



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106142512 A

(43) 申请公布日 2016. 11. 23

(21) 申请号 201510156345. 0

(22) 申请日 2015. 04. 03

(71) 申请人 天津仁义塑料制品有限公司

地址 300000 天津市西青区王稳庄镇二侯庄村南津淄公路以西五公里处

(72) 发明人 李京霖

(51) Int. Cl.

B29C 47/90(2006. 01)

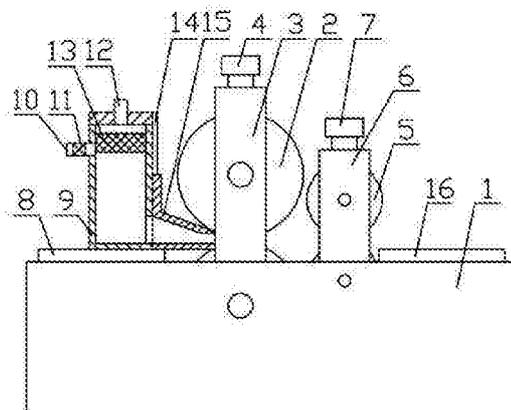
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种用于生产塑料薄膜的铸片机

(57) 摘要

本发明提供一种用于生产塑料薄膜的铸片机,包括工作台、铸片辊、铸片架、A厚度调节旋钮、二级冷却辊等,所述工作台的上端从前至后依次设有上料滑轨、铸片架、冷却架、称重装置,所述铸片辊安装在铸片架上,所述二级冷却辊安装在冷却架上,所述铸片架上设有A厚度调节旋钮,所述冷却架上设有B调节旋钮,所述上料连接器安装在上料滑轨的上端,所述上料连接器上设有进料口,所述进料口上设有控制阀,所述上料连接器的上端开设有气控口,所述上料连接器的内部设有上料活塞。本发明通过铸片辊、二级冷却辊进行双重冷却,提高了冷却效果,避免了由于冷却不彻底而使得成型的铸片粘结在传送装置上的情况。



1. 一种用于生产塑料薄膜的铸片机,包括工作台、铸片辊、铸片架、A 厚度调节旋钮、二级冷却辊、冷却架、B 调节旋钮,其特征在于:还包括上料滑轨、上料连接器、进料口、控制阀、气控口、上料活塞、升降滑轨、升降模头、称重装置,所述工作台的上端从前至后依次设有上料滑轨、铸片架、冷却架、称重装置,所述铸片辊安装在铸片架上,所述二级冷却辊安装在冷却架上,所述铸片架上设有 A 厚度调节旋钮,所述冷却架上设有 B 调节旋钮,所述上料连接器安装在上料滑轨的上端,所述上料连接器上设有进料口,所述进料口上设有控制阀,所述上料连接器的上端开设有气控口,所述上料连接器的内部设有上料活塞,所述上料连接器的出料端设有升降滑轨,所述升降模头通过升降滑轨安装在上料连接器上。

## 一种用于生产塑料薄膜的铸片机

[0001]

### 技术领域

[0002] 本发明涉及塑料薄膜生产设备领域,尤其涉及一种用于生产塑料薄膜的铸片机。

### 背景技术

[0003] 塑料薄膜的双向拉伸生产过程为:首先将高聚物原料通过挤出机被加热熔融挤出成厚片,然后在适当温度范围内通过纵拉机与横拉机对塑料厚片进行一定倍数的拉伸,在拉紧状态下进行热定型,最后经冷却及后续处理便可制得塑料薄膜。现有的铸片形成主要依靠铸片辊,铸片辊使得厚片成无定型结构,减少铸片结晶,避免了对下道拉伸工序产生不良影响,但是单个铸片辊的冷却效果不够理想,使得成型的铸片在传输的过程中粘结在传送装置上,不仅污染传送装置,还严重影响铸片表面的质量,从而影响生产出来的塑料薄膜的质量;而且模头与铸片辊的连接密封性差,很造成熔融原料的浪费;而且铸片的厚度不易调节,铸片效率低,极大的影响塑料薄膜的后期生产。

### 发明内容

[0004] 根据以上技术问题,本发明提供一种可调成型厚度的用于生产塑料薄膜的铸片机,包括工作台、铸片辊、铸片架、A 厚度调节旋钮、二级冷却辊、冷却架、B 调节旋钮,其特征在于:还包括上料滑轨、上料连接器、进料口、控制阀、气控口、上料活塞、升降滑轨、升降模头、称重装置,所述工作台的上端从前至后依次设有上料滑轨、铸片架、冷却架、称重装置,所述铸片辊安装在铸片架上,所述二级冷却辊安装在冷却架上,所述铸片架上设有 A 厚度调节旋钮,所述冷却架上设有 B 调节旋钮,所述上料连接器安装在上料滑轨的上端,所述上料连接器上设有进料口,所述进料口上设有控制阀,所述上料连接器的上端开设有气控口,所述上料连接器的内部设有上料活塞,所述上料连接器的出料端设有升降滑轨,所述升降模头通过升降滑轨安装在上料连接器上。

[0005] 本发明的有益效果为:本发明通过铸片辊、二级冷却辊进行双重冷却,提高了冷却效果,避免了由于冷却不彻底而使得成型的铸片粘结在传送装置上的情况,不仅保持了传送装置的清洁,还保证了铸片表面的质量,从而提高了生产出来的塑料薄膜的质量;通过气控上料连接器可以快速的进行熔融物料的转移,提高了生产效率,还增加了上料滑轨,可以使上料连接器与铸片辊紧密接触,提高了连接密封性,从而减少了熔融原料的浪费;通过 A 厚度调节旋钮可以调节生产铸片的厚度,通过升降滑轨上下移动升降模头能够使升降模头与调节后的铸片辊相切,避免了熔融原料溢出而造成原料浪费的情况。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本发明的结构示意图。

