(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203245972 U
(45)授权公告日 2013.10.23

(21)申请号 201320218489.0

(22)申请日 2013.04.26

(73)专利权人 江苏亚宝绝缘材料股份有限公司
地址 225800 江苏省宝应县宝应大道 111 号

(72)发明人 徐伟伟 刘战合

(51)Int.Cl.
B28B 3/12(2006.01)

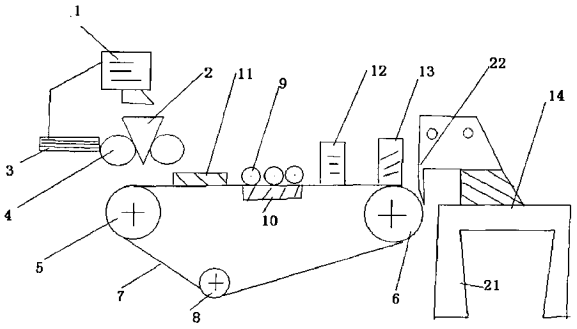
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种云母板成型机

(57)摘要

本实用新型公开了属于云母板制备器械技术领域的一种云母板成型机。该成型机的结构为：料斗上部设有搅拌机，搅拌机与调节螺杆相连，搅拌机下部设有送料辊，前驱动轮和后驱动轮之间的传送带下设有张紧轮，上层传送带两侧分别设有挤压辊和压板，挤压辊和前驱动轮之间设有整料盒，挤压辊出料口一侧设有热风干燥机，热风干燥机和后驱动轮之间设有冷风机，冷风机出料口一侧设有切断装置。本实用新型的云母板成型机设有的清洗装置能有效的避免堵塞机械造成的机械损伤，整料盒可将进料整形成均匀块状结构，有利于后续的压料，使压出的料呈均匀分布状态。



CN 203245972 U

1. 一种云母板成型机，其特征在于，料斗 (2) 上部设有搅拌机 (1)，搅拌机 (1) 与调节螺杆 (3) 相连，搅拌机 (1) 下部设有送料辊 (4)，前驱动轮 (5) 和后驱动轮 (6) 之间的传送带 (7) 下设有张紧轮 (8)，上层传送带 (7) 两侧分别设有挤压辊 (9) 和压板 (10)，挤压辊 (9) 和前驱动轮 (5) 之间设有整料盒 (11)，挤压辊 (9) 出料口一侧设有热风干燥机 (12)，热风干燥机 (12) 和后驱动轮 (6) 之间设有冷风机 (13)，冷风机 (13) 出料口一侧设有切断装置 (14)。

2. 根据权利要求 1 所述一种云母板成型机，其特征在于，所述张紧轮 (8) 和后驱动轮 (6) 之间设有清洗装置 (15)。

3. 根据权利要求 2 所述一种云母板成型机，其特征在于，所述清洗装置 (15) 包括清洗箱 (16) 和清洗辊 (17)。

4. 根据权利要求 1 所述一种云母板成型机，其特征在于，所述整料盒 (11) 由盒体 (18)、弹簧 (19) 和阻挡片 (20) 组成，弹簧 (19) 连接盒体 (18) 和阻挡片 (20)。

5. 根据权利要求 1 所述一种云母板成型机，其特征在于，所述切断装置 (14) 由工作台 (21) 和自动切断刀 (22) 组成。

一种云母板成型机

技术领域

[0001] 本实用新型属于云母板制备器械技术领域，具体涉及一种简单、实用的云母板成型机。

背景技术

[0002] 由粉云母制备的云母绝缘板材料得到越来越广泛的应用，目前制备云母板的机械采用压辊和压板相组合的装置，通过传送带将粉云母和粘接剂传送到压板上，经压辊压合而成，由于传送带传送物料时，由于物料传送的速率不稳定等因素，容易造成制备的云母板薄厚不均，质地不匀等缺陷，导致产生次品，不符合生产应用要求。

[0003] 目前的云母板成型机在压合过程中，物料含有较多的胶类物质和水，压合过程中易出现变形，压合后立即送入热风干燥机中，变形容易被固定下来，传送带上还容易积累一些未压合的残渣，堵塞机械，造成机械损伤。

