



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 111590864 B

(45) 授权公告日 2021.01.01

(21) 申请号 202010555086.X

(22) 申请日 2020.06.17

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 111590864 A

(43) 申请公布日 2020.08.28

(73) 专利权人 广昌立骅科技股份有限公司

地址 344900 江西省抚州市广昌县工业园区

(72) 发明人 何公平

(74) 专利代理机构 北京高航知识产权代理有限公司 11530

代理人 刘艳玲

(51) Int. Cl.

B29C 48/375 (2019.01)

B29C 48/80 (2019.01)

B29C 48/885 (2019.01)

B29B 9/06 (2006.01)

B29B 17/00 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 206254368 U, 2017.06.16

CN 108908874 A, 2018.11.30

CN 210584867 U, 2020.05.22

CN 206661357 U, 2017.11.24

CN 210651419 U, 2020.06.02

CN 111136830 A, 2020.05.12

CN 205364278 U, 2016.07.06

US 2004191667 A1, 2004.09.30

CN 205361158 U, 2016.07.06

CN 108211908 A, 2018.06.29

审查员 余兰花

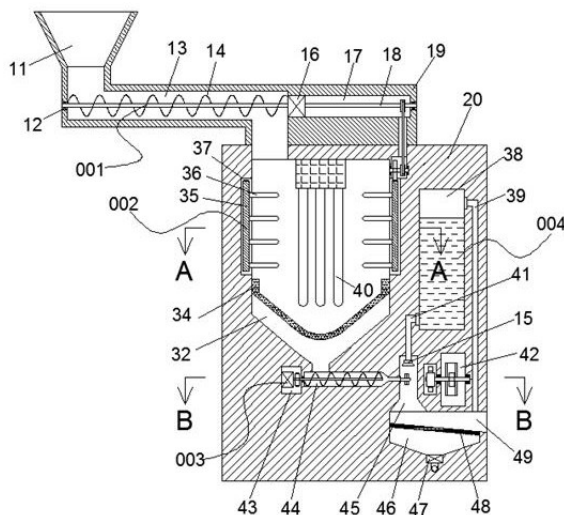
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种浇注凝料回收制粒机

(57) 摘要

本发明公开了一种浇注凝料回收制粒机,包括上侧端面上内设有加热腔的制粒机体,所述制粒机体的上侧端面上固设有输送机体,位于所述输送机体的上侧端面左侧位置设有能够将注塑机中脱离的浇注凝料进行收集的入料口;本发明通过在加热腔的圆柱侧壁内转动安装的搅拌杆能够在对浇注凝料进行加热成乳液状的同时不断进行搅拌,使得加热腔内的浇注凝料受热均匀,避免处理死角的浇注凝料受热不均,无法变成乳液状。



