



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202943854 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 22

(21) 申请号 201220549412. 7

(22) 申请日 2012. 10. 25

(73) 专利权人 无锡天惠塑机有限公司

地址 214142 江苏省无锡市新区硕放新农路  
西工业园(天惠塑机)

(72) 发明人 吴建国

(74) 专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理  
有限公司 11249

代理人 刘洪京

(51) Int. Cl.

B29C 47/38(2006. 01)

B29C 47/62(2006. 01)

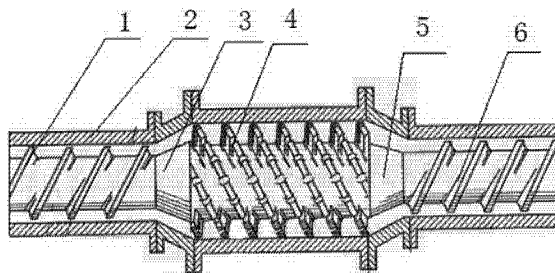
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

塑化机挤出结构

(57) 摘要

本实用新型提供一种塑化机挤出结构,该挤出结构包括螺杆和机筒,螺杆与机筒均为分段结构,螺杆包括塑化段、熔融段和输送段,机筒与螺杆的分段长度相匹配,即为机筒的分段长度与螺杆的分段长度相等;塑化段的螺杆螺纹为左旋螺纹,螺纹牙为截面为梯形;熔融段螺杆的螺纹为右旋螺纹,为非连续螺纹,等分处具有断点。这种塑化机挤出结构结构简单,方便制造与安装,能够有效的完成螺杆在各个分段的不同任务,提高产品质量。



1. 一种塑化机挤出结构,该挤出结构包括螺杆和机筒,所述螺杆与机筒均为分段结构,其特征在于,所述螺杆包括塑化段、熔融段和输送段,机筒的分段长度与螺杆的分段长度相等,所述熔融段螺杆的直径大于塑化段和输送段螺杆的直径,所述塑化段的螺杆螺纹为左旋螺纹,螺纹牙的截面为梯形,所述熔融段螺杆的螺纹为右旋螺纹,为非连续螺纹,等分处具有断点。

2. 根据权利要求 1 所述的塑化机挤出结构,其特征在于,所述输送段螺杆的长度大于熔融段和塑化段螺杆的长度。

## 塑化机挤出结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑化机挤出结构,包括螺杆和机筒。

### 技术背景

[0002] 塑化机的种类比较多,有的是螺杆挤出式的。对于螺杆挤出式的塑化机,其螺杆和机筒的结构形式较多,有单螺杆、双螺杆和多螺杆,而双螺杆的塑化机在市场占有率较大的比重,为适应螺杆在挤出各段的特点,设计其在各段的不同结构形式,以提高产品质量和提高生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 为实现以上所述,本实用新型提供一种塑化机挤出结构,该挤出结构简单,螺杆与机筒均为分段结构,便于安装,由于螺杆的特殊结构形式,带来产品质量的提高和生产效率的提高。

[0004] 为解决以上技术问题,本实用新型提供如下技术方案:一种塑化机挤出结构,该挤出结构包括螺杆和机筒,所述螺杆与机筒均为分段结构,所述螺杆包括塑化段、熔融段和输送段,机筒的分段长度与螺杆的分段长度相等。

[0005] 进一步地,所述塑化段的螺杆螺纹为左旋螺纹,螺纹牙截面为梯形。

[0006] 进一步地,所述熔融段螺杆的螺纹为右旋螺纹,为非连续螺纹,等分处具有断点。

[0007] 进一步地,所述熔融段螺杆的直径大于塑化段和输送段螺杆的直径。

[0008] 进一步地,所述输送段螺杆的长度大于熔融段和塑化段螺杆的长度。

[0009] 本实用新型涉及的这种塑化机挤出结构,结构简单,方便制造与安装,能够有效的完成螺杆在各个分段的不同任务,提高产品质量。

### 附图说明

[0010] 图1是本实用新型塑化机挤出结构示意图;

[0011] 1-塑化段螺杆;2-机筒;3-锥形过渡螺杆;4-熔融段螺杆;5-锥形过渡螺杆;6-粉碎输送段螺杆。

### 具体实施方式

[0012] 如图1所示,该挤出结构包括螺杆和机筒2,螺杆与机筒均为分段结构,螺杆包括塑化段螺杆1、熔融段螺杆4和粉碎输送段螺杆6,机筒2的分段长度与螺杆的分段长度相等。

[0013] 塑化段螺杆1螺纹为左旋螺纹,螺纹牙截面为梯形。

[0014] 熔融段螺杆4的螺纹为右旋螺纹,为非连续螺纹,等分处具有断点。

[0015] 熔融段螺杆4的直径大于塑化段和输送段螺杆的直径。

[0016] 粉碎输送段螺杆6的长度大于熔融段和塑化段螺杆的长度。

[0017] 本实用新型所述的具体实施方式并不构成对本申请范围的限制,凡是在本实用新型构思的精神和原则之内,本领域的专业人员能够作出的任何修改、等同替换和改进等均应包含在本实用新型的保护范围之内。

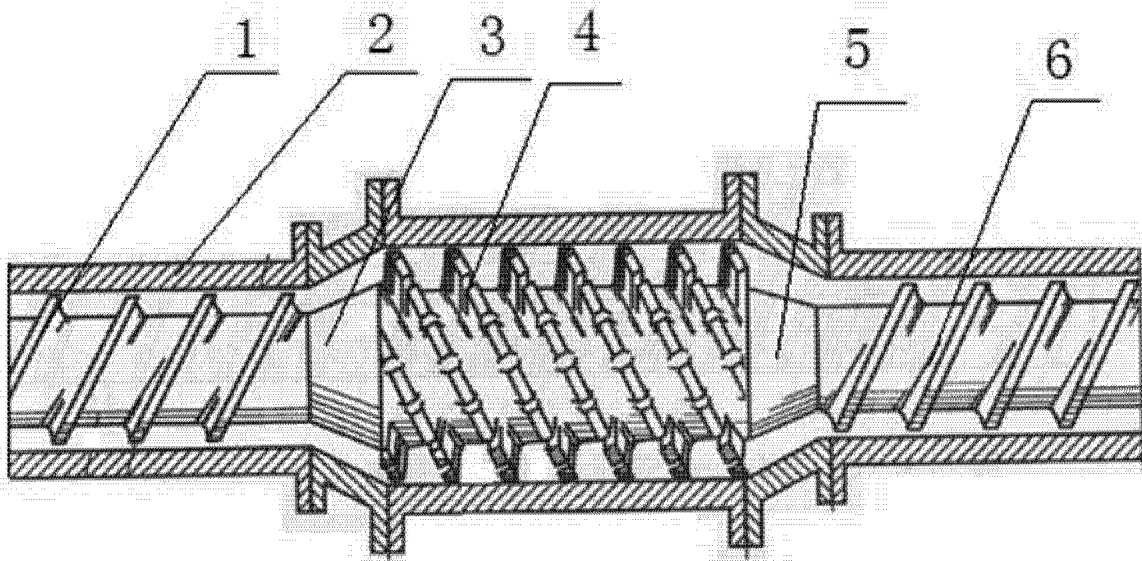


图 1