实用新型内容

[0004] 本实用新型针对目前的云母板成型机制成的云母板薄厚不均，质地不匀，且机械容易损伤的问题，提出一种云母板成型机。

[0005] 一种云母板成型机，料斗 2 上部设有搅拌机 1，搅拌机 1 与调节螺杆 3 相连，搅拌机 1 下部设有送料辊 4，前驱动轮 5 和后驱动轮 6 之间的传送带 7 下设有张紧轮 8，上层传送带 7 两侧分别设有挤压辊 9 和压板 10，挤压辊 9 和前驱动轮 5 之间设有整料盒 11，挤压辊 9 出料口一侧设有热风干燥机 12，热风干燥机 12 和后驱动轮 6 之间设有冷风机 13，冷风机 13 出料口一侧设有切断装置 14。

[0006] 所述张紧轮 8 和后驱动轮 6 之间设有清洗装置 15。

[0007] 所述清洗装置 15 包括清洗箱 16 和清洗辊 17。

[0008] 所述整料盒 11 由盒体 18、弹簧 19 和阻挡片 20 组成，弹簧 19 连接盒体 18 和阻挡片 20。

[0009] 所述切断装置 14 由工作台 21 和自动切断刀 22 组成。

[0010] 本实用新型的有益效果：本实用新型的云母板成型机设有的清洗装置能有效的避免堵塞机械造成的机械损伤，整料盒可将进料整形成均匀块状结构，有利于后续的压料，使压出的料呈均匀分布状态。

附图说明

[0011] 图 1 为实施例 1 云母板成型机结构示意图；

[0012] 图 2 为本实用新型整料盒结构示意图；

[0013] 图 3 为实施例 2 云母板成型机结构示意图；

[0014] 图中，1- 搅拌机、2- 料斗、3- 调节螺杆、4- 送料辊、5- 前驱动轮、6- 后驱动轮、7- 传送带、8- 张紧轮、9- 挤压辊、10- 压板、11- 整料盒、12- 热风干燥机、13- 冷风机、14- 切断

装置、15- 清洗装置、16- 清洗箱、17- 清洗辊、18- 盒体、19- 弹簧、20- 阻挡片、21- 工作台、22- 自动切断刀。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型做进一步说明。

[0016] 实施例 1

[0017] 一种云母板成型机，如图 1 所示，料斗 2 上部设有搅拌机 1，搅拌机 1 与调节螺杆 3 相连，搅拌机 1 下部设有送料辊 4，前驱动轮 5 和后驱动轮 6 之间的传送带 7 下设有张紧轮 8，上层传送带 7 两侧分别设有挤压辊 9 和压板 10，挤压辊 9 和前驱动轮 5 之间设有整料盒 11，挤压辊 9 出料口一侧设有热风干燥机 12，热风干燥机 12 和后驱动轮 6 之间设有冷风机 13，冷风机 13 出料口一侧设有切断装置 14。切断装置 14 由工作台 21 和自动切断刀 22 组成。

[0018] 整料盒 11 由盒体 18、弹簧 19 和阻挡片 20 组成，如图 2 所示，弹簧 19 连接盒体 18 和阻挡片 20。整料盒 11 可将进料整形成均匀块状结构，有利于后续的压料，使压出的料呈均匀分布状态。

[0019] 使用该实施例的成型机时，粉云母与胶粘剂在搅拌机 1 中混合均匀，送入料斗 2，操作调节螺杆 3，调节两只送料辊间隙，将粉云母与胶粘剂定量输送到传送带 7 上，在前驱动轮 5 和后驱动轮 6 的带动下，进入整料盒 11，整料盒 11 中的料经过挤压，冲破弹簧 19 上的阻挡片，料成型，送入挤压辊 9 经挤压，然后被送入隧道式的热风干燥机 12 中，再经过冷风机 13 冷却，制成连续云母板，经切断装置 14 切断制成成品。

