



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106863767 A

(43) 申请公布日 2017. 06. 20

(21) 申请号 201510915112. 4

(22) 申请日 2015. 12. 14

(71) 申请人 付安丽

地址 448000 湖北省荆门市东宝区象山一路
金象广场 1 期 2 栋 2 单元 922 室

(72) 发明人 付安丽

(51) Int. Cl.

B29C 53/20(2006. 01)

B29C 47/90(2006. 01)

B29L 23/00(2006. 01)

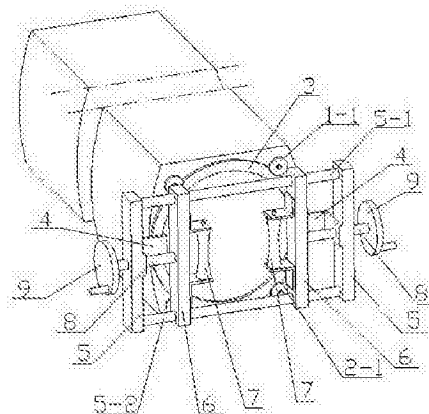
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置

(57) 摘要

用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置, 它由一对上定位辊(1)、一对下定位辊(2)、转动盘(3)、一对上限位块(1-1)、一对下限位块(2-1)、一对支座(4)、一对固定板(5)、上连接杆(5-1)、下连接杆(5-2)、一对夹紧块(6)、一对矫正辊(7)、一对丝杆(8)和一对手轮(9)组成。本发明的优点是: 通过本装置对转移的塑料管进行外形矫正, 防止塑料管的外形发生改变, 保证最终产品质量。



1. 用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置,其特征在于它由一对上定位辊(1)、一对下定位辊(2)、转动盘(3)、一对上限位块(1-1)、一对下限位块(2-1)、一对支座(4)、一对固定板(5)、上连接杆(5-1)、下连接杆(5-2)、一对夹紧块(6)、一对矫正辊(7)、一对丝杆(8)和一对手轮(9)组成,一对上定位辊(1)和一对下定位辊(2)分别安装在塑料管生产线的冷却喷淋箱进口处,转动盘(3)位于一对上定位辊(1)和一对下定位辊(2)之间,并与一对上定位辊(1)和一对下定位辊(2)接触,一对上限位块(1-1)分别安装在一对上定位辊(1)上,一对下限位块(2-1)分别安装在一对下定位辊(2)上,一对支座(4)安装在转动盘(3)上,一对固定板(5)分别安装在一对支座(4)上,上连接杆(5-1)和下连接杆(5-2)两端分别与一对固定板(5)相连,一对夹紧块(6)上分别设有一对连接杆安装孔,一对夹紧块(6)套装在上连接杆(5-1)和下连接杆(5-2)上,一对矫正辊(7)分别通过支座安装在一对夹紧块(6)上,一对固定板(5)上分别开有螺纹孔,且与丝杆(8)螺纹相配,一对丝杆(8)分别安装在一对固定板(5)的螺纹孔内,且一对丝杆(8)一端分别与一对夹紧块(6)活动相连,一对手轮(9)分别安装在一对丝杆(8)另一端。

用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料管生产线辅助设备领域,具体涉及用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置。

背景技术

[0002] 目前,在塑料管生产线上,经真空冷却箱出来的塑料管要进入至冷却喷淋箱进行喷淋冷却,在此转移过程中,由于塑料管自身的重量易使塑料管在转移过程中产生变形,对塑料管最终成品产生一定影响。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是针对目前在塑料管生产线上,经真空冷却箱出来的塑料管要进入至冷却喷淋箱进行喷淋冷却,在此转移过程中,由于塑料管自身的重量易使塑料管在转移过程中产生变形,对塑料管最终成品产生一定影响之不足,而提供一种用于塑料管生产线的塑料管外形矫正装置。

[0004] 本发明由一对上定位辊、一对下定位辊、转动盘、一对上限位块、一对下限位块、一对支座、一对固定板、上连接杆、下连接杆、一对夹紧块、一对矫正辊、一对丝杆和一对手轮组成,一对上定位辊和一对下定位辊分别安装在塑料管生产线的冷却喷淋箱进口处,转动盘位于一对上定位辊和一对下定位辊之间,并与一对上定位辊和一对下定位辊接触,一对上限位块分别安装在一对上定位辊上,一对下限位块分别安装在一对下定位辊上,一对支座安装在转动盘上,一对固定板分别安装在一对支座上,上连接杆和下连接杆两端分别与一对固定板相连,一对夹紧块上分别设有一对连接杆安装孔,一对夹紧块套装在上连接杆和下连接杆上,一对矫正辊分别通过支座安装在一对夹紧块上,一对固定板上分别开有螺纹孔,且与丝杆螺纹相配,一对丝杆分别安装在一对固定板的螺纹孔内,且一对丝杆一端分别与一对夹紧块活动相连,一对手轮分别安装在一对丝杆另一端。