1. 一种浇注凝料回收制粒机,包括上侧端面上内设有加热腔的制粒机体,其特征在于:所述制粒机体的上侧端面上固设有输送机体,位于所述输送机体的上侧端面左侧位置设有能够将注塑机中脱离的浇注凝料进行收集的入料口,所述入料口与所述加热腔连通设有运输腔,所述运输腔内设有能够将从注塑机内脱离的浇注凝料运输至加热腔内的输送装置,所述加热腔的顶壁上固设有能够将浇注凝料加热融化的加热装置,所述加热腔的圆柱侧壁内设有转动腔,所述转动腔内转动安装有能够将加热腔内的浇注凝料通过搅拌达到受热均匀的搅拌装置,所述加热腔下方连通设有压缩腔,所述加热腔圆柱侧壁上靠下侧位置固设有能够防止未融化的浇注凝料流入压缩腔内的分离网,所述压缩腔的右侧壁连通设有制粒腔,所述压缩腔与所述制粒腔内设有能够将融化的浇注凝料生产成塑料颗粒的制粒装置,所述制粒腔的顶壁上设有在融化的浇注凝料制粒过程中进行降温冷却的冷却水枪,所述制粒腔的下方连通设有出粒腔,所述出粒腔的右侧壁与所述制粒机体的右侧端面连通设有出粒口,所述出粒口与所述出粒腔靠上位置的左侧壁之间固设有透水网板,所述出粒腔的底壁内设有能够对降温水枪循环供水的循环水冷装置;所述输送装置包括固设于所述运输腔右侧壁内的一号电机,所述一号电机的左端安装有一号螺旋叶片轴,所述一号螺旋叶片轴的左端通过一号轴承转动安装在所述运输腔的左侧壁内;所述搅拌装置包括所述一号电机的右侧的制粒机体设有转轴腔,所述一号电机的右端设有通过二号轴承转动安装在所述转轴腔右侧壁内的一号转动轴,所述一号转动轴的轴身上固定安装有一号带轮,所述制粒机体设有与所述转轴腔的下侧壁通过一号带槽连通的转轮腔,所述转轮腔的左右壁之间通过三号轴承转动安装有二号转动轴,所述二号转动轴的轴身上固定安装有与所述一号带轮对应的二号带轮,所述二号带轮与所述一号带轮之间通过一号传动带连接,所述二号转动轴的轴身上还固定安装有一号啮齿轮,所述转轮腔的下侧壁与所述转动腔的上侧壁连通,所述转动腔内转动安装有搅拌旋转圈,所述搅拌旋转圈的上侧端面上设有与所述一号啮齿轮啮合的一号齿环,所述搅拌旋转圈位于所述加热腔内的一侧端面上设有能够对浇注凝料进行搅拌的搅拌杆;所述制粒装置包括设于所述压缩腔左侧制粒机体内的驱动腔,所述驱动腔的左侧壁上固设有二号电机,所述二号电机的前端通过五号轴承安装有能够将压缩腔内融化的浇注凝料向右输送的二号螺旋叶片轴,所述压缩腔的右侧壁与所述制粒腔的左侧壁之间连通设有浇注孔压缩注射口;所述制粒腔右侧的制粒机体设有剪切腔,所述剪切腔的右侧壁上通过四号转动轴转动安装有二号啮齿轮,所述二号啮齿轮的上下侧对应啮合有能够在所述剪切腔内前后相对方向剪切运动的啮齿板啮齿杆,上下对应的所述啮齿板啮齿杆远离所述二号啮齿轮的一端固设有通过至所述制粒腔前后壁内延伸至所述制粒腔内的切刀底板剪切底杆,前后对应的所述切刀底板剪切底杆位于所述制粒腔内的一端固设有能够将所述制粒塑料剪切成颗粒状的剪切刀片;所述制粒装置还包括所述驱动腔的后侧通过二号带槽连通设有带轮腔,所述带轮腔的左右壁内通过四号轴承转动安装有三号转动轴,所述三号转动轴靠左侧位置的轴身上固定安装有三号带轮,所述二号螺旋叶片轴位于所述驱动腔内的一端上固定安装有与所述三号带轮对应的四号带轮,所述四号带轮与所述三号带轮通过二号传送带连接,所述剪切腔右侧设有与所述带轮腔的靠右侧位置的前侧壁通过三号带槽连通的转换腔,所述四号转动轴的右端通过六号轴承转动安装在所述转换腔的左右壁内,位于所述转换腔内所述四号转动轴的轴身上固定安装有三号啮齿轮,所述三号啮齿轮后方的所述转换腔左右壁内通过七号轴承转动安装有五号转动轴,所述五号

转动轴的轴身上固定安装有四号啮齿轮,所述转换腔内上下滑动安装有将所述四号啮齿轮包裹在内的滑动环,所述滑动环的前后内壁上对应设有能够与所述四号啮齿轮啮合的一号齿条纹,所述四号啮齿轮通过与前后对应的一号齿条纹啮合带动滑动环在转换腔内上下往复循环滑动,所述滑动环的前侧外端面固设有能够与所述三号啮齿轮啮合的二号齿条纹,所述五号转动轴的轴身上还固定安装有五号带轮,所述三号转动轴靠右侧的轴身上固定安装有与所述五号带轮对应的六号带轮,所述六号带轮与所述五号带轮通过三号传动带连接;所述循环水冷装置包括所述加热腔右侧的制粒机体内设有的蓄水腔,所述蓄水腔靠下位置的左侧壁通过一号水管与所述降温水枪连接,所述出粒腔的下侧壁内固设有抽水泵,所述抽水泵的下端与所述蓄水腔靠上位置的右侧壁通过二号水管连接。

一种浇注凝料回收制粒机

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具相关技术领域，具体为一种浇注凝料回收制粒机。

背景技术

[0002] 磨具作为工业之母在工业领域有着极为重要的地位，而注塑模具在实际应用中也极为广泛，在注塑机进行塑料模具注射成型过程中，会产生大量的浇注凝料，这些浇注凝料能够作为注射原料有着极高的利用价值，但现实中很少有针对这种浇注凝料进行回收在此加工成塑料颗粒的设备。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种浇注凝料回收制粒机，用于克服现有技术中的上述缺陷。

