



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202911116 U

(45) 授权公告日 2013.05.01

(21) 申请号 201220579429.7

(22) 申请日 2012.11.06

(73) 专利权人 安徽奥博新材料有限公司

地址 239000 安徽省滁州市琅琊区工业集中区

(72) 发明人 郝万红 徐祝平

(74) 专利代理机构 合肥天明专利事务所 34115

代理人 奚华保

(51) Int. Cl.

B29C 47/10 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

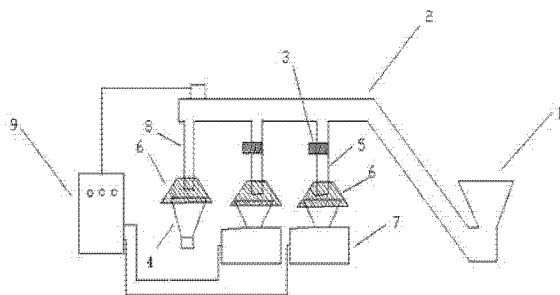
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种木塑门生产设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种木塑门生产设备,包括挤塑机、控制设备和主料仓,所述主料仓经原料传送装置给所述挤塑机喂料,所述原料传送装置的水平传送段下方至少设有一个给挤塑机喂料的原料输出口,水平传送段的末端设有原料回收出口,所述原料输出口上设有阀门,所述控制设备分别控制原料传送装置和挤塑机。在生产的过程中可以多台机器同时上料,在上料的同时也大大减少了空气中粉尘的含量,减少了对工人身体的伤害。



1. 一种木塑门生产设备,包括挤塑机、控制设备和主料仓,所述主料仓经原料传送装置给所述挤塑机喂料,其特征是:所述原料传送装置的水平传送段下方至少设有一个给挤塑机喂料的原料输出口,水平传送段的末端设有原料回收出口,所述原料输出口上设有阀门,所述控制设备分别控制原料传送装置和挤塑机。

2. 根据权利要求1所述的木塑门生产设备,其特征是:所述原料输出口下端设有粉尘罩。

3. 根据权利要求1所述的木塑门生产设备,其特征是:所述原料回收出口的下方设有回收仓。

4. 根据权利要求3所述的木塑门生产设备,其特征是:所述原料回收出口的下端设有粉尘罩。

5. 根据权利要求1所述的木塑门生产设备,其特征是:所述原料输出口有2个。

6. 根据权利要求1所述的木塑门生产设备,其特征是:所述原料输出口有4个。

一种木塑门生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型设计一种木塑门生产设备。

背景技术

[0002] 在现在的大多数的木塑门生产企业中,在挤塑机的生产中都是单台作业,一个上料的工人对应一台机器。这样就增加了企业的生产成本,也大大增加了工人的劳动强度。此外,由于生产木塑门的原料是粉尘状的,工人在生产中大量地吸入木塑粉料,对工人的身体健康也是有害的。

发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的上述问题,本实用新型的目的在于解决多台挤塑机同时上料的问题,同时也使在生产过程中空气中的粉尘含量大大降低,减少了对工人身体的伤害。

[0004] 本实用新型提供的一种木塑门生产设备,包括挤塑机、控制设备和主料仓,所述主料仓经原料传送装置给所述挤塑机喂料,所述原料传送装置的水平传送段下方至少设有一个给挤塑机喂料的原料输出口,水平传送段的末端设有原料回收出口,所述原料输出口上设有阀门,所述控制设备分别控制原料传送装置和挤塑机。

[0005] 作为优化:所述原料输出口下端设有粉尘罩。

[0006] 作为优化:所述原料回收出口的下方设有回收仓。

[0007] 作为优化:所述原料回收出口的下端设有粉尘罩。

[0008] 作为优化:所述原料输出口有 2 个。

[0009] 作为优化:所述原料输出口有 4 个。

[0010] 本实用新型的优点:在生产的过程中可以多台机器同时上料,在上料的同时也大大减少了空气中粉尘的含量,减少了对工人身体的伤害。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图

[0012] 具体实施方式

[0013] 如图 1 所示,本实用新型包括挤塑机 7、控制设备 9 和主料仓 1,所述主料仓 1 经原料传送装置 2 给所述挤塑机 7 喂料,其特征是:所述原料传送装置 2 的水平传送段下方至少设有一个给挤塑机喂料的原料输出口 5,水平传送段的末端设有原料回收出口 8,所述原料输出口 5 上设有阀门 3,所述控制设备 9 分别控制原料传送装置 2 和挤塑机 7,原料输出口 5 下端设有粉尘罩 6,原料回收出口 8 的下方设有回收仓 4,原料回收出口 8 的下端设有粉尘罩 6。

[0014] 上述的原料输出口 5 可以有多个。

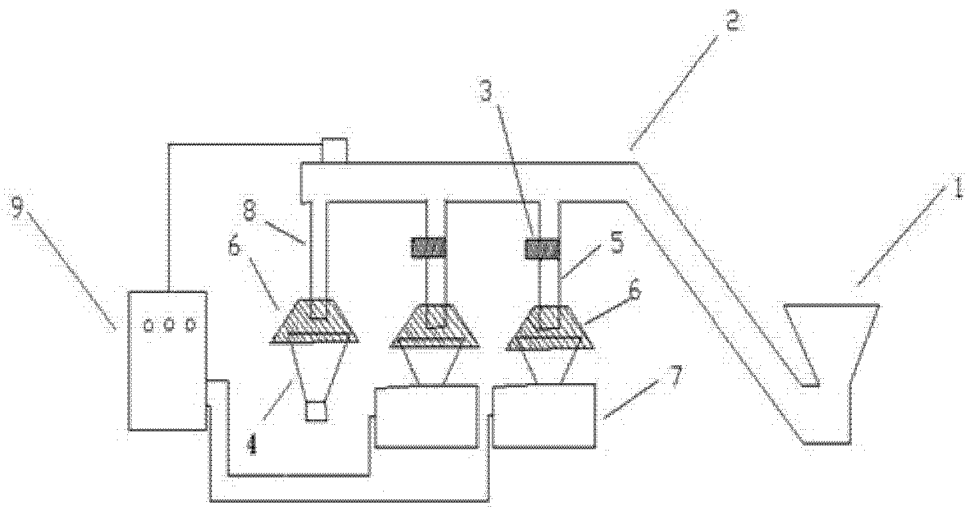


图 1