[0020] 实施例 2

[0021] 一种云母板成型机，如图 3 所示，料斗 2 上部设有搅拌机 1，搅拌机 1 与调节螺杆 3 相连，搅拌机 1 下部设有送料辊 4，前驱动轮 5 和后驱动轮 6 之间的传送带 7 下设有张紧轮 8，上层传送带 7 两侧分别设有挤压辊 9 和压板 10，挤压辊 9 和前驱动轮 5 之间设有整料盒 11，挤压辊 9 出料口一侧设有热风干燥机 12，热风干燥机 12 和后驱动轮 6 之间设有冷风机 13，冷风机 13 出料口一侧设有切断装置 14。切断装置 14 由工作台 21 和自动切断刀 22 组成。张紧轮 8 和后驱动轮 6 之间设有清洗装置 15。清洗装置 15 包括清洗箱 16 和清洗辊 17。

[0022] 整料盒 11 由盒体 18、弹簧 19 和阻挡片 20 组成，如图 2 所示，弹簧 19 连接盒体 18 和阻挡片 20。整料盒 11 可将进料整形成均匀块状结构，有利于后续的压料，使压出的料呈均匀分布状态。

[0023] 使用该实施例的成型机时，粉云母与胶粘剂在搅拌机 1 中混合均匀，送入料斗 2，操作调节螺杆 3，调节两只送料辊间隙，将粉云母与胶粘剂定量输送到传送带 7 上，在前驱动轮 5 和后驱动轮 6 的带动下，进入整料盒 11，整料盒 11 中的料经过挤压，冲破弹簧 19 上的阻挡片，料成型，送入挤压辊 9 经挤压，然后被送入隧道式的热风干燥机 12 中，再经过冷风机 13 冷却，制成连续云母板，经切断装置 14 切断制成成品。传送带 7 经过清洗装置 15 时，残留物由清洗辊 17 清洗干净。