[0005] 本发明的优点是:通过本装置对转移的塑料管进行外形矫正,防止塑料管的外形发生改变,保证最终产品质量。

附图说明

[0006] 图1是本发明结构示意图。

[0007] 图2是图1左视结构示意图。

具体实施方式

[0008] 如图1所示,本发明由一对上定位辊1、一对下定位辊2、转动盘3、一对上限位块1-1、一对下限位块2-1、一对支座4、一对固定板5、上连接杆5-1、下连接杆5-2、一对夹紧块6、一对矫正辊7、一对丝杆8和一对手轮9组成,一对上定位辊1和一对下定位辊2分别安装在塑料管生产线的冷却喷淋箱进口处,转动盘3位于一对上定位辊1和一对下定位辊2之间,并与

一对上定位辊1和一对下定位辊2接触,一对上限位块1-1分别安装在一对上定位辊1上,一对下限位块2-1分别安装在一对下定位辊2上,一对支座4安装在转动盘3上,一对固定板5分别安装在一对支座4上,上连接杆5-1和下连接杆5-2两端分别与一对固定板5相连,一对夹紧块6上分别设有一对连接杆安装孔,一对夹紧块6套装在上连接杆5-1和下连接杆5-2上,一对矫正辊7分别通过支座安装在一对夹紧块6上,一对固定板5上分别开有螺纹孔,且与丝杆8螺纹相配,一对丝杆8分别安装在一对固定板5的螺纹孔内,且一对丝杆8一端分别与一对夹紧块6活动相连,一对手轮9分别安装在一对丝杆8另一端。

[0009] 使用方式:使用时,先对一对手轮9施加外力,使转动盘3转动,使一对矫正辊7位于塑料管的变形处,再转动一对手轮9,转动一对丝杆8,使一对夹紧块6分别向中间移动,与此同时一对矫正辊7加紧塑料管的变形处,当塑料管从生产线的真空冷却箱出来并进入至冷却喷淋箱的过程中,一对矫正辊7对塑料管的变形处进行了矫正。

