



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207808406 U

(45)授权公告日 2018.09.04

(21)申请号 201820162005.8

(22)申请日 2018.01.31

(73)专利权人 舟山市宇泽橡塑机械有限公司  
地址 316000 浙江省舟山市定海区金塘镇  
西墩工业集聚区B-10

(72)发明人 洪盛兵

(74)专利代理机构 舟山固浚专利事务所(普通  
合伙) 33106

代理人 杨康星

(51) Int. Cl.

B29C 47/02(2006.01)

B29C 47/22(2006.01)

B29L 23/00(2006.01)

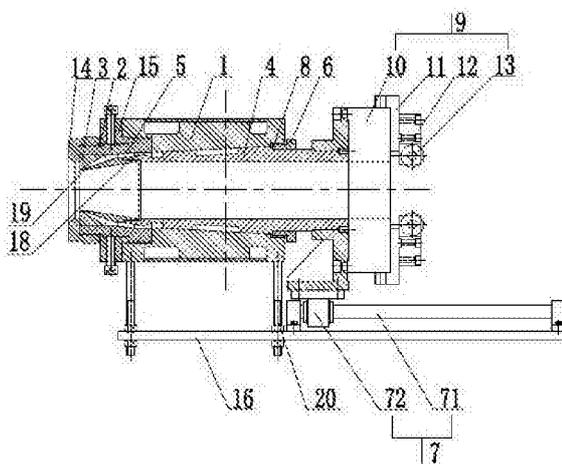
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

带有定心装置的塑胶包覆机头

(57)摘要

本实用新型公开了带有定心装置的塑胶包覆机头,解决了清理残留在流道里的塑胶时,需要将构成流道的组件进行拆装,费时费力的问题;机头体上设有与塑胶挤出机相连的头颈,机头体内设有空腔,空腔内设有分流套,机头体的内壁与分流套的外壁构成流道,所述机头体前端设有外口型座,所述外口型座上安装有外口型,所述分流锥套前端设有外口型配合的内口型,所述外口型与内口型之间的缝隙构成包覆缝隙,头颈、流道、包覆缝隙依次相连,所述机头体与分流锥套之间设有一号锁紧件,所述底板上还安装有直线导向机构,所述直线导向机构与分流套相连。当加工完成后,可以松开一号锁紧件,机头体内的分流套以及固定在分流套组件就能随移动机构移出,这样就可以轻松的把流道内残留的塑胶清理干净,不仅结构简单,方便清理,而且省时省力。



CN 207808406 U

1. 带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:包括底板(16)以及安装在底板(16)上的机头体(1),所述机头体(1)上设有与塑胶挤出机相连的头颈(17),所述机头体(1)内设有空腔,所述空腔内设有分流套(4),所述机头体(1)的内壁与分流套(4)的外壁构成流道(18),所述机头体(1)前端设有外口型座(2),所述外口型座(2)上安装有外口型(3),所述分流套(4)前端设有外口型(3)配合的内口型(5),所述外口型(3)与内口型(5)之间的缝隙构成包覆缝隙(19),所述头颈(17)、流道(18)、包覆缝隙(19)依次相连,所述机头体(1)与分流套(4)之间设有一号锁紧件(6),所述底板(16)上还安装有直线导向机构(7),所述直线导向机构(7)与分流套(4)相连。

2. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述空腔以及与空腔配合的分流套(4)均为锥形。

3. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述直线导向机构(7)包括导轨(71)以及安装在导轨(71)上的轴承座(72),所述轴承座(72)与分流套(4)相连。

4. 如权利要求3所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述底板(16)上安装有丝杆(20),所述丝杆(20)与机头体(1)相连。

5. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述分流套(4)上设有凸肩(8),所述一号锁紧件(6)为锁紧套,所述一号锁紧件(6)与机头体(1)螺纹配合,所述一号锁紧件(6)与机头体(1)处拧紧状态时,所述一号锁紧件(6)的前端面顶住凸肩(8)。

6. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述分流套(4)的后端设有卡盘(9),所述卡盘(9)包括卡盘座(10)以及卡爪(11),所述卡爪(11)上设有连接块(12),所述连接块(12)上设有滚轮(13)。

7. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述外口型座(2)上设有调节包覆缝隙(19)的二号紧锁件(14)。

8. 如权利要求7所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述二号紧锁件(14)的调隙方式为螺纹调节。

9. 如权利要求1所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述机头体(1)还设有调节包覆缝隙(19)偏心量的偏心调节装置(15)。

10. 如权利要求9所述的带有定心装置的塑胶包覆机头,其特征在于:所述偏心调节装置(15)四周设有调节螺钉,所述调节螺钉顶住外口型座(2)的外壁。

## 带有定心装置的塑胶包覆机头

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤出装置技术领域,具体涉及到带有定心装置的塑胶包覆机头。

### 背景技术

[0002] 为了保护金属管或一些硬质复合管表面不被损伤或生锈,往往会在其表面包覆一层塑胶层,金属管的包覆是以挤出为基础,它是通过塑胶挤出机与包覆机相连,塑料挤出机将塑料熔体注入包覆机,塑料熔体流经包覆机内的模具覆盖在管体表面,当包覆完成时,包覆机内中的流道会残留塑胶,如不将流道中残留的塑胶清理干净,会影响下次的管体包覆,传统的清理方法是将包覆机中的构成流道的组件拆下来清洗,这样不仅拆装麻烦,装完后还要进行调整,费时费力。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决清理残留在流道里的塑胶时,需要将构成流道的组件进行拆装,费时费力的问题,本实用新型提供了带有定心装置的塑胶包覆机头。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 带有定心装置的塑胶包覆机头,包括底板以及安装在底板上的机头体,所述机头体上设有与塑胶挤出机相连的头颈,所述机头体内设有空腔,所述空腔内设有分流套,所述机头体的内壁与分流套的外壁构成流道,所述机头体前端设有外口型座,所述外口型座上安装有外口型,所述分流锥套前端设有外口型配合的内口型,所述外口型与内口型之间的缝隙构成包覆缝隙,所述头颈、流道、包覆缝隙依次相连,所述机头体与分流锥套之间设有一号锁紧件,所述底板上还安装有直线导向机构,所述直线导向机构与分流套相连。

[0006] 所述空腔以及与空腔配合的分流套均为锥形。

[0007] 所述直线导向机构包括导轨以及安装在导轨上的轴承座,所述轴承座与分流套相连。

[0008] 所述底板上安装有丝杆,所述丝杆与机头体相连。

[0009] 所述分流套上设有凸肩,所述一号锁紧件为锁紧套,所述一号锁紧件与机头体螺纹配合,所述一号锁紧件与机头体处拧紧状态时,所述一号锁紧件的前端面顶住凸肩。

[0010] 所述分流套的后端设有卡盘,所述卡盘包括卡盘座以及卡爪,所述卡爪上设有连接块,所述连接块上设有滚轮。

[0011] 所述外口型座上设有调节包覆缝隙的二号紧锁件。

[0012] 所述二号紧锁件的调隙方式为螺纹调节。

[0013] 所述机头体还设有调节包覆缝隙偏心量的偏心调节装置。

[0014] 所述偏心调节装置四周设有调节螺钉,所述调节螺钉顶住外口型座的外壁。

[0015] 本实用新型的有益效果是:

[0016] 当加工完成后,可以松开一号锁紧套,机头体内的分流套以及固定在分流套组件就能随直线导向机构移出,这样就可以轻松的把流道内残留的塑胶清理干净,不仅结构简

单,方便清理,而且省时省力。

### 附图说明

[0017] 图1是本实施例侧面示意图。

[0018] 图2是本实施例俯面示意图。

[0019] 机头体1、外口型座2、外口型3、分流套4、内口型5、一号锁紧件6、移动机构7、导轨71、轴承座72、凸肩8、卡盘9、卡盘座10、卡爪11、连接块12、滚轮13、二号紧锁件14、偏心调节装置15、底板16、头颈17、流道18、包覆缝隙19、丝杆20。

### 具体实施方式

[0020] 下面结合附图与实施例对本实用新型作进一步说明:

