

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201633184 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 17

(21) 申请号 200920200193. X

(22) 申请日 2009. 11. 12

(73) 专利权人 杭州富阳华晨塑业有限公司

地址 311400 浙江省杭州市富阳市春江街道
工业园区

(72) 发明人 陆槐荣

(74) 专利代理机构 杭州裕阳专利事务所(普通
合伙) 33221

代理人 江助菊

(51) Int. Cl.

B29C 47/00(2006. 01)

B29C 47/56(2006. 01)

B29C 47/70(2006. 01)

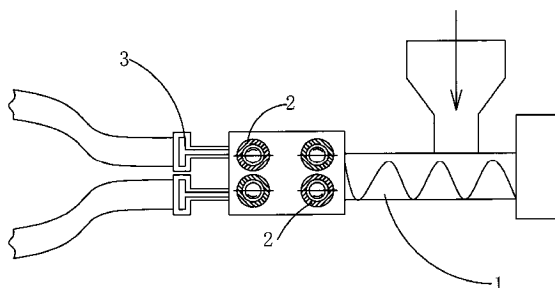
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种塑钢带加工装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑钢带加工装置,包括挤出机和与挤出机相连接的挤出机头,所述的挤出机与若干挤出机头相连接,挤出机与每个挤出机头之间连接有熔体泵。与现有技术相比较,挤出机通过若干个熔体泵分别与挤出机头连接,熔体泵将塑料熔体增压、稳压后流量稳定地送入挤出机头,便于控制稳定熔料压力和流量。一次将挤出多条制品的尺寸公差降至最小,保证多线产品质量稳定,使单位重量的物料制出更多的产品。在挤出制品的尺寸公差要求严格或制品的原料成本较昂贵时,更有价值。同时挤出制品的截面尺寸更精确且控制容易。在高机头压力和高产量下,挤出量可随意调节而决无冒料情况出现。本实用新型降低功耗,使用范围广。



1. 一种塑钢带加工装置,包括挤出机和与挤出机相连接的挤出机头,其特征在于:所述的挤出机与若干挤出机头相连接,挤出机与每个挤出机头之间连接有熔体泵。
2. 如权利要求 1 所述的塑钢带加工装置,其特征在于:所述的挤出机与四至八个熔体泵相连接,每个熔体泵与一个挤出机头相连接。

一种塑钢带加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料加工设备,特别是用于塑钢带加工的装置。

背景技术

[0002] 由于塑钢带优良的使用性能,现在已经广泛应用于各个领域,随之对塑钢带的产量的需求也越来越大。提高塑钢带的生产效率和生产质量一直是各大生产商急需解决的问题。目前单线生产塑钢带的设备,即一条螺杆做一种产品,产能小,占地面积大,生产成本较高;多线生产的生产设备是通过在螺旋挤出装置和拉伸装置之间连接有稳压模具和分料模具来实现稳定出料和多通道同时出料,但在出料模具出料过程中,难以保证模具内靠近边缘的通道和中心通道的温度、压力保持一致,同时难以保持熔融状态下 PET 中心和边缘的粘稠度一致,导致生产出来的带子在宽度和厚度上不一致,质量不佳。

发明内容

[0003] 本实用新型为解决现在塑钢带生产设备,在生产中存在的产品品质差,质地不均匀等问题,提供一种生产效率高,产品品质高的加工装置。

[0004] 本实用新型解决现有问题的技术方案是:一种塑钢带加工装置,包括挤出机和与挤出机相连接的挤出机头,所述的挤出机与若干挤出机头相连接,挤出机与每个挤出机头之间连接有熔体泵。

[0005] 作为本实用新型的改进,所述的挤出机与四至八个熔体泵相连接,每个熔体泵与一个挤出机头相连接。

[0006] 本实用新型与现有技术相比较,其有益效果是,挤出机通过若干个熔体泵分别与挤出机头连接,熔体泵将来自挤出机的高温塑料熔体增压、稳压后流量稳定地送入挤出机头,便于控制稳定熔料压力和流量。一次将挤出多条制品的尺寸公差降至最小,保证多线产品质量稳定,使单位重量的物料制出更多的产品。在挤出制品的尺寸公差要求严格或制品的原料成本较昂贵时,更有价值。同时挤出制品的截面尺寸更精确且控制容易。在高机头压力和高产量下,挤出量可随意调节而决无冒料情况出现。本实用新型可降低功耗,使用范围广。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 参见图 1,本实施案例包括:挤出机 1 和与挤出机 1 相连接的挤出机头 3,挤出机 1 与若干挤出机头 3 相连接,挤出机 1 与每个挤出机头 3 之间连接有熔体泵 2。挤出机 1 与四至八个熔体泵 2 相连接,每个熔体泵 2 与一个挤出机头 3 相连接。作为本实用新型的一种优选,挤出机 1 与四个熔体泵 2 相连接,每个熔体泵 2 分别与挤出机头 3 相连接,在单位时

间内可同时生产多条规格公差要求较高的带子。

