



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207028169 U

(45)授权公告日 2018.02.23

(21)申请号 201720602726.1

(22)申请日 2017.05.27

(73)专利权人 山东隆昌塑业有限公司

地址 272600 山东省济宁市梁山经济开发区(公明路216号)

(72)发明人 徐长坤

(74)专利代理机构 济宁汇景知识产权代理事务所(普通合伙) 37254

代理人 张艳赞

(51)Int.Cl.

B29C 55/28(2006.01)

B29C 49/04(2006.01)

B29C 49/80(2006.01)

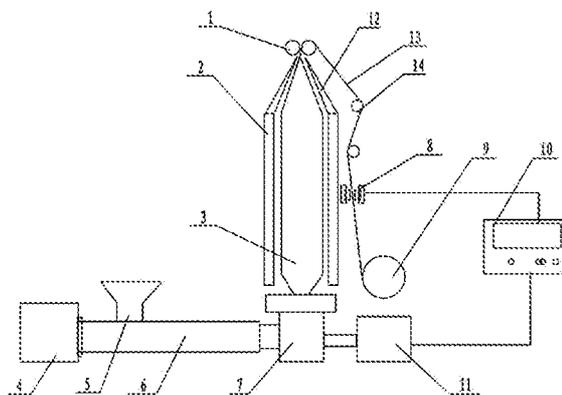
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

膜片挤出机厚度控制装置

## (57)摘要

膜片挤出机厚度控制装置,包括挤出机筒、进料斗、吹塑头、收卷辊、导向架和控制器,导向架的上方连接人字板,人字板的膜片出口处设有挤压辊,挤压辊向下连接有收卷辊,在收卷辊和挤压辊之间设置有膜片测厚仪,所述挤出机筒的一侧设置有变速箱,所述变速箱、膜片测厚仪、送风装置分别与所述控制器电连接;所述膜片测厚仪进行连续不间断的检测来控制膜片的厚度,当检测出的膜片厚度与标准厚度存在差异时,膜片厚度检测仪将检测结果传递至控制器,控制器通过送风装置或变速箱,对送风量或挤出量进行调节控制;无需人工操作,就能够对膜片的厚度进行自动调整,工作效率高,降低人工劳动强度,保证产品的整体质量。



1. 膜片挤出机厚度控制装置,包括挤出机筒(6)、进料斗(5)、吹塑头(7)、收卷辊(9)、导向架(2)和控制器(10),其特征在于:所述吹塑头(7)的一侧连接有挤出机筒(6),另一侧连接有送风装置(11),所述吹塑头(7)的上方设有供膜泡(3)升起的导向架(2),导向架(2)的上方连接人字板(12),人字板(12)的膜片出口处设有挤压辊(1),挤压辊(1)向下连接有收卷辊(9),在收卷辊(9)和挤压辊(1)之间设置有膜片测厚仪(8),所述挤出机筒(6)的一侧设置有变速箱(4),变速箱(4)的传动轴通过联轴器与挤出机筒(6)内的螺杆相连,所述变速箱(4)、膜片测厚仪(8)、送风装置(11)分别与所述控制器(10)电连接。

2. 根据权利要求1所述的膜片挤出机厚度控制装置,其特征在于:在挤压辊(1)和膜片测厚仪(8)之间的导向架(2)上还设置有改向辊(14)。

## 膜片挤出机厚度控制装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料机械技术领域,具体是一种膜片挤出机厚度控制装置。

### 背景技术

[0002] 吹塑成型技术是塑料成型工艺的一种重要方式,吹塑成型产品所占塑料产品比重越来越大。吹塑成型主要通过挤出机将不同熔点不同功用的树脂熔融挤出,经过吹塑头吹塑成型,在吹塑薄膜生产过程中,挤出量以及风量的大小对于薄膜表面质量、产量、厚薄均匀性有极大影响,薄膜厚度不均匀,不但会影响薄膜各处的拉伸强度、撕裂强度、阻隔性等,更会影响薄膜的后续加工。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种膜片挤出机厚度控制装置,其能够自动对薄膜的厚度进行检测,并进行适应性控制膜的厚度。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是:膜片挤出机厚度控制装置,包括挤出机筒、进料斗、吹塑头、收卷辊、导向架和控制器,所述吹塑头的一侧连接有挤出机筒,另一侧连接有送风装置,所述吹塑头的上方设有供膜泡升起的导向架,导向架的上方连接人字板,人字板的膜片出口处设有挤压辊,挤压辊向下连接有收卷辊,在收卷辊和挤压辊之间设置有膜片测厚仪,所述挤出机筒的一侧设置有变速箱,变速箱的传动轴通过联轴器与挤出机筒内的螺杆相连,所述变速箱、膜片测厚仪、送风装置分别与所述控制器电连接。

