(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217346220 U
(45)授权公告日 2022.09.02

(21)申请号 202221060389.5

(22)申请日 2022.05.05

(73)专利权人 安徽锦圣新材料有限公司
地址 247100 安徽省池州市贵池区池州高新区白浦路66号

(72)发明人 何少波 李小华 范仕杰 向上 徐红

(74)专利代理机构 温州共信知识产权代理有限公司 33284
专利代理师 王帆

(51)Int.Cl.
B29B 15/14(2006.01)
B29B 11/16(2006.01)
B29B 11/02(2006.01)
B65B 25/14(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

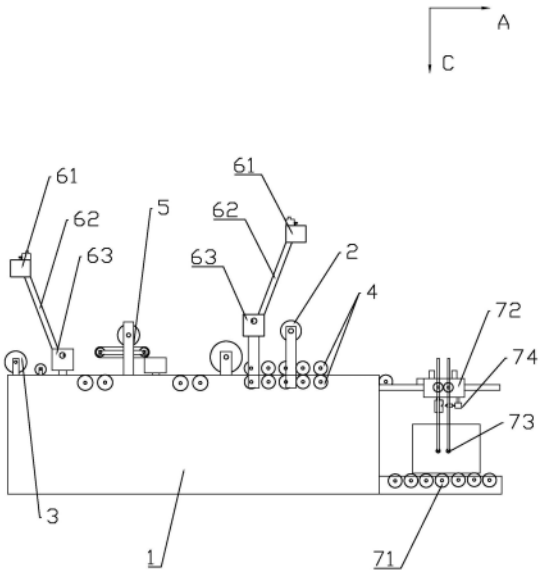
权利要求书2页 说明书6页 附图12页

(54)实用新型名称

一种片状模塑料加工设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种片状模塑料加工设备，包括机架，所述机架上设置有上薄膜上料装置，上薄膜上糊装置、下薄膜上料装置，下薄膜上糊装置，上麻纤维装置，滚压装置和下料装置，所述的上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置均包括有由上至下依次设置搅拌机构、输送机构和上糊机构，所述下料装置包括叠装机构和承接机构，所述叠装机构包括叠装组件，抚平组件和切断组件。通过采用上述方案，其能保证树脂糊在恒温下流动，不会产生局部凝结，以便对薄膜进行上糊操作，并且能实现片状模塑料的叠装，对片状模塑料进行抚平操作。



CN 217346220 U

1.一种片状模塑料加工设备，包括机架，所述机架上设置有上薄膜上料装置，上薄膜上糊装置、下薄膜上料装置，下薄膜上糊装置，上麻纤维装置，滚压装置和下料装置，其特征在于：所述的上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置均包括有由上至下依次设置搅拌机构、输送机构和上糊机构，所述下料装置包括叠装机构和承接机构，所述叠装机构包括叠装组件，抚平组件和切断组件，

所述搅拌机构包括搅拌箱、搅拌杆以及驱动组件，搅拌箱内设置搅拌腔，搅拌杆转动设置在搅拌腔内，驱动组件带动搅拌杆转动，搅拌箱上设置有第一电热丝，第一电热丝通电后发热；

所述的上糊机构包括上糊箱，上糊箱内设置有储糊腔，储糊腔的下端侧边处设置有出糊口，上糊箱的上设置有第二电热丝，第二电热丝通电后发热；

所述输送机构包括输送箱，输送箱的内部设置有输送腔，输送腔的上端与搅拌腔连接，所述输送腔的下端与储糊腔连接，输送箱上沿输送腔的长度方向设置有第三电热丝，第三电热丝通电后发热；

所述的叠装组件包括第一传动辊和第二传动辊，第一传动辊和第二传动辊相互平行，并且沿纵向设置，第一传动辊和第二传动辊之间构成可供片状模塑料传送的传送通道，所述第一传动辊和第二传动辊通过安装座安装在机架上，第一传动辊和第二传动辊的端部分别设置在安装座上，安装座可沿横向移动设置在机架上，所述的下料装置还包括驱动安装座沿横向往复移动的第一驱动件；