[0004] 根据本发明的一种浇注凝料回收制粒机，包括上侧端面上内设有加热腔的制粒机体，所述制粒机体的上侧端面上固设有输送机体，位于所述输送机体的上侧端面左侧位置设有能够将注塑机中脱离的浇注凝料进行收集的入料口，所述入料口与所述加热腔连通设有运输腔，所述运输腔内设有能够将从注塑机内脱离的浇注凝料运输至加热腔内的输送装置，所述加热腔的顶壁上固设有能够将浇注凝料加热融化的加热装置，所述加热腔的圆柱侧壁内设有转动腔，所述转动腔内转动安装有能够将加热腔内的浇注凝料通过搅拌达到受热均匀的搅拌装置，所述加热腔下方连通设有压缩腔，所述加热腔圆柱侧壁上靠下侧位置固设有能够防止未融化的浇注凝料流入压缩腔内的分离网，所述压缩腔的右侧壁连通设有制粒腔，所述压缩腔与所述制粒腔内设有能够将融化的浇注凝料生产成塑料颗粒的制粒装置，所述制粒腔的顶壁上设有在融化的浇注凝料制粒过程中进行降温冷却的冷却水枪，所述制粒腔的下方连通设有出粒腔，所述出粒腔的右侧壁与所述制粒机体的右侧端面连通设有出粒口，所述出粒口与所述出粒腔靠上位置的左侧壁之间固设有透水网板，所述出粒腔的底壁内设有能够对降温水枪循环供水的循环水冷装置。

[0005] 在上述技术方案基础上，所述输送装置包括固设于所述运输腔右侧壁内的一号电机，所述一号电机的左端安装有一号螺旋叶片轴，所述一号螺旋叶片轴的左端通过一号轴承转动安装在所述运输腔的左侧壁内。

[0006] 在上述技术方案基础上，所述搅拌装置包括所述一号电机的右侧的制粒机体内设有的转轴腔，所述一号电机的右端设有通过二号轴承转动安装在所述转轴腔右侧壁内的一号转动轴，所述一号转动轴的轴身上固定安装有一号带轮，所述制粒机体内设有的与所述转轴腔的下侧壁通过一号带槽连通的转轮腔，所述转轮腔的左右壁之间通过三号轴承转动安装有二号转动轴，所述二号转动轴的轴身上固定安装有与所述一号带轮对应的二号带轮，所述二号带轮与所述一号带轮之间通过一号传动带连接，所述二号转动轴的轴身上还固定安装有一号啮齿轮，所述转轮腔的下侧壁与所述转动腔的上侧壁连通，所述转动腔内转动安装有搅拌旋转圈，所述搅拌旋转圈的上侧端面上设有与所述一号啮齿轮啮合的一号齿环，

所述搅拌旋转圈位于所述加热腔内的一侧端面上设有能够对浇注凝料进行搅拌的搅拌杆。

[0007] 在上述技术方案基础上,所述制粒装置包括设于所述压缩腔左侧制粒机体内的驱动腔,所述驱动腔的左侧壁上固设有二号电机,所述二号电机的前端通过五号轴承安装有能够将压缩腔内融化的浇注凝料向右输送的二号螺旋叶片轴,所述压缩腔的右侧壁与所述制粒腔的左侧壁之间连通设有浇注孔压缩注射口。

[0008] 在上述技术方案基础上,所述制粒腔右侧的制粒机体内设有剪切腔,所述剪切腔的右侧壁上通过四号转动轴转动安装有二号啮齿轮,所述二号啮齿轮的上下侧对应啮合有能够在所述剪切腔内前后相对方向剪切运动的啮齿板啮齿杆,上下对应的所述啮齿板啮齿杆远离所述二号啮齿轮的一端固设有通过至所述制粒腔前后壁内延伸至所述制粒腔内的切刀底板剪切底杆,前后对应的所述切刀底板剪切底杆位于所述制粒腔内的一端固设有能够将所述制粒塑料剪切成颗粒状的剪切刀片。

[0009] 在上述技术方案基础上,所述制粒装置还包括所述驱动腔的后侧通过二号带槽连通设有的带轮腔,所述带轮腔的左右壁内通过四号轴承转动安装有三号转动轴,所述三号转动轴靠左侧位置的轴身上固定安装有三号带轮,所述二号螺旋叶片轴位于所述驱动腔内的一端上固定安装有与所述三号带轮对应的四号带轮,所述四号带轮与所述三号带轮通过二号传送带连接,所述剪切腔右侧设有与所述带轮腔的靠右侧位置的前侧壁通过三号带槽连通的转换腔,所述四号转动轴的右端通过六号轴承转动安装在所述转换腔的左右壁内,位于所述转换腔内所述四号转动轴的轴身上固定安装有三号啮齿轮,所述三号啮齿轮后方的所述转换腔左右壁内通过七号轴承转动安装有五号转动轴,所述五号转动轴的轴身上固定安装有四号啮齿轮,所述转换腔内上下滑动安装有将所述四号啮齿轮包裹在内的滑动环,所述滑动环的前后内壁上对应设有能够与所述四号啮齿轮啮合的一号齿条纹,所述四号啮齿轮通过与前后对应的一号齿条纹啮合带动滑动环在转换腔内上下往复循环滑动,所述滑动环的前侧外端面固设有能够与所述三号啮齿轮啮合的二号齿条纹,所述五号转动轴的轴身上还固定安装有五号带轮,所述三号转动轴靠右侧的轴身上固定安装有与所述五号带轮对应的六号带轮,所述六号带轮与所述五号带轮通过三号传动带连接。