[0021] 前端圆管的出口端,后端圆管的进口端;所述前端、后端不代表对方位的限定。

[0022] 实施例中,如图1、图2所示,带有定心装置的塑胶包覆机头,包括底板16以及安装在底板16上的机头体1,所述机头体1上设有与塑胶挤出机相连的头颈17,所述机头体1内设有空腔,所述空腔内设有分流套4,所述机头体1的内壁与分流套4的外壁构成流道18,所述机头体1前端设有外口型座2,所述外口型座2上安装有外口型3,所述分流锥套4前端设有外口型3配合的内口型5,所述外口型3与内口型5之间的缝隙构成包覆缝隙19,所述头颈17、流道18、包覆缝隙19依次相连,所述机头体1与分流锥套4之间设有一号锁紧件6,所述底板16上还安装有直线导向机构7,所述直线导向机构7与分流套4相连。塑料熔体流经头颈17、流道18、包覆缝隙19对管体表面进行包覆,当包覆完成后,可以松开一号锁紧件6,机头体内1的分流套4以及固定在分流套4组件就能随直线导向机构7移出,这样就可以轻松的把流道18内残留的塑胶清理干净,不仅结构简单,方便清理,而且省时省力。

[0023] 实施例中,如图1、图2所示,所述空腔以及与空腔配合的分流套4均为锥形。空腔与分流套4锥形配合,定心性好,拆装方便,可以自行消除间隙。

[0024] 实施例中,如图1、图2所示,所述直线导向机构7包括导轨71以及安装在导轨71上的轴承座72,所述轴承座72与分流套4相连,

[0025] 所述底板16上安装有调节丝杆20,所述丝杆20与机头体1相连。由于分流套4固定在直线导向机构7上,通过调节丝杆20来调节机头体1与分流套4之间的配合。

[0026] 实施例中,如图1、图2所示,所述分流套4上设有凸肩8,所述一号锁紧件6为锁紧套,所述一号锁紧件6与机头体1螺纹配合,所述一号锁紧件6与机头体1处拧紧状态时,所述一号锁紧件6的前端面顶住凸肩8。结构简单,只要将一号锁紧件6拧紧就能固定住分流套4。

[0027] 实施例中,如图1、图2所示,所述分流锥套4的另一端设有卡盘9,所述卡盘9包括卡盘座10以及卡爪11,所述卡爪11上设有连接块12,所述连接块12上设有滚轮13。卡盘9为三抓卡盘,卡盘9夹紧物料后会自动定心,同时物料可以在夹紧状态下直线移动。

[0028] 实施例中,如图1、图2所示,所述外口型座2上设有调节包覆缝隙19的二号紧锁件14。通过调节二号紧锁件14从而达到调节圆管包覆层厚薄的目的。

[0029] 实施例中,如图1、图2所示,所述二号紧锁套14的调隙方式为螺纹调节。通过转动二号紧锁套14,就可以改变外口型3和内口型5之间的间隙大小,简单方便。

[0030] 实施例中,如图1、图2所示,所述机头体1还设有调节包覆缝隙19偏心量的偏心调

节装置15,所述偏心调节装置15四周设有调节螺钉,所述调节螺钉顶住外口型座2的外壁。调节偏心调节装置15上的调节螺钉,可以改变外口型3和内口型5之间缝隙的偏心量,从而达到调节包覆层圆周均匀度的目的。

[0031] 显然,本实用新型的上述实施例仅仅是为了说明本实用新型所作的举例,而并非对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说,在上述说明的基础上还可以做出其他不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷例。而这些属于本实用新型的实质精神所引申出的显而易见的变化或变动仍属于本实用新型的保护范围。