所述的抚平组件包括第一滚轴和第二滚轴，第一滚轴和第二滚轴分别沿纵向设置，第一滚轴和第二滚轴分别位于片状模塑料的两侧，第一滚轴和第二滚轴可分别沿竖直方向移动的设置在机架上，第一滚轴和第二滚轴可分别移入包装箱内，所述的抚平组件还包括有带动第一滚轴上下移动的第二驱动件以及带动第二滚轴上下移动的第三驱动件，第一滚轴和第二滚轴可同时随安装座一起沿横向移动的设置在机架上，片状模塑料在堆叠时，第一滚轴和第二滚轴可分别抵触片状模塑料的侧面，实现对片状模塑料的抚平操作；

所述的切断组件可将片状模塑料切断；

所述的承接机构可供包装箱放置。

2.根据权利要求1所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述第一滚轴通过第一螺杆与安装座连接，第一螺杆沿竖直方向设置，所述第一螺杆的端部与第一滚轴连接，所述安装座上转动设置有第一螺母套，第一螺母套外套于第一螺杆，并且与第一螺杆螺纹配合，第二驱动件带动第一螺母套转动，所述第二滚轴通过第二螺杆与安装座连接，第二螺杆沿竖直方向设置，所述第二螺杆的端部与第二滚轴连接，所述安装座上转动设置有第二螺母套，第二螺母套外套于第二螺杆，并且与第二螺杆螺纹配合，第三驱动件带动第二螺母套转动。

3.根据权利要求1或2所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述机架上沿横向设置有齿条，第一驱动件为固定设置在安装座上的第一电机，第一电机的输出轴上同步转动设置有与齿条咬合的驱动齿轮，驱动齿轮正反转，可带动安装座沿横向往复移动。

4.根据权利要求1或2所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述上糊箱上设置有控制出糊宽度的调节组件，所述调节组件包括第一挡板、第二挡板和第三螺杆，第一挡板和第二挡板可沿储糊腔的长度方向导向滑移的设置在储糊腔内，第一挡板和第二挡板的

侧壁分别与储糊腔的内壁密封配合，第三螺杆的轴向沿储糊腔的长度方向设置，第三螺杆转动设置在上糊箱上，第三螺杆上间隔设置有第一外螺纹和第二外螺纹，第一外螺纹和第二外螺纹的旋向相反，第一挡板旋设在第一外螺纹上，第二挡板旋设在第二外螺纹上，第三螺杆转动可带动第一挡板和第二挡板相向或背向滑移。

5.根据权利要求1或2所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述搅拌腔成圆形腔体设置，所述搅拌杆包括内圈搅拌部和外圈搅拌部，内圈搅拌部位于搅拌腔的中心处，所述内圈搅拌部的外侧面上沿其长度方向间隔设置有若干个叶片，所述外圈搅拌部成板状设置，外圈搅拌部在靠近搅拌腔的侧壁处套设有缓冲垫，缓冲垫与搅拌腔的侧壁相接触。

6.根据权利要求2所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述第二驱动件为固定设置在安装座上的第二电机，第一螺母套上固定或一体设置有第一从动齿轮，第二电机带动第一从动齿轮转动，所述第三驱动件为固定设置在安装座上的第三电机，第二螺母套上固定或一体设置有第二从动齿轮，第三电机带动第二从动齿轮转动。

7.根据权利要求1或2或6所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述切断组件包括切断座和切刀，切断座固定设置在安装座上，切断座位于第一传动辊的下方，切刀可沿横向移动的设置在安装座上，片状模塑料可从切断座和切刀之间穿过，切断座在靠近切刀的一侧设置有与切刀适配的切断槽，所述切断组件还包括有驱动切刀移动的气缸。

8.根据权利要求1或2或6所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述承接机构包括若干个转动设置在机架上的承接辊，各承接辊沿横向间隔分布，各承接辊的轴向沿纵向设置。

9.根据权利要求1或2或6所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述驱动组件包括第四电机，第四电机设置在搅拌箱上，第四电机的输出轴与搅拌杆相互平行，第四电机的输出轴通过减速结构带动搅拌杆转动。

