



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202753436 U

(45) 授权公告日 2013. 02. 27

(21) 申请号 201220382529. 0

(22) 申请日 2012. 08. 03

(73) 专利权人 常州回天新材料有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进高新技术产业
业开发区凤翔路 23 号

(72) 发明人 李刚 石娜 戴宏程

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所(普
通合伙) 32233

代理人 沈毅

(51) Int. Cl.

B29C 55/28(2006. 01)

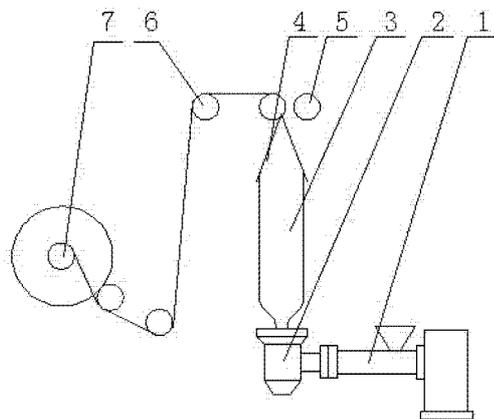
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

平挤上吹式吹塑薄膜装置

(57) 摘要

本实用新型涉及吹塑薄膜装置的技术领域,尤其涉及一种平挤上吹式吹塑薄膜装置。这种平挤上吹式吹塑薄膜装置包括挤出机、机头口模、泡管、夹板、牵引辊、导辊和卷取辊,所述泡管上端设有夹板,所述夹板上设有牵引辊,所述牵引辊连接导辊,所述导辊连接卷取辊,所述泡管底部连接机头口模,所述机头口模连接挤出机。这种平挤上吹式吹塑薄膜装置的投资少、占地少、用工少,而且设备比较简单,操作简易,可以生产较多规格的薄膜制品,厚度从 0.01~0.30mm,薄膜展开,宽度可达 20m。



1. 一种平挤上吹式吹塑薄膜装置,包括挤出机(1)、机头口模(2)、泡管(3)、夹板(4)、牵引辊(5)、导辊(6)和卷取辊(7),其特征在于:所述泡管(3)上端设有夹板(4),所述夹板(4)上设有牵引辊(5),所述牵引辊(5)连接导辊(6),所述导辊(6)连接卷取辊(7),所述泡管(3)底部连接机头口模(2),所述机头口模(2)连接挤出机(1)。

平挤上吹式吹塑薄膜装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吹塑薄膜装置,尤其涉及一种平挤上吹式吹塑薄膜装置。

背景技术

[0002] 塑料薄膜的成型方式有挤出吹塑成型法、压延成型法和流延成型法。这三种成型法应用都比较多,成型设备也比较简单。其中挤出吹塑成型法,从加工原料来讲,吹塑法可以加工多种原料,薄膜的尺寸取决于塑料挤出机及口模的大小和吹膜时的空气压力,通过“吹胀比”即吹胀薄膜的直径和口模直径的比值来衡量薄膜从口模出来后尺寸的变化,同时还涉及薄膜的透明度和均匀性,现有技术中的设备虽然结构简单,但其生产时工序比较复杂,同时无法达到生产要求,降低了企业经济效益。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:现有技术中的设备虽然结构简单,但其生产时工序比较复杂,同时无法达到生产要求,降低了企业经济效益,提供一种平挤上吹式吹塑薄膜装置。

[0004] 为了克服背景技术中存在的缺陷,本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:这种平挤上吹式吹塑薄膜装置包括挤出机、机头口模、泡管、夹板、牵引辊、导辊和卷取辊,所述泡管上端设有夹板,所述夹板上设有牵引辊,所述牵引辊连接导辊,所述导辊连接卷取辊,所述泡管底部连接机头口模,所述机头口模连接挤出机。

[0005] 本实用新型的有益效果是:这种平挤上吹式吹塑薄膜装置的投资少、占地少、用工少,而且设备比较简单,操作简易,可以生产较多规格的薄膜制品,厚度从0.01~0.30mm,薄膜展开,宽度可达20m。

附图说明

[0006] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0008] 其中:1、挤出机,2、机头口模,3、泡管,4、夹板,5、牵引辊,6、导辊,7、卷取辊。

具体实施方式

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图,图中包括挤出机1、机头口模2、泡管3、夹板4、牵引辊5、导辊6和卷取辊7,所述泡管3上端设有夹板4,所述夹板4上设有牵引辊5,所述牵引辊5连接导辊6,所述导辊6连接卷取辊7,所述泡管3底部连接机头口模2,所述机头口模2连接挤出机1。

[0010] 这种平挤上吹式吹塑薄膜装置使用直角机头,即机头出料方向与挤出机垂直,挤出的管坯垂直向上引出,经吹胀压紧,导入牵引辊。由于整个膜管都挂在膜管上部已冷却的坚韧段,所以牵引稳定,泡管形状相应也稳定,可生产大直径和较厚的膜。挤出机安装在地

面上,设备占地小,不需要操作台,操作方便。

[0011] 这种平挤上吹式吹塑薄膜装置的投资少、占地少、用工少,而且设备比较简单,操作简易,可以生产较多规格的薄膜制品,厚度从 0.01~0.30mm,薄膜展开,宽度可达 20m。

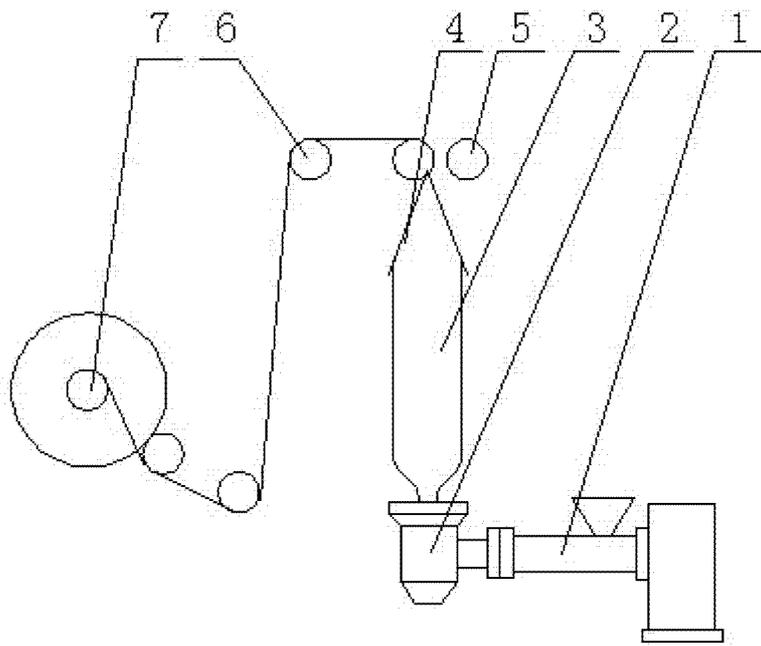


图 1