[0010] 在上述技术方案基础上,所述循环水冷装置包括所述加热腔右侧的制粒机体内设有的蓄水腔,所述蓄水腔靠下位置的左侧壁通过一号水管与所述降温水枪连接,所述出粒腔的下侧壁内固设有抽水泵,所述抽水泵的下端与所述蓄水腔靠上位置的右侧壁通过二号水管连接。

[0011] 本发明的有益效果是:本发明通过在加热腔的圆柱侧壁内转动安装的搅拌杆能够在对浇注凝料进行加热成乳液状的同时不断进行搅拌,使得加热腔内的浇注凝料受热均匀,避免处理死角的浇注凝料受热不均,无法变成乳液状,再通过制粒装置将乳液状的浇注凝料制成能够再次使得塑料颗粒,极大节约了注塑原料的成本,同时,本发明中的水冷采用循环使用形式,能够节约用水。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获

得其他的附图。

[0013] 图1是本发明的一种浇注凝料回收制粒机的整体结构示意图；

[0014] 图2是图1中‘A-A’方向的结构示意图；

[0015] 图3是图1中‘B-B’方向的结构示意图；

[0016] 图4是图1中搅拌装置的局部放大结构示意图；

[0017] 图5是图3中制粒装置的局部放大结构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合图1-5对本发明进行详细说明,为叙述方便,现对下文所说的方位规定如下:下文所说的上下左右前后方向与图1本身投影关系的上下左右前后方向一致。

[0019] 参照图1-5,根据本发明的实施例的一种浇注凝料回收制料机,包括上侧端面上内设有加热腔32的制粒机体20,所述制粒机体20的上侧端面上固设有输送机体19,位于所述输送机体19的上侧端面左侧位置设有能够将注塑机中脱离的浇注凝料进行收集的入料口11,所述入料口11与所述加热腔32连通设有运输腔13,所述运输腔13内设有能够将注塑机内脱离的浇注凝料运输至加热腔32内的输送装置001,所述加热腔32的顶壁上固设有能够将浇注凝料加热融化的加热装置40,所述加热腔32的圆柱侧壁内设有转动腔37,所述转动腔37内转动安装有能够将加热腔32内的浇注凝料通过搅拌达到受热均匀的搅拌装置002,所述加热腔32下方连通设有压缩腔44,所述加热腔32圆柱侧壁上靠下侧位置固设有能够防止未融化的浇注凝料流入压缩腔44内的分离网34,所述压缩腔44的右侧壁连通设有制粒腔45,所述压缩腔44与所述制粒腔45内设有能够将融化的浇注凝料生产成塑料颗粒的制粒装置003,所述制粒腔45的顶壁上设有在融化的浇注凝料制粒过程中进行降温冷却的冷却水枪15,所述制粒腔45的下方连通设有出粒腔46,所述出粒腔46的右侧壁与所述制粒机体20的右侧端面连通设有出粒口49,所述出粒口49与所述出粒腔46靠上位置的左侧壁之间固设有透水网板48,所述出粒腔46的底壁内设有能够对降温水枪15循环供水的循环水冷装置004。

[0020] 另外,在一个实施例中,所述输送装置001包括固设于所述运输腔13右侧壁内的一号电机16,所述一号电机16的左端安装有一号螺旋叶片轴14,所述一号螺旋叶片轴14的左端通过一号轴承12转动安装在所述运输腔13的左侧壁内,从而能够通过启动一号电机16驱动一号螺旋叶片轴14转动,旋转的一号螺旋叶片轴14能够将入料口11内的浇注凝料输送至加热腔32内。

[0021] 另外,在一个实施例中,所述搅拌装置002包括所述一号电机16的右侧的制粒机体20内设有转轴腔17,所述一号电机16的右端设有通过二号轴承22转动安装在所述转轴腔17右侧壁内的一号转动轴18,所述一号转动轴18的轴身上固定安装有一号带轮21,所述制粒机体20内设有与所述转轴腔17的下侧壁通过一号带槽23连通的转轮腔25,所述转轮腔25的左右壁之间通过三号轴承31转动安装有二号转动轴26,所述二号转动轴26的轴身上固定安装有与所述一号带轮21对应的二号带轮27,所述二号带轮27与所述一号带轮21之间通过一号传动带24连接,所述二号转动轴26的轴身上还固定安装有一号啮齿轮33,所述转轮腔25的下侧壁与所述转动腔37的上侧壁连通,所述转动腔37内转动安装有搅拌旋转圈35,所述搅拌旋转圈35的上侧端面上设有与所述一号啮齿轮33啮合的一号齿环30,所述搅拌旋转圈