[0005] 优选的,在挤压辊和膜片测厚仪之间的导向架上还设置有改向辊。

[0006] 本实用新型的有益效果是:所述膜片测厚仪进行连续不间断的检测来控制膜的厚度,检测出来的精度高,当检测出的膜片厚度与标准厚度存在差异时,膜片厚度检测仪将检测结果传递至控制器,控制器通过送风装置或变速箱,对送风量或挤出量进行调节控制;无需人工操作,就能够对膜的厚度进行自动调整,不仅工作效率高,降低人工劳动强度,而且能够有效的控制薄膜的厚度,保证产品的整体质量。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。图中:

[0008] 1、挤压辊,2.导向架,3.膜泡,4.变速箱,5.进料斗,6.挤出机筒,7.吹塑头,8.膜片测厚仪,9.收卷辊,10.控制器,11.送风装置,12.人字板,13.膜片,14.改向辊。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 如图1所示,膜片挤出机厚度控制装置,包括挤出机筒6、进料斗5、吹塑头7、收卷辊9、导向架2和控制器10,所述吹塑头7的一侧连接有挤出机筒6,另一侧连接有送风装置11,所述吹塑头7的上方设有供膜泡3升起的导向架2,导向架2的上方连接人字板12,人字板12

的膜片13出口处设有挤压辊1,挤压辊1向下连接有收卷辊9,在收卷辊9和挤压辊1之间设置有膜片测厚仪8,所述挤出机筒6的一侧设置有变速箱4,变速箱4的传动轴通过联轴器与挤出机筒6内的螺杆相连,所述变速箱4、膜片测厚仪8、送风装置11分别与所述控制器10电连接。

[0011] 在挤压辊1和膜片测厚仪8之间的导向架2上还设置有改向辊14,有助于使膜片13在传输过程中处于涨紧状态,方便膜片13厚度的检测及收卷。

[0012] 所述膜片测厚仪8进行连续不间断的检测来控制膜片13的厚度,检测出来的精度高,当检测出的膜片13厚度与标准厚度存在差异时,膜片厚度检测仪8将检测结果传递至控制器10,控制器10通过送风装置11或变速箱4,对送风量或挤出量进行调节控制;无需人工操作,就能够对膜片13的厚度进行自动调整,不仅工作效率高,降低人工劳动强度,而且能够有效的控制薄膜的厚度,保证产品的整体质量。

[0013] 除说明书所述技术特征外,均为本专业技术人员已知技术。

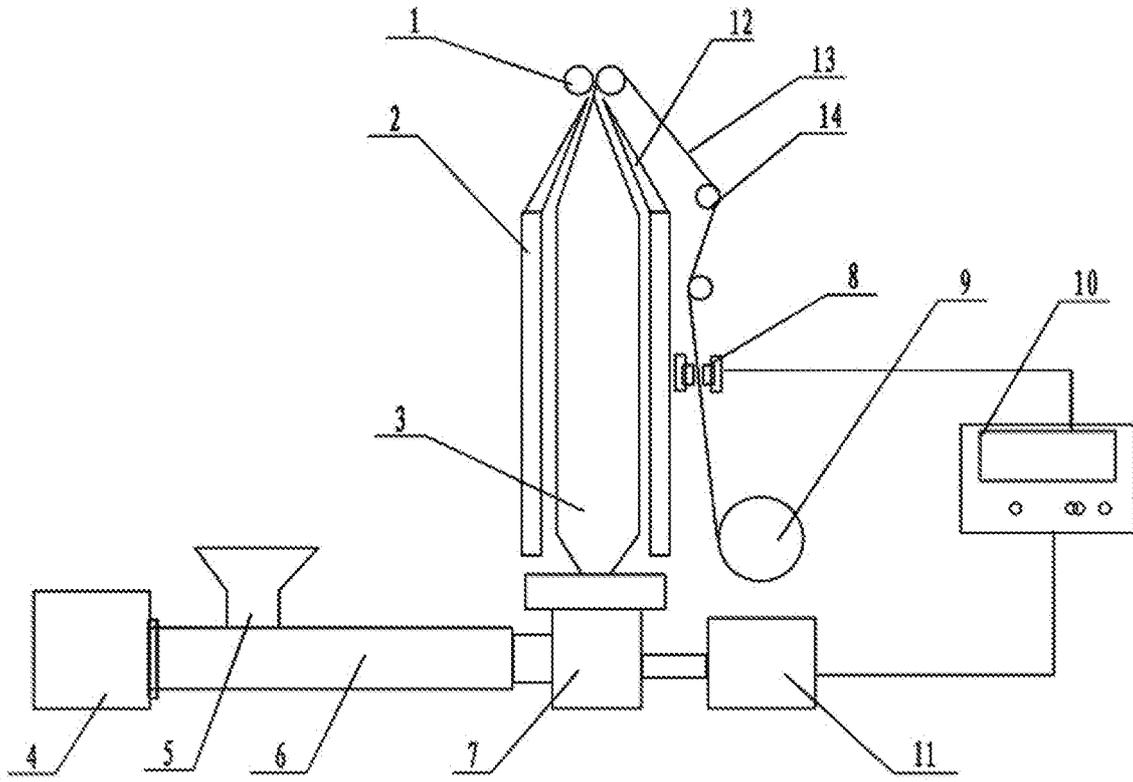


图1