[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B29C 55/28 (2006.01)
B29C 47/20 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820232804.4

[45] 授权公告日 2009 年 10 月 7 日

[11] 授权公告号 CN 201320839Y

[22] 申请日 2008.12.18
[21] 申请号 200820232804.4
[73] 专利权人 张安区
地址 276500 山东省日照市莒县刘官庄镇徐家庄村金鼎塑料机械厂
[72] 发明人 张安区
[74] 专利代理机构 潍坊正信专利事务所
代理人 王纪辰

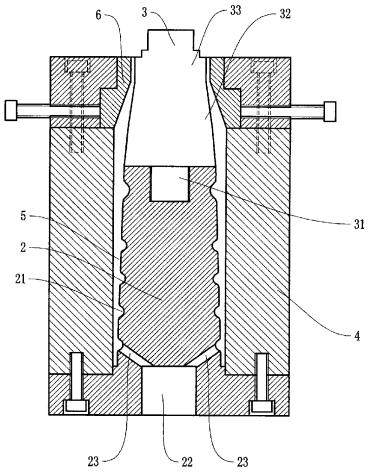
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

吹膜机机头

[57] 摘要

本实用新型公开了一种吹膜机机头，包括模芯，所述模芯的底端设有进料口，所述模芯外周壁上设有出料口，所述出料口与所述进料口相通；机头体，所述机头体套设在所述模芯上，所述机头体内部的空腔与所述模芯的形状相适配，所述机头体与所述模芯之间设有挤料间隙；所述模芯的出料口至少四个，并均匀设置在所述模芯的外周；出料口匀均设置在模芯的外周，可以让物料快速的进行径向的分散，再进行轴向的融合，使物料在压缩成形前进行充分的混合，大大提高了产品成形的质量。



1. 吹膜机机头，包括：

模芯，所述模芯的底端设有进料口，所述模芯外周壁上设有出料口，所述出料口与所述进料口相通；

机头体，所述机头体套设在所述模芯上，所述机头体内部的空腔与所述模芯的形状相适配，所述机头体与所述模芯之间设有挤料间隙；

其特征在于：所述模芯的出料口至少六个，并周向均匀设置在所述模芯的外周。

2. 如权利要求 1 所述的吹膜机机头，其特征在于：所述模芯包括模芯本体，所述模芯本体固定连接有口模，所述模芯本体上设有螺旋凹槽，所述模芯的出料口与所述螺旋凹槽的开始端连通。

3. 如权利要求 2 所述的吹膜机机头，其特征在于：所述口模按照物料流动的方向包括过渡段和成型段，所述过渡段和成型段的长度比为 3：1。

4. 如权利要求 2 或 3 所述的吹膜机机头，其特征在于：所述机头体上设有模口环，所述模口环与所述口模相适配。

吹膜机机头

技术领域

本实用新型涉及一种吹膜机，尤其涉及一种吹膜机上用的机头。

背景技术

现有的吹膜机机头，包括模芯和套设在模芯外面的机头体，模芯和机头体之间设有挤压间隙，熔融的物料从模芯进入到挤压间隙之间，经过径向的混合，从出膜口轴向拉出，中间吹气成膜。模芯上设置的让物料流动到挤压间隙的出料口为三个或者四个，这样熔融的物料在进行径向融合时速度比较慢，物料成形的之前没有得到充分的混合，使挤压时的压力不均匀，大大降低了产品的质量。

实用新型内容

本实用新型所要解决的技术问题是提供一种物料混合充分、压力均匀的吹膜机机头。

为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：吹膜机机头，包括：模芯，所述模芯的底端设有进料口，所述模芯外周壁上设有出料口，所述出料口与所述进料口相通；机头体，所述机头体套设在所述模芯上，所述机头体内部的空腔与所述模芯的形状相适配，所述机头体与所述模芯之间设有挤料间隙；所述模芯的出料口至少六个，并周向均匀设置在所述模芯的外周。

作为一种改进，所述模芯包括模芯本体，所述模芯本体固定连接有口模，所述模芯本体上设有螺旋凹槽，所述模芯的出料口与所述螺旋凹槽的开始端连通。

作为进一步的改进，所述口模按照物料流动的方向包括过渡段和成型段，所述过渡段和成型段的长度比为 3：1。

作为进一步的改进，所述机头体上设有模口环，所述模口环与所述口模相适配。

由于采用了上述技术方案，吹膜机机头，包括：模芯，所述模芯的底端设有进料口，所述模芯外周壁上设有出料口，所述出料口与所述进料口相通；机头体，所述机头体套设在所述模芯上，所述机头体内部的空腔与所述模芯的形状相适配，所述机头体与所述模芯之间设有挤料间隙；所述模芯的出料口至少六个，并周向均匀设置在所述模芯的外周；多个出料口匀均设置在模芯的外周，可以让物料快速的进行径向的分散，再进行轴向的融合，使物料在压缩成形前进行充分的混合，使挤压时的压力均匀，大大提高了产品的质量。