35位于所述加热腔32内的一侧端面上设有能够对浇注凝料进行搅拌的搅拌杆36;从而能够通过启动一号电机16驱动转轴腔17转动,固定安装在转轴腔17上的一号带轮21通过与之带连接的二号带轮27带动二号转动轴26转动,固定安装在二号转动轴26上的一号啮齿轮33通过与一号齿环30啮合带动搅拌旋转圈35转动,固定安装在搅拌旋转圈35上的搅拌杆36通过搅拌使得加热腔32内的浇注凝料受热均匀。

[0022] 另外,在一个实施例中,所述制粒装置003包括设于所述压缩腔44左侧制粒机体20内的驱动腔43,所述驱动腔43的左侧壁上固设有二号电机50,所述二号电机50的前端通过五号轴承59安装有能够将压缩腔44内融化的浇注凝料向右输送的二号螺旋叶片轴58,所述压缩腔44的右侧壁与所述制粒腔45的左侧壁之间连通设有浇注孔压缩注射口63;从而能够通过启动二号电机50驱动二号螺旋叶片轴58转动,流入压缩腔44内的融化的浇注凝料在透水网板48的推动下通过压缩注射口63以细条形状进入制粒腔45内。

[0023] 另外,在一个实施例中,所述制粒腔45右侧的制粒机体20内设有剪切腔57,所述剪切腔57的右侧壁上通过四号转动轴69转动安装有二号啮齿轮66,所述二号啮齿轮66的上下侧对应啮合有能够在所述剪切腔57内前后相对方向剪切运动的啮齿板啮齿杆65,上下对应的所述啮齿板啮齿杆65远离所述二号啮齿轮66的一端固设有通过至所述制粒腔45前后壁内延伸至所述制粒腔45内的切刀底板剪切底杆61,前后对应的所述切刀底板剪切底杆61位于所述制粒腔45内的一端固设有能够将所述制粒塑料62剪切成颗粒状的剪切刀片64;从而能够通过二号啮齿轮66的旋转带动上下对应的啮齿杆65相对方向剪切运动,固设于啮齿杆65远离二号啮齿轮66一端上的剪切底杆61带动剪切刀片64将制粒塑料62切断成颗粒状。

[0024] 另外,在一个实施例中,所述制粒装置003还包括所述驱动腔43的后侧通过二号带槽51连通设有的带轮腔55,所述带轮腔55的左右壁内通过四号轴承53转动安装有三号转动轴56,所述三号转动轴56靠左侧位置的轴身上固定安装有三号带轮54,所述二号螺旋叶片轴58位于所述驱动腔43内的一端上固定安装有与所述三号带轮54对应的四号带轮60,所述四号带轮60与所述三号带轮54通过二号传送带52连接,所述剪切腔57右侧设有与所述带轮腔55的靠右侧位置的前侧壁通过三号带槽76连通的转换腔42,所述四号转动轴69的右端通过六号轴承70转动安装在所述转换腔42的左右壁内,位于所述转换腔42内所述四号转动轴69的轴身上固定安装有三号啮齿轮67,所述三号啮齿轮67后方的所述转换腔42左右壁内通过七号轴承72转动安装有五号转动轴73,所述五号转动轴73的轴身上固定安装有四号啮齿轮80,所述转换腔42内上下滑动安装有将所述四号啮齿轮80包裹在内的滑动环68,所述滑动环68的前后内壁上对应设有能够与所述四号啮齿轮80啮合的一号齿条纹75,所述滑动环68的前侧外端面固设有能够与所述三号啮齿轮67啮合的二号齿条纹71,所述五号转动轴73的轴身上还固定安装有五号带轮74,所述三号转动轴56靠右侧的轴身上固定安装有与所述五号带轮74对应的六号带轮78,所述六号带轮78与所述五号带轮74通过三号传动带79连接;从而能够通过启动二号电机50驱动四号带轮60转动,与四号带轮60通过带连接的三号带轮54带动三号转动轴56转动,固定安装在三号转动轴56靠右侧位置的六号带轮78通过带连接的五号带轮74带动五号转动轴73转动,固定安装在五号转动轴73轴身上的四号啮齿轮80通过与前后对应的一号齿条纹75啮合带动滑动环68在转换腔42内上下往复循环滑动,与固设于滑动环68前侧端面上的二号齿条纹71啮合的三号啮齿轮67通过四号转动轴69带动二号啮齿轮66往复循环转动,与二号啮齿轮66上下侧啮合的啮齿杆65通过固定安装的