10.根据权利要求1或2或6所述的一种片状模塑料加工设备，其特征在于：所述搅拌箱的底面上设置第一温度传感器，上糊箱的底面上设置有第二温度传感器，输送箱的底面上设置有第三温度传感器。

一种片状模塑料加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及片状模塑料加工技术领域,尤其是一种片状模塑料加工设备。

背景技术

[0002] 片状模塑料(Sheet molding compound)缩写SMC,即片状模塑料。SMC是由树脂糊浸渍纤维或短切纤维毡两边覆盖离型膜制成的一类片状模压料。现有的加工片状模塑料的设备,其主要是通过上糊机构对上薄膜和下薄膜相对的侧面上树脂糊,然后在上、下薄膜之间加入麻纤维,经滚压后下料,片状模塑料在下料过程中所采用的装箱方式有卷装和叠装两种。其中,叠装方式由于节省空间,储存运费方便,是主要的包装方式。叠装方式是在一个方形包装箱中,将片状模塑料左右来回折叠包装。通常是采用下料轮左右往复移动的方式,带动片状模塑料左右移动,从而使片状模塑料左右来回折叠放置于包装箱内。

[0003] 然而上糊机构对上、下薄膜上糊时,如果树脂糊在流入上糊机构前行程过长,树脂糊因温度变化会产生局部凝结,因此树脂糊在输送的过程中需要保持恒温,并且片状模塑料在叠装时,片状模塑料会出现褶皱,需要人工对褶皱处进行抚平,耗费人力。

发明内容

[0004] 本实用新型克服了现有技术的不足,提供了一种片状模塑料加工设备,其能保证树脂糊在恒温下流动,不会产生局部凝结,以便对薄膜进行上糊操作,并且能实现片状模塑料的叠装,对片状模塑料进行抚平操作。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种片状模塑料加工设备,包括机架,所述机架上设置有上薄膜上料装置,上薄膜上糊装置、下薄膜上料装置,下薄膜上糊装置,上麻纤维装置,滚压装置和下料装置,所述的上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置均包括有由上至下依次设置搅拌机构、输送机构和上糊机构,所述下料装置包括叠装机构和承接机构,所述叠装机构包括叠装组件,抚平组件和切断组件,

[0006] 所述搅拌机构包括搅拌箱、搅拌杆以及驱动组件,搅拌箱内设置搅拌腔,搅拌杆转动设置在搅拌腔内,驱动组件带动搅拌杆转动,搅拌箱上设置有第一电热丝,第一电热丝通电后发热;

[0007] 所述的上糊机构包括上糊箱,上糊箱内设置有储糊腔,储糊腔的下端侧边处设置有出糊口,上糊箱的上设置有第二电热丝,第二电热丝通电后发热;

[0008] 所述输送机构包括输送箱,输送箱的内部设置有输送腔,输送腔的上端与搅拌腔连接,所述输送腔的下端与储糊腔连接,输送箱上沿输送腔的长度方向设置有第三电热丝,第三电热丝通电后发热;

[0009] 所述的叠装组件包括第一传动辊和第二传动辊,第一传动辊和第二传动辊相互平行,并且沿纵向设置,第一传动辊和第二传动辊之间构成可供片状模塑料传送的传送通道,所述第一传动辊和第二传动辊通过安装座安装在机架上,第一传动辊和第二传动辊的端部分别设置在安装座上,安装座可沿横向移动设置在机架上,所述的下料装置还包括驱动安

装座沿横向往复移动的第一驱动件；

[0010] 所述的抚平组件包括第一滚轴和第二滚轴，第一滚轴和第二滚轴分别沿纵向设置，第一滚轴和第二滚轴分别位于片状模塑料的两侧，第一滚轴和第二滚轴可分别沿竖直方向移动的设置在机架上，第一滚轴和第二滚轴可分别移入包装箱内，所述的抚平组件还包括有带动第一滚轴上下移动的第二驱动件以及带动第二滚轴上下移动的第三驱动件，第一滚轴和第二滚轴可同时随安装座一起沿横向移动的设置在机架上，片状模塑料在堆叠时，第一滚轴和第二滚轴可分别抵触片状模塑料的侧面，实现对片状模塑料的抚平操作；

