

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202491440 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220000762. 8

(22) 申请日 2012. 01. 04

(73) 专利权人 常州环瑞机械设备有限公司

地址 213000 江苏省常州市新北区薛家镇薛家工业园勤奋路 59 号

(72) 发明人 梁敦科 王晓杰

(51) Int. Cl.

B29D 29/06 (2006. 01)

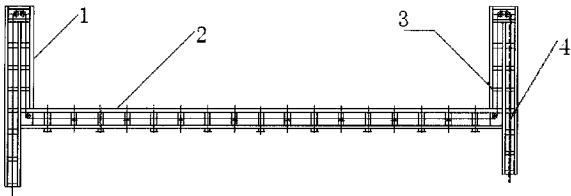
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种连体式塑化箱

(57) 摘要

本实用新型提供了一种连体式塑化箱,所述连体式塑化箱总长约为 38 米左右包括进带塑化箱、横式塑化箱、出带塑化箱以及塑化胶带,所述进带塑化箱位于连体式塑化箱左端,所述横式塑化箱左端与进带塑化箱连接右端与出带塑化箱连接,所述出带塑化箱连接与横式塑化箱右端,所述塑化胶带位于出带塑化箱右端。本实用新型具有结构简单、节能、耐用,工作速度快,使用方便等优点。



1. 一种连体式塑化箱,其特征在于,所述连体式塑化箱总长约为 38 米左右,包括进带塑化箱、横式塑化箱、出带塑化箱以及塑化胶带,所述进带塑化箱位于连体式塑化箱左端,所述横式塑化箱左端与进带塑化箱连接、右端与出带塑化箱连接,所述出带塑化箱连接横式塑化箱右端,所述塑化胶带位于出带塑化箱右端。

一种连体式塑化箱

技术领域

[0001] 本实用新型涉及 PVC、PVG 阻燃输送带生产线塑化塑化胶带技术领域,特别涉及一种连体式塑化箱。

背景技术

[0002] 传统的塑化箱不是连体的,是分三道塑化的,浸满糊料的带芯先经过一道塑化箱之后,导辊导出来,再进入下一道塑化箱,再出来,再进入一道塑化箱,然后再用挤出机涂胶。这样的话,首先能耗比较高,进出三次塑化箱,要求塑化箱内温度在 200 摄氏度以上,其次速度比较慢,约为 0.9 米 / 分钟,因为橡胶塑化是需要一定温度下塑化固定时间的。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术中存在的技术问题,本实用新型提供以下技术方案:

[0004] 一种连体式塑化箱,其特征在于,所述连体式塑化箱总长约为 38 米左右,包括进带塑化箱、横式塑化箱、出带塑化箱以及塑化胶带,所述进带塑化箱位于连体式塑化箱左端,所述横式塑化箱左端与进带塑化箱连接、右端与出带塑化箱连接,所述出带塑化箱连接于横式塑化箱右端,所述塑化胶带位于出带塑化箱右端。

[0005] 本实用新型所带来的有益效果是:由于设计采用了连体式塑化箱,使浸满糊料的带芯直接通过,出来就经过挤出机涂胶。塑化箱温度只需在 200 摄氏度以下,塑化箱总长约为 38 米左右,又是连续塑化,速度比传统的可以有较大提高,约为 1.5 米 / 分钟,因此本实用新型具有节能、耐用,工作速度快使用方便等优点。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型结构示意图

[0007] 图中标号为:

[0008] 1- 进带塑化箱 2- 横式塑化箱

[0009] 3- 出带塑化箱 4- 塑化胶带

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例作详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围作出更为清楚明确的界定。

[0011] 如图 1 所示,一种连体式塑化箱,其特征在于,所述连体式塑化箱总长约为 38 米左右,包括进带塑化箱 1、横式塑化箱 2、出带塑化箱 3 以及塑化胶带 4,所述进带塑化箱 1 位于连体式塑化箱左端,所述横式塑化箱 2 左端与进带塑化箱 1 连接、右端与出带塑化箱 3 连接,所述出带塑化箱 3 连接于横式塑化箱 2 右端,所述塑化胶带 4 位于出带塑化箱 3 右端。

[0012] 具体工作时,塑化胶带通过进带塑化箱 1 进入横式塑化箱 2,在电加热管加热中经

过连续塑化,从出带塑化箱 3 直接通过。

[0013] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式之一,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本实用新型所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

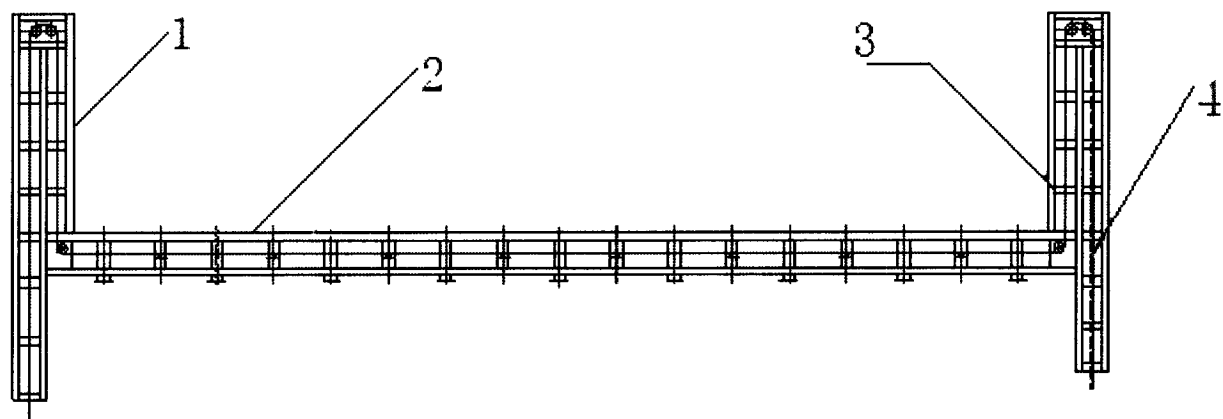


图 1