剪切底杆61带动剪切刀片64往复循环剪切运动。

[0025] 另外,在一个实施例中,所述循环水冷装置004包括所述加热腔32右侧的制粒机体20内设有的蓄水腔38,所述蓄水腔38靠下位置的左侧壁通过一号水管41与所述降温水枪15连接,所述出粒腔46的下侧壁内固设有抽水泵47,所述抽水泵47的下端与所述蓄水腔38靠上位置的右侧壁通过二号水管39连接;从而与蓄水腔38通过一号水管41连接的降温水枪15能够对制粒塑料62进行水冷降温硬化处理,使用后的水流入出粒腔46的底端,固设于出粒腔46底壁内的抽水泵47将出粒腔46内的水通过二号水管39再次输送到蓄水腔38内。

[0026] 当需要对注塑机上脱落的浇注凝料进行回收制粒时,将浇注凝料放入入料口11内,通过启动一号电机16驱动一号螺旋叶片轴14将浇注凝料输送至加热腔32内;

[0027] 同时,通过加热腔32内的加热装置40能够通过加热将浇注凝料融化成乳液状;

[0028] 同时,通过一号电机16还驱动一号转动轴18转动,固定安装在一号转动轴18轴身上的一号带轮21带动搅拌旋转圈35上的搅拌杆36对加热腔32内的浇注凝料进行搅拌,使得加热腔32内的浇注凝料均匀受热,融化成乳液状的浇注凝料通过分离网34流入压缩腔44内;

[0029] 然后,通过启动驱动腔43驱动二号螺旋叶片轴58将压缩腔44内的乳液状的浇注凝料挤压成细条状的制粒塑料62从压缩注射口63处排出;

[0030] 同时,驱动腔43带动四号带轮60转动,四号带轮60带动制粒腔45前后壁内的剪切刀片64往复循环剪切运动,剪切刀片64将制粒腔45内细条状的制粒塑料62剪切成颗粒状落顺着透水网板48从出粒口49排出;

[0031] 同时,固设于制粒腔45上侧壁上与蓄水腔38连通的降温水枪15能够对制粒塑料62进行冷水冷却硬化处理,冷水流入出粒腔46的底部通过抽水泵47再次输送至蓄水腔38内。

[0032] 本发明的有益效果是:本发明通过在加热腔的圆柱侧壁内转动安装的搅拌杆能够在对浇注凝料进行加热成乳液状的同时不断进行搅拌,使得加热腔内的浇注凝料受热均匀,避免处理死角的浇注凝料受热不均,无法变成乳液状,再通过制粒装置将乳液状的浇注凝料制成能够再次使得塑料颗粒,极大节约了注塑原料的成本,同时,本发明中的水冷采用循环使用形式,能够节约用水。