[0011] 所述的切断组件可将片状模塑料切断；

[0012] 所述的承接机构可供包装箱放置。

[0013] 通过采用上述方案，上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置的结构相似，树脂原料可加入搅拌腔内，通过搅拌杆混合搅拌，第一电热丝通电后发热，可使搅拌腔保持在一定的温度，搅拌后的树脂糊流入输送腔，第三电热丝通电后发热，可使输送腔保持在一定的温度，受重力作用，树脂糊沿输送腔流入储糊腔，第二电热丝通电后发热，可使储糊腔保持在一定的温度，储糊腔的树脂糊从出糊口流出，因此可对上薄膜或下薄膜进行上糊操作，其能保证树脂糊在恒温下流动，不会产生局部凝结，以便对上、下薄膜进行上糊操作，在下薄膜上糊操作后，再对下薄膜上麻纤维操作，然后下薄膜与已经上糊的上薄膜相贴，经过滚压后形成片状模塑料，片状模塑料传送至第一传动辊和第二传动辊之间，可在承接机构上放置包装箱，当第一传动辊和第二传动辊带动片状模塑料向左侧移动时，随着片状模塑料不断下移传送，片状模塑料可叠放在包装箱内，第二滚轴可滚压抚平片状模塑料；当第一传动辊和第二传动辊带动片状模塑料向右侧移动时，随着片状模塑料不断下移传送，片状模塑料可叠放在包装箱内，第一滚轴可滚压抚平片状模塑料，随着片状模塑料堆叠高度发生变化，第一滚轴和第二滚轴可分别通过第二驱动件和第三驱动件带动进行高度的调节，以适应不同高度的抚平操作，当包装箱快要装满时，切断组件将片状模塑料切断，可更换包装箱，其能实现片状模塑料的叠装，并能对片状模塑料抚平。

[0014] 本实用新型的进一步设置是：所述第一滚轴通过第一螺杆与安装座连接，第一螺杆沿竖直方向设置，所述第一螺杆的端部与第一滚轴连接，所述安装座上转动设置有第一螺母套，第一螺母套外套于第一螺杆，并且与第一螺杆螺纹配合，第二驱动件带动第一螺母套转动，所述第二滚轴通过第二螺杆与安装座连接，第二螺杆沿竖直方向设置，所述第二螺杆的端部与第二滚轴连接，所述安装座上转动设置有第二螺母套，第二螺母套外套于第二螺杆，并且与第二螺杆螺纹配合，第三驱动件带动第二螺母套转动。

[0015] 通过采用上述方案，第一螺母套正转或反转，可带动第一螺杆上移或下移，可根据片状模塑料堆叠的高度，相应的调整第一滚轴的高度，第二螺母套正转或反转，可带动第二螺杆上移或下移，可根据片状模塑料堆叠的高度，相应的调整第二滚轴的高度，结构简单，传动稳定。

[0016] 本实用新型的进一步设置是：所述机架上沿横向设置有齿条，第一驱动件为固定设置在安装座上的第一电机，第一电机的输出轴上同步转动设置有与齿条咬合的驱动齿轮，驱动齿轮正反转，可带动安装座沿横向往复移动。

[0017] 通过采用上述方案，齿条固定或一体设置在机架上，结构简单，传动稳定，控制方便。

[0018] 本实用新型的进一步设置是:所述上糊箱上设置有控制出糊宽度的调节组件,所述调节组件包括第一挡板、第二挡板和第三螺杆,第一挡板和第二挡板可沿储糊腔的长度方向导向滑移的设置在储糊腔内,第一挡板和第二挡板的侧壁分别与储糊腔的内壁密封配合,第三螺杆的轴向沿储糊腔的长度方向设置,第三螺杆转动设置在上糊箱上,第三螺杆上间隔设置有第一外螺纹和第二外螺纹,第一外螺纹和第二外螺纹的旋向相反,第一挡板旋设在第一外螺纹上,第二挡板旋设在第二外螺纹上,第三螺杆转动可带动第一挡板和第二挡板相向或背向滑移。

