

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl⁷

B29C 47/00

B29C 47/20

B29C 47/46

B29C 47/60



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 200420048062.1

[45] 授权公告日 2005 年 7 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 2710875Y

[22] 申请日 2004.4.9

[21] 申请号 200420048062.1

[73] 专利权人 瑞安市嘉鸿塑料机械有限公司

地址 325200 浙江省瑞安市大桥东首巾子路 5 号

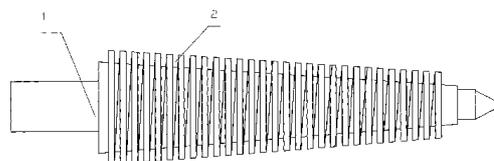
[72] 设计人 蔡碎姆

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称 塑料管材成型机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种塑料管材成型机，该机包括机体，在所述机体内设有传动装置、加热装置、出料装置，所述出料装置是由出料螺杆及料筒组成，所述出料螺杆与传动装置连接，所述加热装置设在料筒上，其主要特征在于所述料筒内设有两只出料螺杆，并且两只螺杆相互啮合，所述出料螺杆呈锥形。该种塑料管材成型机，由于采用锥形双螺杆结构，可以直接进行塑料粉料加工，也可以直接进行塑料粒子加工，还可以将塑料粉料与塑料粒子掺合在一起进行加工。本实用新型不仅出料快，而且节省工序、保温性好、压力强度高，按照本实用新型设计主题所制作的塑料管材成型机，必将给塑料制造行业带来积极的使用效果。



ISSN 1008-4274

- 1、 一种塑料管材成型机，包括机体，在所述机体内设有传动装置、加热装置、出料装置，所述出料装置是由出料螺杆及料筒组成，所述出料螺杆与传动装置连接，所述加热装置设在料筒上，其特征在于所述料筒内设有两只出料螺杆，并且两只螺杆相互啮合，所述出料螺杆（1）呈锥形。
- 2、 如权利要求 1 所述的一种塑料管材成型机，其特征在于所述出料螺杆（1）为氮化钢材料。

塑料管材成型机

技术领域：本实用新型所涉及的是一种塑料管材成型机的发明，具体涉及的是一种塑料管材成型机出料装置的改进发明，特别涉及的是出料装置内出料螺杆的改进发明。

背景技术：现有技术中，塑料管材成型机出料装置均采用单螺杆出料，并且螺杆的头尾同径，该种结构的塑料管材成型机均要先将塑料粉料先制作成塑料粒子，再将塑料粒子倒入塑料管材成型机的进料口内，因此该种结构的塑料管材成型机生产管材效率低、工序麻烦。

发明内容：鉴于公知技术存在的问题，本实用新型的目的旨在提供一种结构简单、设计合理，提高效率，并且可适用塑料粉料与塑料粒子加工成管材的塑料管材成型机。为了达到上述目的，本实用新型是由如下方式完成的：该种塑料管材成型机，包括机体，在所述机体内设有传动装置、加热装置、出料装置，所述出料装置是由出料螺杆及料筒组成，所述出料螺杆与传动装置连接，所述加热装置设在料筒上，其特征在于所述料筒内设有两只出料螺杆，并且两只螺杆相互啮合，所述出料螺杆呈锥形。所述螺杆为氮化钢材料。该种塑料管材成型机，由于采用锥形双螺杆结构，可以直接进行塑料粉料加工，也可以直接进行塑料粒子加工，还可以将塑料粉料与塑料粒子掺合在一起进行加工。本实用新型不仅出料快，而且节省工序、保温性好、压力强度高，按照本实用新型设计主题所制作的塑料管材成型机，

必将给塑料制造行业带来积极的使用效果。

附图说明：本实用新型有如下附图：

图 1 为本实用新型的螺杆结构示意图。

具体实施方式：附图表示了本实用新型的结构及其实施例，下面再结合附图进一步描述其实施例的有关细节及工作原理。该种塑料管材成型机的具体结构现有技术已有，本实施例不再详加描述。该种塑料管材成型机，包括机体，在所述机体内设有传动装置、加热装置、出料装置，所述出料装置是由出料氮化钢材料螺杆 1 及料筒组成，所述出料螺杆与传动装置连接，所述加热装置设在料筒上，所述料筒内设有两只出料螺杆，并且两只螺杆相互啮合，所述出料螺杆呈锥形。

本实用新型只要将用于制作塑料管材的粉料或塑料粒子或者粉料与塑料粒子掺和在一起倒入机体的进料口上，粉料或塑料粒子会沿出料螺杆 1 上的纹路 2 向前位移，在位移过程中，料筒上的加热装置会将粉料或塑料粒子熔化成流体一直向前位移，直到从出料口进入到下一工序中。本实用新型设计合理，结构简单，提高效率，可以直接进行塑料粉料加工，也可以直接进行塑料粒子加工，还可以将塑料粉料与塑料粒子掺合在一起进行加工。按照本实用新型设计主题所制作的塑料管材成型机，必将给塑料制造行业带来积极的使用效果。

