(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205395065 U
(45)授权公告日 2016.07.27

(21)申请号 201620183825.6

(22)申请日 2016.03.09

(73)专利权人 天津奇澳科技发展有限公司
地址 300000 天津市东丽区新中村闽中路39号

(72)发明人 杨传维

(51)Int.Cl.
B29C 47/00(2006.01)
B29C 47/10(2006.01)
B29C 69/00(2006.01)

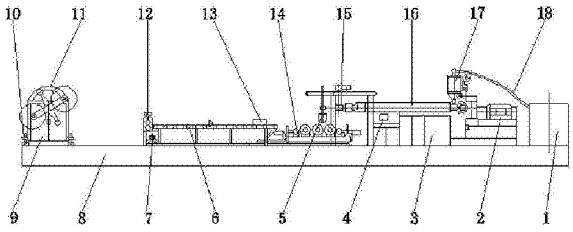
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种木塑挤出生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种木塑挤出生产线，包括高速混合机、发动机、配电箱、控制平台、冷却架、固定底架、活动铰链、卷取机、牵引机、三辊成型机、挤出机、锥形加料装置和定量进料管，其特征在于：所述高速混合机通过定量进料管和锥形加料装置相连接，所述发动机的左端和挤出机的右端相连接，所述配电箱和控制平台的内部相连通，所述冷却架的右端固定安置有红外线测绘仪，所述固定底架通过活动铰链和卷取机相连接，所述卷取机的下端固定安置有卷取机底座，所述三辊成型机的左右两端分别与牵引机和挤出机相连接。该实用新型是一种木塑挤出生产线，将加料机、挤出机和牵引机结合为一体。



CN 205395065 U

1.一种木塑挤出生产线，包括高速混合机(1)、发动机(2)、配电箱(3)、控制平台(4)、模头(5)、冷却架(6)、变频器(7)、固定底架(8)、活动铰链(10)、卷取机(11)、牵引机(12)、三辊成型机(14)、液压换网器(15)、挤出机(16)、锥形加料装置(17)和定量进料管(18)，其特征在于：所述高速混合机(1)通过定量进料管(18)和锥形加料装置(17)相连接，所述发动机(2)的左端和挤出机(16)的右端相连接，所述配电箱(3)和控制平台(4)的内部相连通，所述冷却架(6)的右端固定安置有红外线测绘仪(13)，所述变频器(7)的上端和牵引机(12)相连接，所述固定底架(8)通过活动铰链(10)和卷取机(11)相连接，所述卷取机(11)的下端固定安置有卷取机底座(9)，所述三辊成型机(14)的左右两端分别与牵引机(12)和挤出机(16)相连接。

2.根据权利要求1所述的一种木塑挤出生产线，其特征在于：所述高速混合机(1)内部固定安置有冷混机，且其温度范围控制在40-50℃。

3.根据权利要求1所述的一种木塑挤出生产线，其特征在于：所述配电箱(3)留有检修口，且其内部安置有照明系统。

4.根据权利要求1所述的一种木塑挤出生产线，其特征在于：所述挤出机(16)上安置有锥形螺杆，其管径范围为160mm至1200mm。

一种木塑挤出生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木塑挤出处理装置技术领域，具体为一种木塑挤出生产线。

背景技术

[0002] 木塑复合材料起源于北美地区，商业化生产已逾40年，大致经历了3个阶段，即以生产普通木塑物流运输托盘为主的第一阶段、以生产景观建材和装饰材料为主的第二阶段和以结构型部件及集约化成套建筑为主的第三阶段。利用廉价或废弃资源进行产业开发推广是木塑产业的一大特色和优势所在。从广义上讲，木塑复合材料实际上已成为以各种天然纤维材料或无机原料为基体，与各种不同树脂材料复合而成的一类新型材料。它的出现非常有利于缓解目前资源紧缺问题，特别是对森林资源的保护。木塑复合材料的制造主要有挤出成型、热压成型、注塑成型等工艺，但目前应用较广、技术最为成熟的是挤出成型工艺。

[0003] 在挤出成型的木塑复合材料制造过程中，挤出机是实现木塑复合材料制造的关键设备。其性能不但对材料的物理力学性能，也对单位时间内的产量产生很大的影响，由此影响到单位能耗和生产成本等。目前国内木塑专用设备的生产厂家数量较少，但其影响和作用一直在逐渐扩大。作为相对庞大的塑料加工机械行业，虽有更多的企业欲跻身木塑专用设备生产行列，但囿于对木塑材料加工的理解不够和工艺技术的限制，实现这一目标还有很多困难。