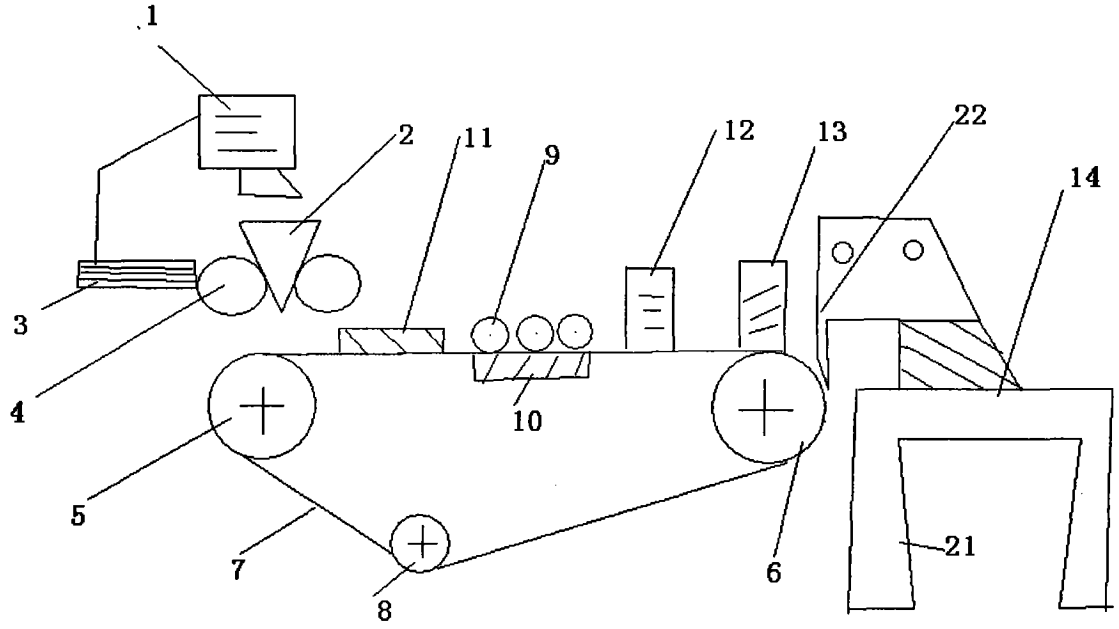


图 1

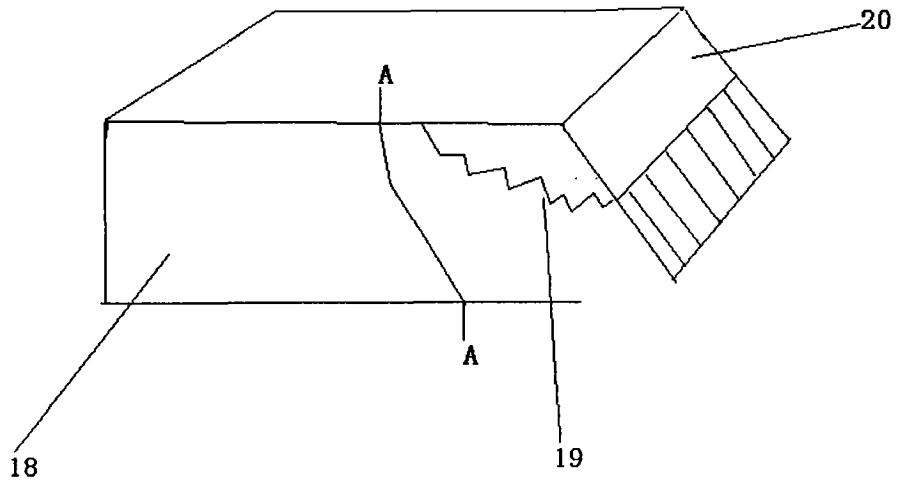


图 2

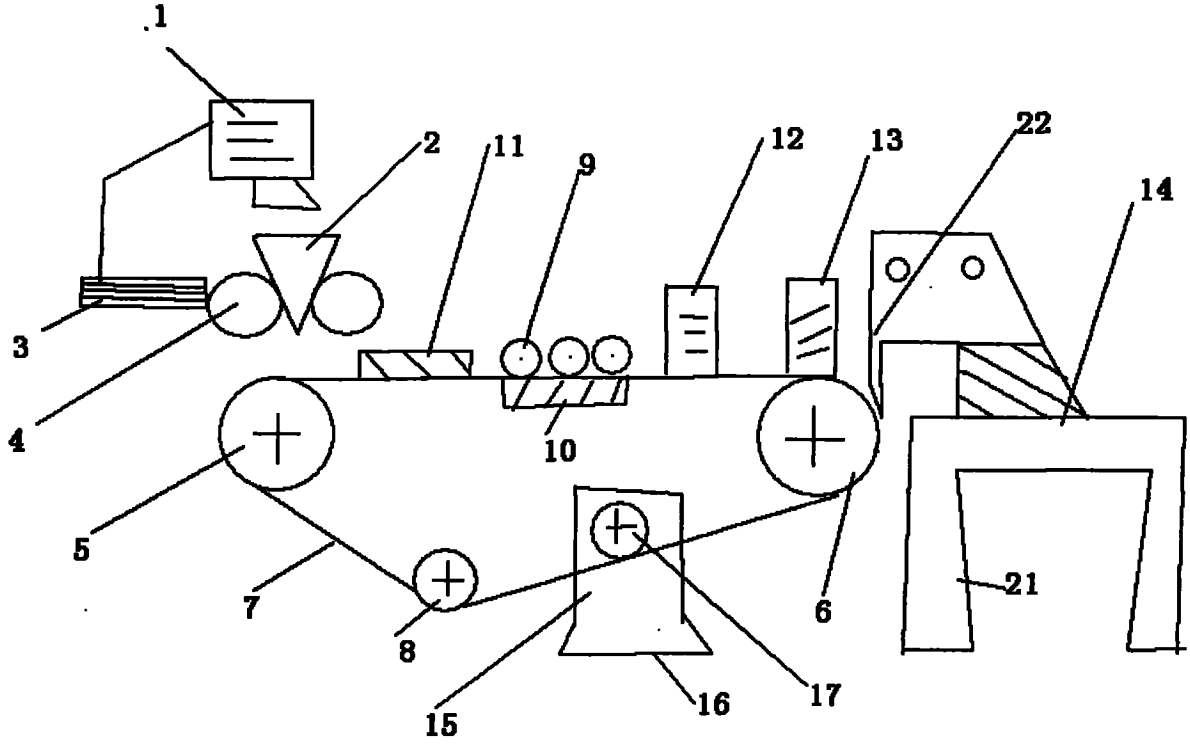


图 3