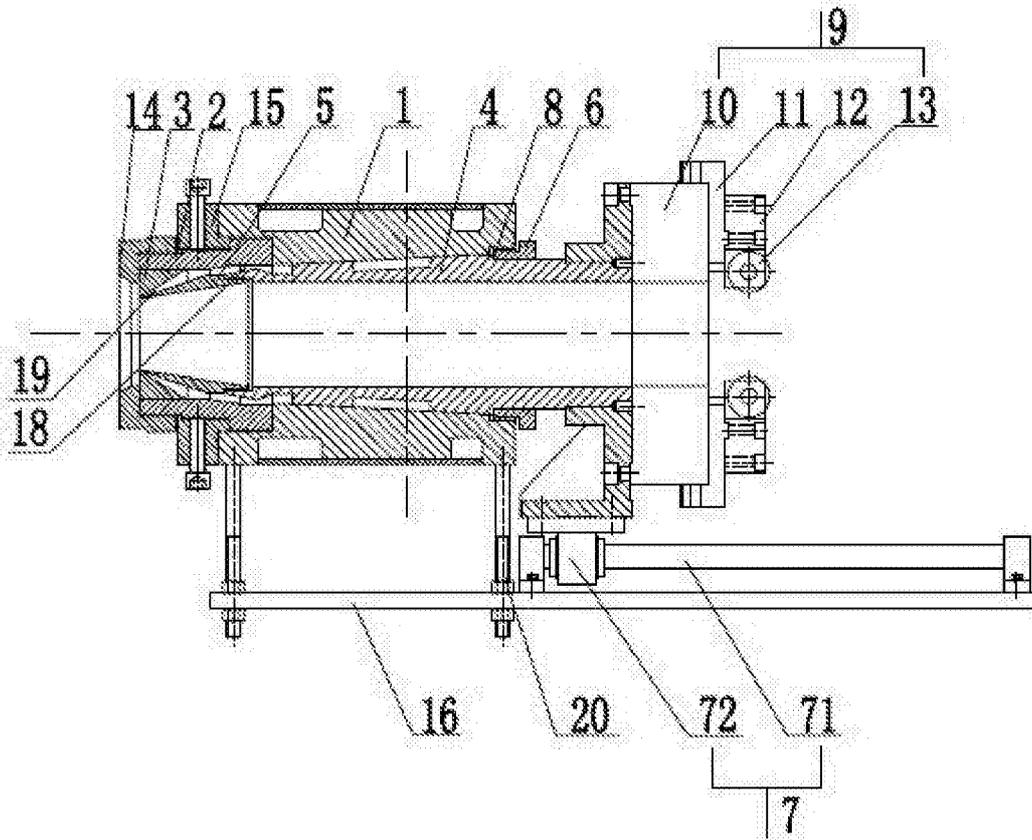


图1

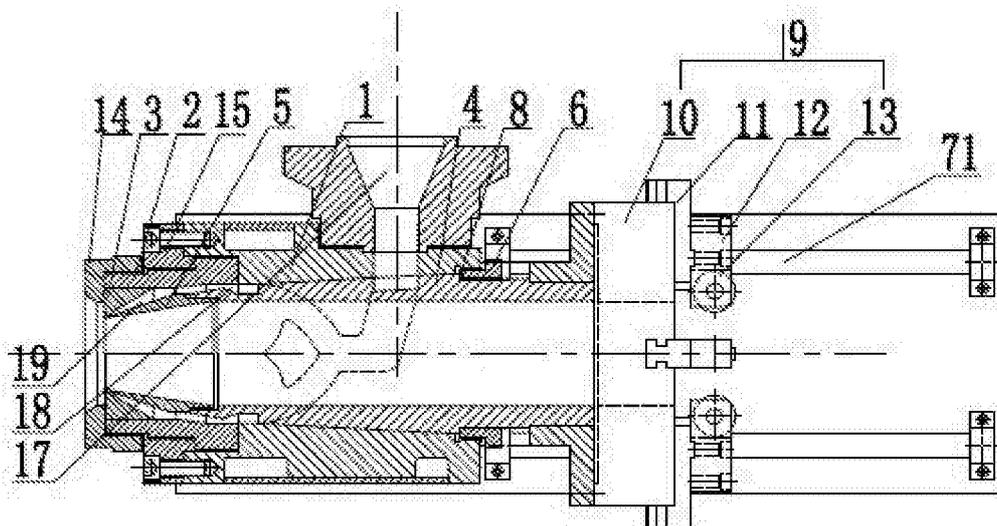


图2