## 具体实施方式

[0007] 根据图 1 所示,对本发明进行进一步说明:

如图 1,工作台-1、铸片辊-2、铸片架-3、A 厚度调节旋钮-4、二级冷却辊-5、冷却架-6、B 调节旋钮-7、上料滑轨-8、上料连接器-9、进料口-10、控制阀-11、气控口-12、上料活塞-13、升降滑轨-14、升降模头-15、称重装置-16。

### [0008] 实施例 1

本发明包括工作台 1、铸片辊 2、铸片架 3、A 厚度调节旋钮 4、二级冷却辊 5、冷却架 6、B 调节旋钮 7、上料滑轨 8、上料连接器 9、进料口 10、控制阀 11、气控口 12、上料活塞 13、升降滑轨 14、升降模头 15、称重装置 16,安装时首先将上料滑轨 8、铸片架 3、冷却架 6、称重装置 16 从前至后依次安装在工作台 1 的上端,然后将铸片辊 2、A 厚度调节旋钮 4 相互配合安装在铸片架 3 上,将二级冷却辊 5、B 调节旋钮 7 相互配合安装在冷却架 6 上,在上料连接器 9 上设有进料口 10,将控制阀 11 安装在进料口 10 上,在上料连接器 9 的上端开设有气控口 12,将上料活塞 13 安装在上料连接器 9 的内部,再将升降滑轨 14 安装在上料连接器 9 的出料端,将升降模头 15 通过升降滑轨 14 安装在上料连接器 9 上,最后将上料连接器 9 安装在上料滑轨 8 的上端。

### [0009] 实施例 2

使用时,首先通过 A 厚度调节旋钮 4 调节上、下两个铸片辊 2 之间的距离,从而调节生产铸片的厚度,根据铸片的厚度通过 B 调节旋钮 7 调节上、下两个冷却辊之间的距离,然后将上料连接器 9 沿着上料滑轨 8 向铸片辊 2 的方向移动,使得上料连接器 9 的输出端与铸片辊 2 紧密接触,再通过升降滑轨 14 上、下调节升降模头 15 的位置,使得升降模头 15 与铸片辊 2 相切,接着打开控制阀 11,将熔融原料从进料口 10 送入上料连接器 9 中,当熔融原料充满上料连接器 9 时关闭控制阀 11,通过气控口 12 向上料连接器 9 中充入气体迫使上料活塞 13 向下移动,将上料连接器 9 中的熔融原料从升降模头 15 挤出,通过铸片辊 2 进行压片成型,再通过二级冷却辊 5 进行进一步冷却后送至称重装置 16 进行称重,完成整个铸片过程。

[0010] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出的是,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进,这些改进也应视为本发明的保护范围。

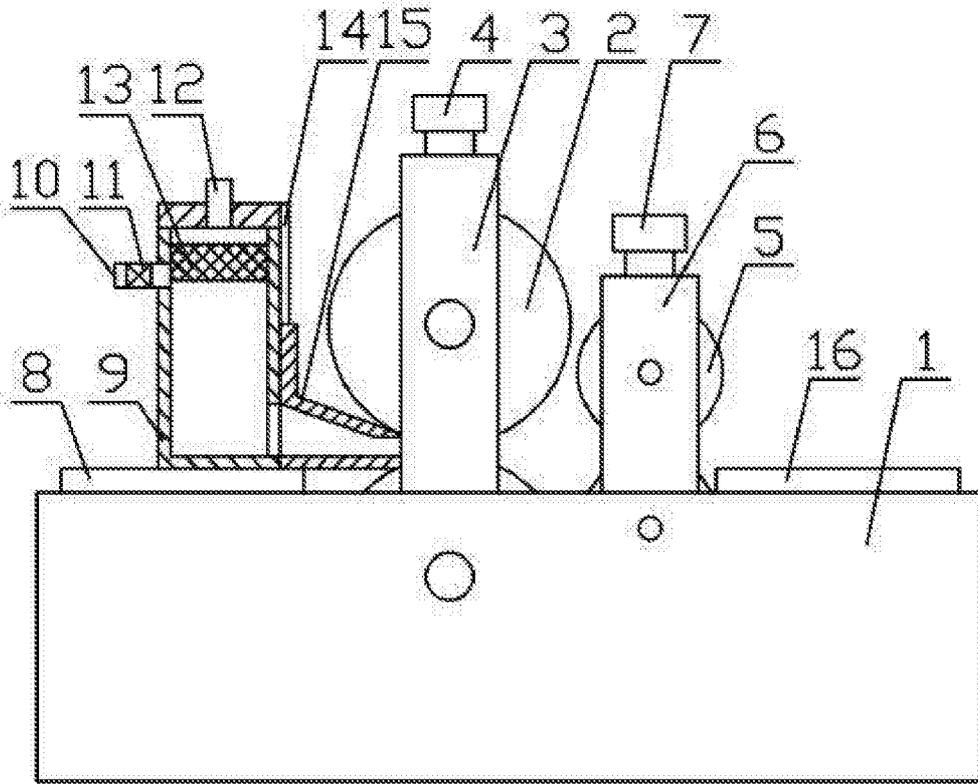


图 1