[0033] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

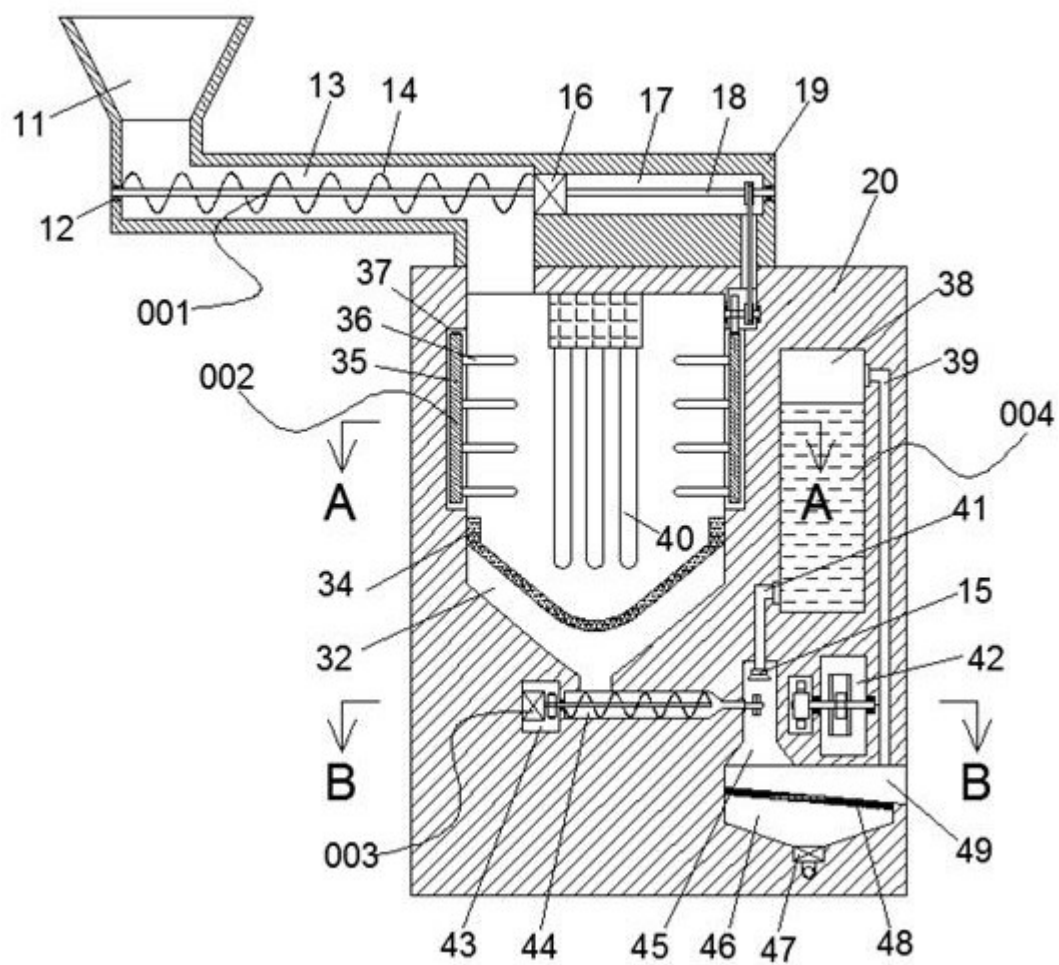


图1