附图说明

附图是本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

如附图所示，吹膜机机头，包括：

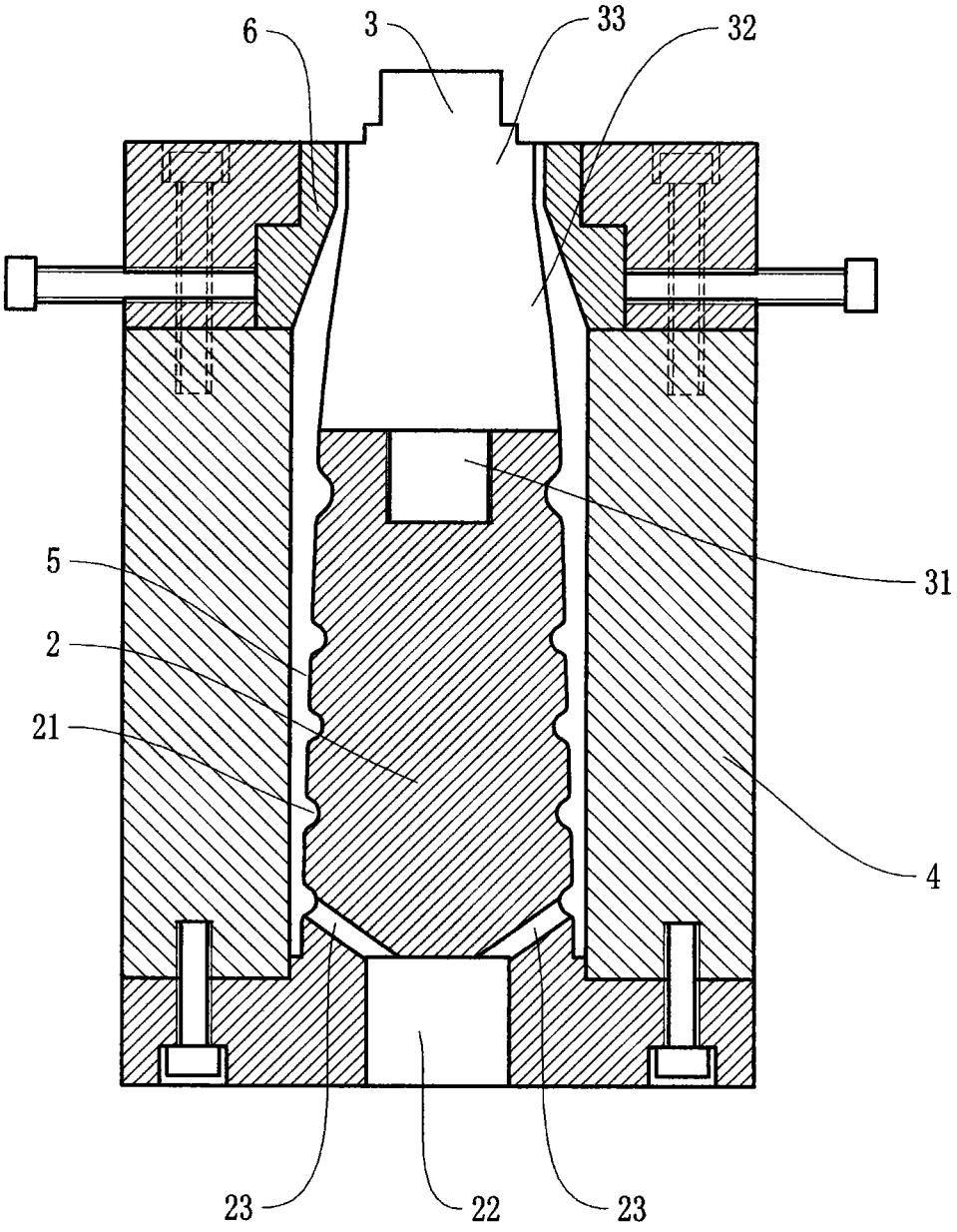
模芯 1，所述模芯包括模芯本体 2，所述模芯本体 2 上设有螺旋凹槽 21，所述模芯本体 2 的底端设有轴向的进料口 22，所述模芯本体 2 外周壁上匀均的设有径向的六个出料口 23，所述每个出料口 23 与进料口 22 都相通，并且所述出料口 23 与所述螺旋凹槽 21 的开始端连通，一般一个出料口 23 对应着一条螺旋凹槽 21，当然也可以一个出料口 23 间隔对应一条螺旋凹槽 21，出料口 23 的增加可以让物料快速的进行径向的分散，再进行轴向的融合，螺旋凹槽 21 的设置也加速了物料径向的混合和轴向的运送，使物料在压缩成形前进行充分的混合，大大提高了产品成形的质量。所述模芯本体 2 的上端固定连接有口模 3，所述口模 3 按照物料流动的方向包括与所述模芯本体 1 连接的连接段 31，有一定倾斜度的过渡段 32 和成型段 33，所述过渡段 32 和所述口模 3 的长度比为 3：1，过渡段 32 的加长可以让物料缓慢过渡，这样能提高产品的质量。

机头体 4，所述机头体 4 套设在所述模芯 1 上，所述机头体 4 内部的空腔与所述模芯 1 的形状相适配，所述机头体 4 与所述模芯 1 之间设有挤料间隙 5；所述机头体 4 上设有模口环 6，所述模口环 6 与所述口模 3 相适配。

本实用新型的工作过程为：

熔体物料由挤出机从模芯本体 2 的进料口 22 进来，经模芯本体 2 周壁上的

出料口 23 出来，进入螺旋凹槽 21，熔融的物料随着螺旋凹槽 21 进行径向的融合并溢出，进入模芯本体 2 和机头体 4 之间的挤料间隙 5 中，最终离开螺旋凹槽 21，成轴向沿口模 3 与模口环 6 之间的间隙挤出，从出膜口拉引出来，中间吹气成膜。


6
3
33
32
5
2
21
31
4
23
22
23