[0019] 通过采用上述方案,第一挡板和第二挡板的侧壁通过密封圈分别与储糊腔的内壁密封配合,因此第一挡板和第二挡板之间可储存树脂糊,上糊箱上沿储糊腔的长度方向设置有两根导向杆,两根导向杆分别位于第三螺杆的两侧,第一挡板和第二挡板分别与两根导向杆导向滑移配合,第三螺杆的端部还设有手轮,第三螺杆正转或反转,可带动第一挡板和第二挡板相向或背向滑移,从而调整出糊口的长短,以适应不同宽度的薄膜,进行上糊操作,结构简单,操作方便。

[0020] 本实用新型的进一步设置是:所述搅拌腔成圆形腔体设置,所述搅拌杆包括内圈搅拌部和外圈搅拌部,内圈搅拌部位于搅拌腔的中心处,所述内圈搅拌部的外侧面上沿其长度方向间隔设置有若干个叶片,所述外圈搅拌部成板状设置,外圈搅拌部在靠近搅拌腔的侧壁处套设有缓冲垫,缓冲垫与搅拌腔的侧壁相接触。

[0021] 通过采用上述方案,内圈搅拌部和外圈搅拌部相互配合,可对树脂糊充分的搅拌,缓冲垫的设置,能够避免外圈搅拌部刮伤搅拌腔的侧壁,也能避免树脂糊粘在搅拌腔的侧壁上,结构简单,设计合理。

[0022] 本实用新型的进一步设置是:所述第二驱动件为固定设置在安装座上的第二电机,第一螺母套上固定或一体设置有第一从动齿轮,第二电机带动第一从动齿轮转动,所述第三驱动件为固定设置在安装座上的第三电机,第二螺母套上固定或一体设置有第二从动齿轮,第三电机带动第二从动齿轮转动。

[0023] 通过采用上述方案,结构简单,传动稳定,控制方便。

[0024] 本实用新型的进一步设置是:所述切断组件包括切断座和切刀,切断座固定设置在安装座上,切断座位于第一传动辊的下方,切刀可沿横向移动的设置在安装座上,片状模塑料可从切断座和切刀之间穿过,切断座在靠近切刀的一侧设置有与切刀适配的切断槽,所述切断组件还包括有驱动切刀移动的气缸。

[0025] 通过采用上述方案,当片状模塑料叠装完后,可通过气缸带动切刀向靠近切断座的方向移动,从而将片状模塑料切断,便于取下叠装完毕的包装箱,进行下一个包装箱的叠装。

[0026] 本实用新型的进一步设置是:所述承接机构包括若干个转动设置在机架上的承接辊,各承接辊沿横向间隔分布,各承接辊的轴向沿纵向设置。

[0027] 通过采用上述方案,承接辊的设置,便于将叠装完毕的包装箱取下,更换新的包装箱。

[0028] 本实用新型的进一步设置是:所述驱动组件包括第四电机,第四电机设置在搅拌箱上,第四电机的输出轴与搅拌杆相互平行,第四电机的输出轴通过减速结构带动搅拌杆转动。

[0029] 通过采用上述方案，减速结构可为多个齿轮相互传动，起到减速作用。

[0030] 本实用新型的更进一步设置是：所述搅拌箱的底面上设置第一温度传感器，上糊箱的底面上设置有第二温度传感器，输送箱的底面上设置有第三温度传感器。

[0031] 通过采用上述方案，第一温度传感器可检测搅拌腔内的温度，反馈给控制器，手动或自动进行升温或降温；第二温度传感器可检测储糊腔内的温度，反馈给控制器，手动或自动进行升温或降温；第三温度传感器可检测输送腔内的温度，反馈给控制器，手动或自动进行升温或降温。