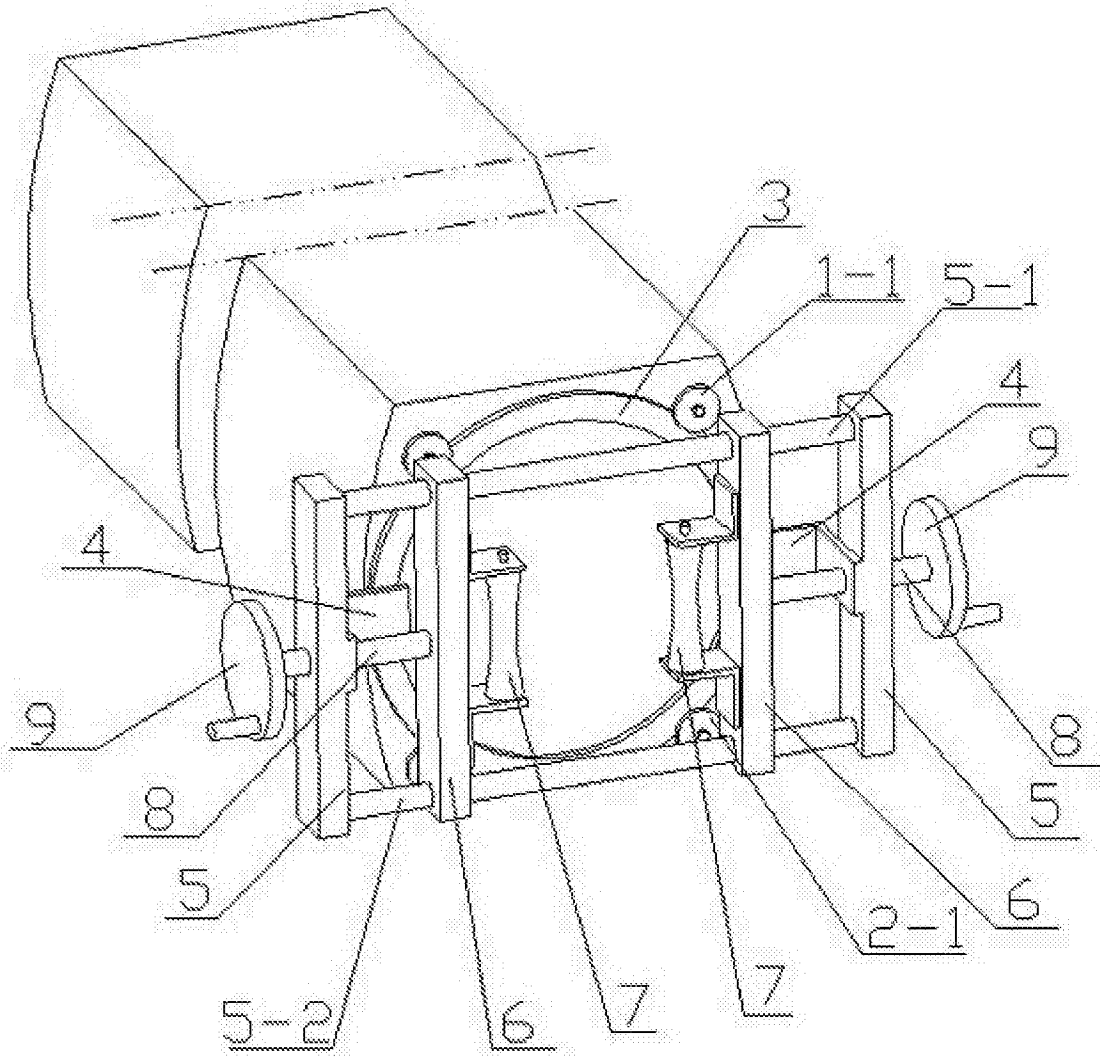


图1

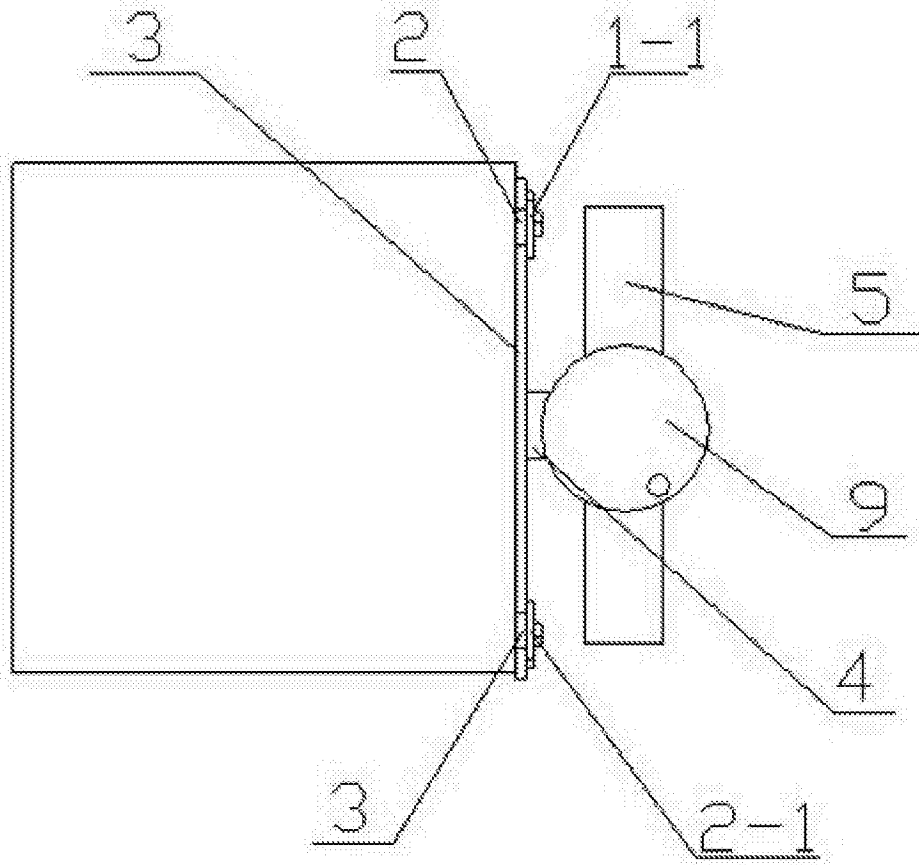


图2