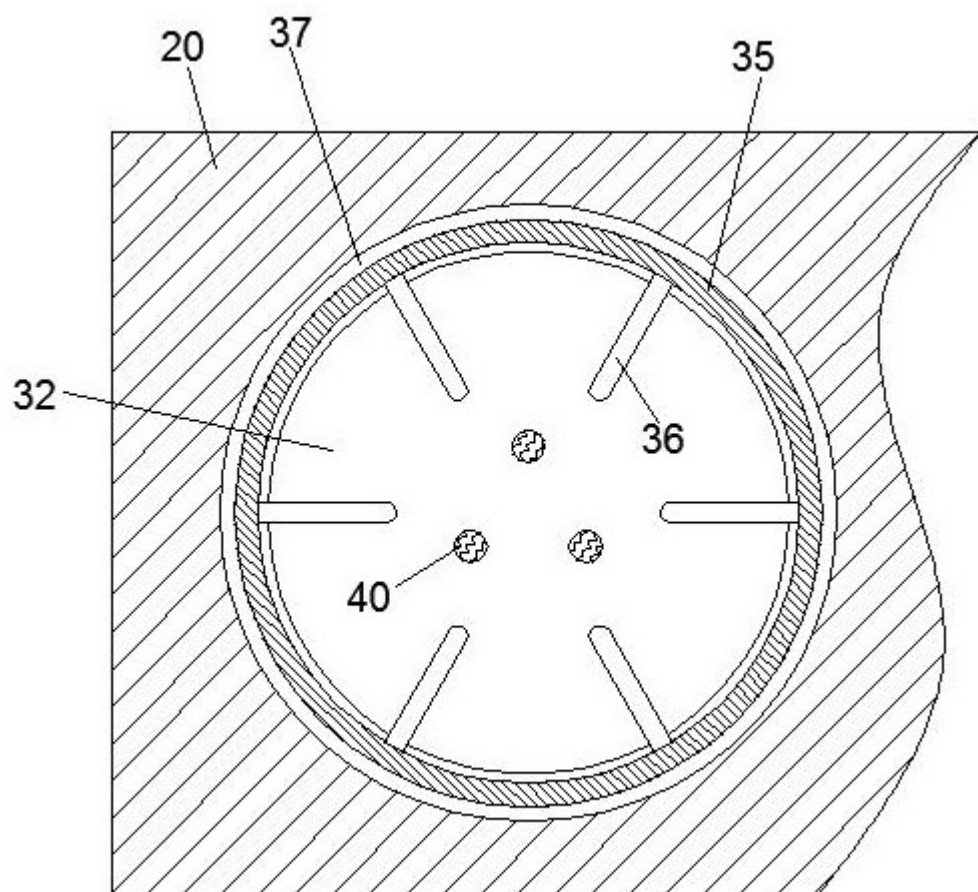


图2

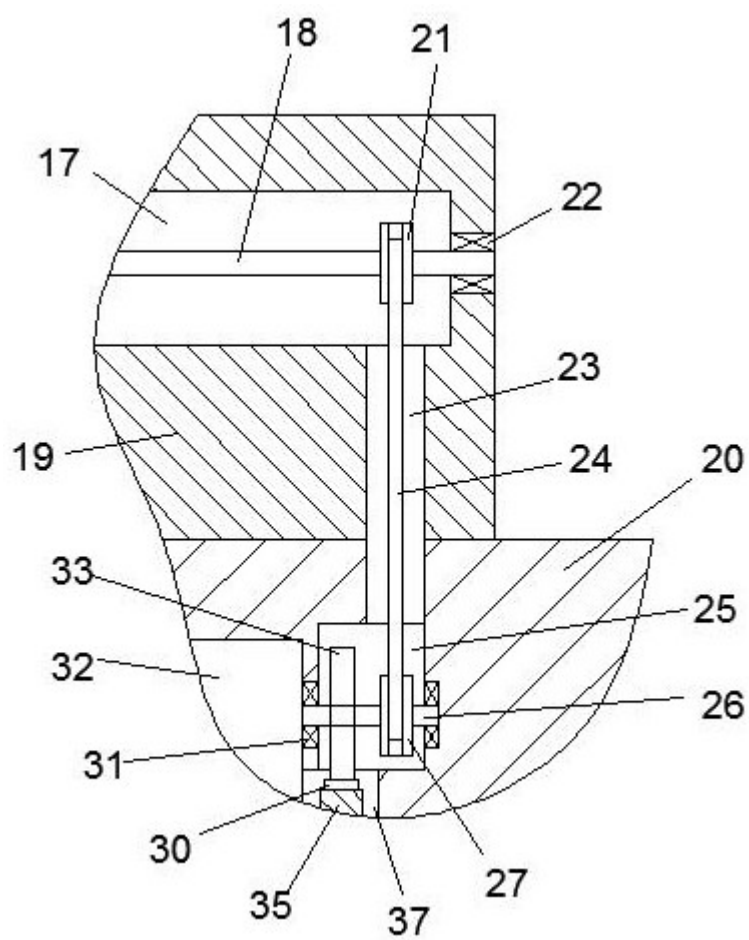


图4

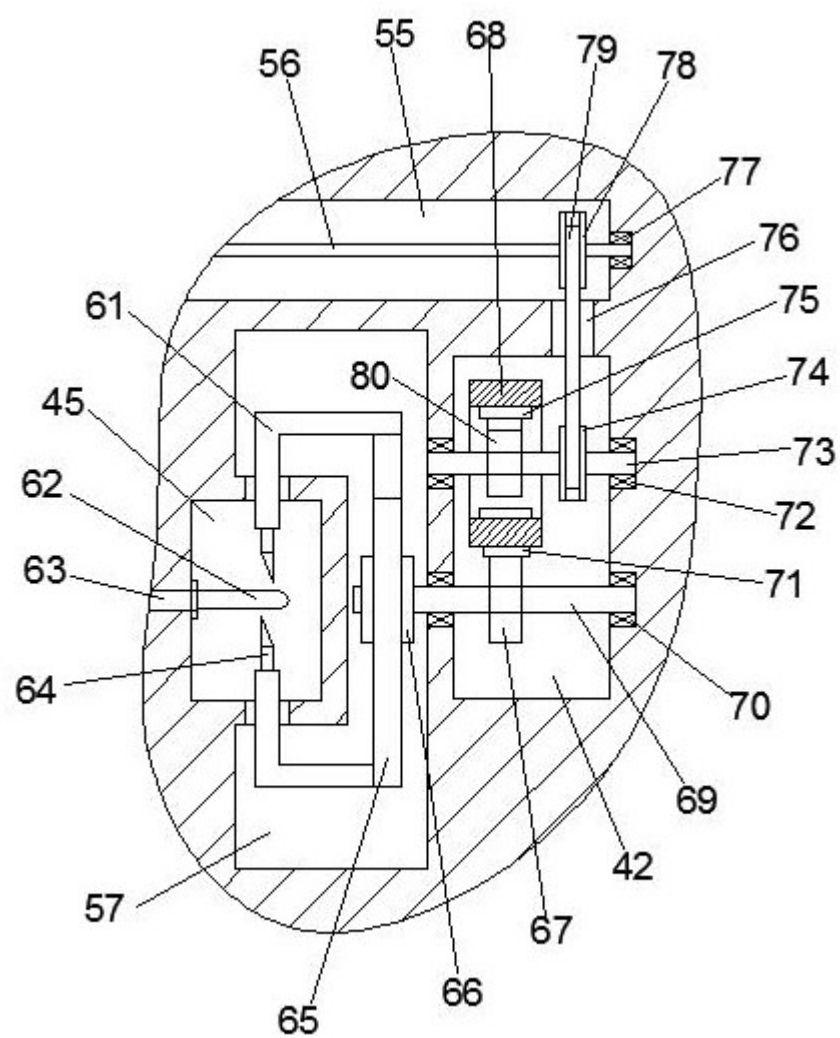


图5