[0004] 所以现在面临的问题就是木塑挤出设备的更新和发展，提升生产的效率，来满足生产的需求。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种木塑挤出生产线，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种木塑挤出生产线包括高速混合机、发动机、配电箱、控制平台、模头、冷却架、变频器、固定底架、卷取机底座、活动铰链、卷取机、牵引机、红外线测绘仪、三辊成型机、液压换网器、挤出机、锥形加料装置和定量进料管，所述高速混合机通过定量进料管和锥形加料装置相连接，所述发动机的左端和挤出机的右端相连接，所述配电箱和控制平台的内部相连通，所述冷却架的右端固定安置有红外线测绘仪，所述变频器的上端和牵引机相连接，所述固定底架通过活动铰链和卷取机相连接，所述卷取机的下端固定安置有卷取机底座，所述三辊成型机的左右两端分别与牵引机和挤出机相连接。

[0007] 本实用新型的优点和积极效果是：与现有技术相比，该实用新型是一种木塑挤出生产线，在结构上比较简单，结合加料机、挤出机和牵引机为一体进行设计，整条生产线结构设计新颖、使用便捷，能够很好的解决木塑材料挤出处理的问题。

[0008] 优选的，所述高速混合机内部固定安置有冷混机，且其温度控制在40-50℃。

[0009] 优选的，所述配电箱留有检修口，且其内部安置有照明系统。

[0010] 优选的，所述挤出机上安置有锥形螺杆，其管径范围为160mm至1200mm。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的主视结构示意图。

[0012] 图中：1、高速混合机；2、发动机；3、配电箱；4、控制平台；5、模头；6、冷却架；7、变频器；8、固定底架；9、卷取机底座；10、活动铰链；11、卷取机；12、牵引机；13、红外线测绘仪；14、三辊成型机；15、液压换网器；16、挤出机；17、锥形加料装置；18、定量进料管。

具体实施方式

[0013] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效，兹举以下实施例详细说明如下：

[0014] 请参阅图1，本实用新型的一种木塑挤出生产线包括高速混合机1、发动机2、配电箱3、控制平台4、模头5、冷却架6、变频器7、固定底架8、卷取机底座9、活动铰链10、卷取机11、牵引机12、红外线测绘仪13、三辊成型机14、液压换网器15、挤出机16、锥形加料装置17和定量进料管18。其中，

[0015] 高速混合机1通过定量进料管18和锥形加料装置17相连接，高速混合机1内部固定安置有冷混机，且其温度控制在40-50℃，发动机2的左端和挤出机16的右端相连接。

[0016] 本实例中，配电箱3和控制平台4的内部相连通，配电箱3留有检修口，且其内部安置有小型的照明系统，其连接在整个挤出生产机的动力结构中，冷却架6的右端固定安置有红外线测绘仪13，变频器7的上端和牵引机12相连接。

[0017] 固定底架8通过活动铰链10和卷取机11相连接，卷取机11的下端固定安置有卷取机底座9，三辊成型机14的左右两端分别与牵引机12和挤出机16相连接，牵引机12采用交流变频调速装置，挤出机16上安置有锥形螺杆，其管径范围为160mm至1200mm。

[0018] 使用方法：首先需对整个木塑挤出生产线有一个简单的结构上的了解，在使用时能够更加便捷的利用其来处理食品加工干燥的问题，整个机身，结合加料机、挤出机和牵引机为一体使用，首先在高速混合机1的作用下将原料进行混合，通过定量进料管18将混合好的原料定量的输送到锥形加料装置17，然后在三辊成型机14和挤出机16共同作用下进行挤出处理，最后通过卷取机11和牵引机12的共同作用来进行成型木塑产品的收集。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

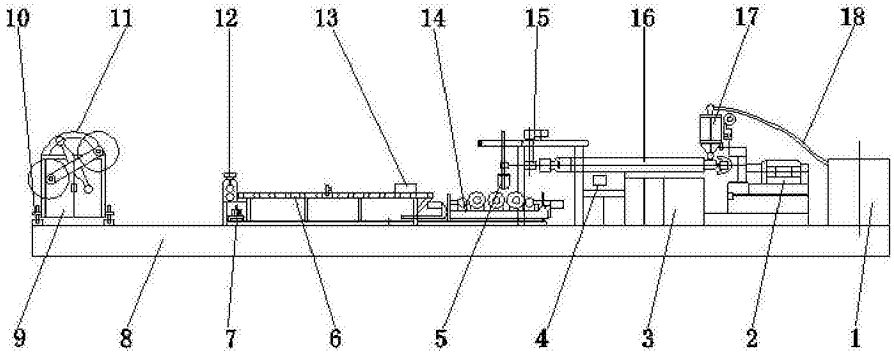


图1