



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203566898 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320628067. 0

(22) 申请日 2013. 10. 11

(73) 专利权人 浙江万马高分子材料有限公司

地址 311305 浙江省杭州市临安市经济开发区南环路 63 号

(72) 发明人 陈文卿 叶敏 王志胜 杨凯军
程林鹤

(74) 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公司 33101

代理人 王洪新

(51) Int. Cl.

B29B 9/06 (2006. 01)

B26D 7/26 (2006. 01)

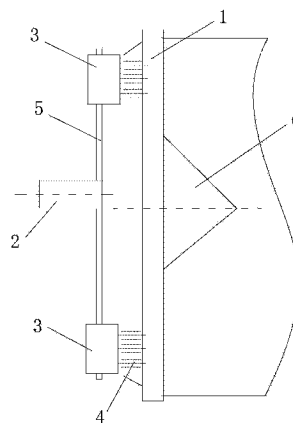
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统

(57) 摘要

本实用新型涉及用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统。目的是提供的微偏心切粒系统可以延长切刀寿命,并且具有生产效率高、操作方便以及结构简单的特点。技术方案是:用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统,包括挤出机模头以及旋转切刀机构,所述挤出机模头正面分布有若干圈以挤出机模头轴心为圆心的出料孔,所述旋转切刀机构包括一可转动地定位在机架上的刀架、用于驱动刀架旋转的驱动电机以及安装在刀架上的若干个与所述出料孔配合的刀片;其特征在于:所述刀架的轴线与挤出机模头的轴线平行且呈间隔一定距离布置。



1. 用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统,包括挤出机模头(1)以及旋转切刀机构,所述挤出机模头正面分布有若干圈以挤出机模头轴心为圆心的出料孔(4),所述旋转切刀机构包括一可转动地定位在机架上的刀架(5)、用于驱动刀架旋转的驱动电机以及安装在刀架上的若干个与所述出料孔配合的刀片(3);其特征在于:所述刀架的轴线与挤出机模头的轴线平行且呈间隔一定距离布置。

2. 根据权利要求1所述的用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统,其特征在于:所述一定距离为5-30mm。

用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切粒系统,尤其是用于塑料挤出造粒工艺的磨面切粒。

背景技术

[0002] 目前国内塑料挤出热切粒的生产一般采用同心切粒的工艺进行生产;但是,同心切粒工艺的设备和调整比较简单,但是由于在切刀旋转的过程中,物料与切刀的每次接触都在相同的几个部位,因此切刀在局部很快磨损,使得切粒不顺畅,需要经常更换切刀。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服上述背景技术中的不足,提供一种用于挤出切粒生产的微偏心切粒系统,该微偏心切粒系统可以延长切刀寿命,并且具有生产效率高、操作方便以及结构简单的特点。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统,包括挤出机模头以及旋转切刀机构,所述挤出机模头正面分布有若干圈以挤出机模头轴心为圆心的出料孔,所述旋转切刀机构包括一可转动地定位在机架上的刀架、用于驱动刀架旋转的驱动电机以及安装在刀架上的若干个与所述出料孔配合的刀片;其特征在于:所述刀架的轴线与挤出机模头的轴线平行且呈间隔一定距离布置。

[0006] 所述一定距离为 5-30mm。

[0007] 本实用新型的有益效果是:由于刀架的轴线与挤出机模头的轴线平行且偏心布置,使物料与切刀的接触均匀的分布在整個切刀上,完全避免了切刀局部磨损造成的切刀过早报废的现象,不仅延长了切刀的使用寿命,还提升了产品质量。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的主视结构示意图。

具体实施方式

[0009] 以下结合说明书附图,对本实用新型作进一步说明。

[0010] 如图所示,用于塑料挤出热切粒生产的微偏心切粒系统,包括挤出机模头 1 以及旋转切刀机构,包括挤出机模头以及旋转切刀机构;所述挤出机模头正面分布有若干圈以挤出机模头轴心为圆心的出料孔 4;所述旋转切刀机构中:刀架 5 可转动地定位在机架上(其转动轴 2 通过轴承定位在机架上),驱动电机通过传动系统驱动刀架旋转(驱动电机及传动系统均为常规机构,故图中省略),刀架上安装着若干个与所述出料孔配合的刀片 3;以上结构与现有技术类同。

[0011] 本实用新型的改进之处在于:所述刀架的轴线与挤出机模头的轴线平行且呈间隔一定距离布置;所述一定距离根据需要确定,一般为 5-30mm。

[0012] 所述挤出机模头正面(图中显示是模头的左侧)分布有若干圈以挤出机模头轴心为圆心的出料孔4,所述相邻圈的出料孔之间的间距相同(出料孔的大小、数量和间距根据工艺要求确定);工作时,电机驱动切刀转动,刀片则把从模头出料孔中挤出的物料切成颗粒;由于是偏心设置,物料与切刀的接触不会在同一部位,而是均匀分布在整個切刀上,完全避免了切刀局部磨损造成的切刀过早报废的现象。

[0013] 为了保证物料流动的均匀性,挤出机模头的背面还设置有相应的分流头6。

[0014] 本实用新型中,挤出机模头的大小以及模头正面与切刀的贴紧力,切刀的转速,与轴线的夹角等根据工艺要求确定。

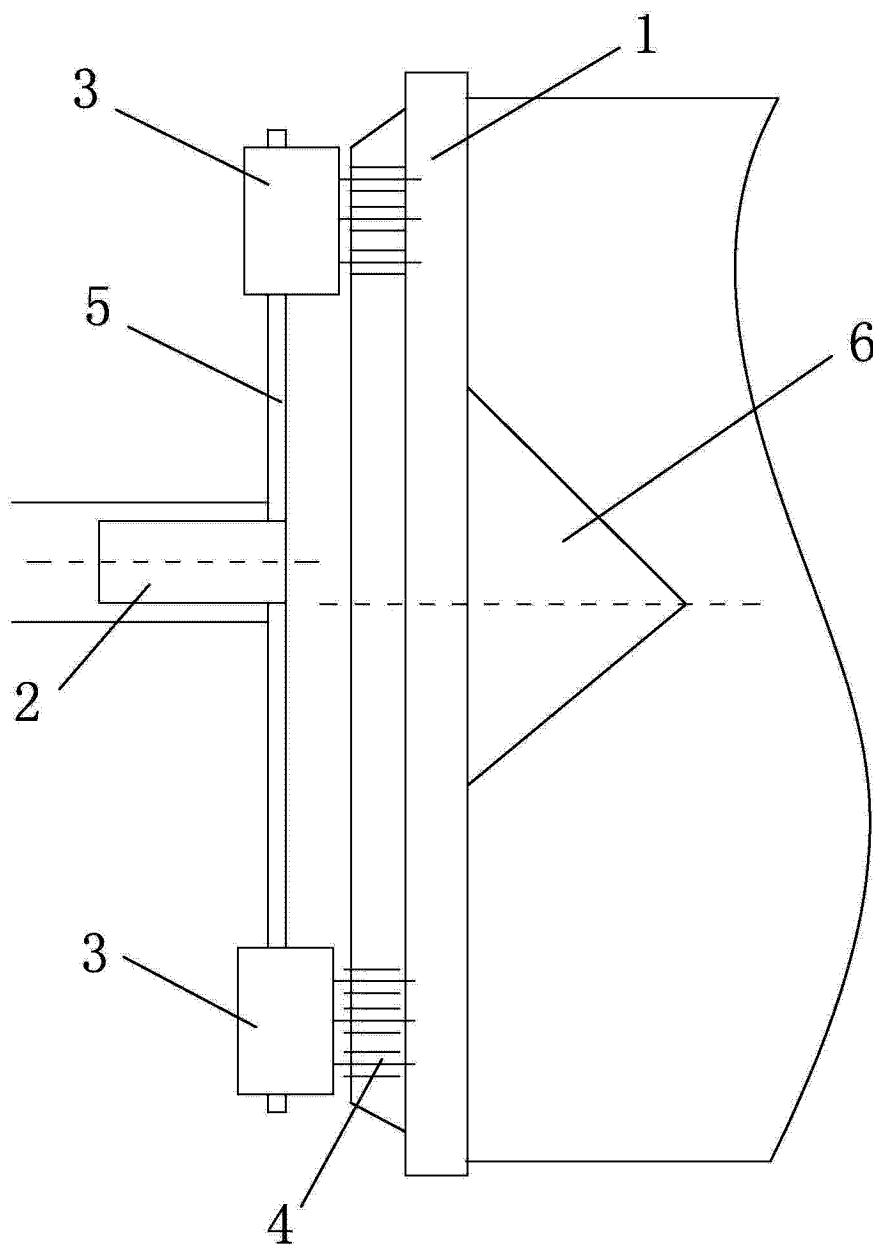


图 1