[0032] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述。

附图说明

[0033] 图1为本实用新型实施例的整体结构示意图；

[0034] 图2为搅拌机构、输送机构和上糊机构的安装结构示意图；

[0035] 图3为下料装置的结构示意图；

[0036] 图4为安装座与机架的配合结构示意图；

[0037] 图5为抚平组件的结构示意图；

[0038] 图6为搅拌机构的结构示意图；

[0039] 图7为输送机构的结构示意图；

[0040] 图8为上糊箱的结构示意图；

[0041] 图9为调节组件的结构示意图

[0042] 图10为切断座和切刀的配合结构示意图；

[0043] 图11为切断组件的结构示意图；

[0044] 图12为第一滚轴和第二滚轴的结构示意图。

具体实施方式

[0045] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或原件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0046] 如图1-图12所示，一种片状模塑料加工设备，包括机架1，机架1上设置有上薄膜上料装置，上薄膜上糊装置、下薄膜上料装置，下薄膜上糊装置，上麻纤维装置5，滚压装置和下料装置，上薄膜上料装置包括上薄膜上料辊2，下薄膜上料装置包括下薄膜上料辊3，滚压装置包括上下相对设置的若干个压辊4，上麻纤维装置5为本领域的常规技术，因此在本文中不具体介绍，上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置均包括有由上至下依次设置搅拌机构61、输送机构62和上糊机构63，上薄膜上糊装置和下薄膜上糊装置结构相似，下料装置包括叠装机构和承接机构，所述叠装机构包括叠装组件72，抚平组件73和切断组件74，

[0047] 搅拌机构61包括搅拌箱611、搅拌杆612以及驱动组件，搅拌箱611内设置搅拌腔6111，搅拌杆612转动设置在搅拌腔6111内，驱动组件带动搅拌杆612转动，搅拌箱611上设置有第一电热丝613，第一电热丝613通电后发热；

[0048] 上糊机构63包括上糊箱631，上糊箱631内设置有储糊腔6311，储糊腔6的下端处设

置有出糊口6312，上糊箱631的上设置有第二电热丝632，第二电热丝632通电后发热；

[0049] 输送机构62包括输送箱621，输送箱621的内部设置有输送腔6211，输送腔6211的上端与搅拌腔6111连接，输送腔6211的下端与储糊腔6311连接，输送箱621上沿输送腔6211的长度方向设置有第三电热丝622，第三电热丝322通电后发热；

[0050] 叠装组件72包括第一传动辊721和第二传动辊722，第一传动辊721和第二传动辊722相互平行，并且沿纵向设置，第一传动辊721和第二传动辊722之间构成可供片状模塑料传送的传送通道723，第一传动辊721和第二传动辊722通过安装座724安装在机架1上，第一传动辊721和第二传动辊722的端部分别转动设置在安装座724上，安装座724可沿横向移动设置在机架1上，下料装置还包括驱动安装座724沿横向往复移动的第一驱动件；

[0051] 抚平组件73包括第一滚轴731和第二滚轴732，第一滚轴731和第二滚轴732分别沿纵向设置，第一滚轴731和第二滚轴732分别位于片状模塑料的两侧，第一滚轴731和第二滚轴732可分别沿竖直方向移动的设置在机架1上，第一滚轴731和第二滚轴732可分别移入包装箱内，抚平组件还包括有带动第一滚轴731上下移动的第二驱动件以及带动第二滚轴732上下移动的第三驱动件，第一滚轴731和第二滚轴732可同时随安装座724一起沿横向移动的设置在机架1上，片状模塑料在堆叠时，第一滚轴731和第二滚轴732可分别抵触片状模塑料的侧面，实现对片状模塑料的抚平操作；

[0052] 切断组件74可将片状模塑料切断；

[0053] 承接机构可供包装箱放置。

[0054] 其中横向为附图1、附图3和附图4中A所指方向，其中纵向为附图4中B所指方向，其中竖直方向为附图1和附图3中C所指方向。

[0055] 在本实施例中，第一滚轴731通过第一螺杆733与安装座724连接，第一螺杆733沿竖直方向设置，第一螺杆733的端部与第一滚轴731连接，安装座724上转动设置有第一螺母套734，第一螺母套734外套于第一螺杆733，并且与第一螺杆733螺纹配合，第二驱动件带动第一螺母套734转动，第二滚轴732通过第二螺杆735与安装座724连接，第二螺杆735沿竖直方向设置，第二螺杆735的端部与第二滚轴732连接，安装座724上转动设置有第二螺母套736，第二螺母套736外套于第二螺杆735，并且与第二螺杆735螺纹配合，第三驱动件带动第二螺母套736转动。

[0056] 在本实施例中，机架1上沿横向设置有齿条11，第一驱动件为固定设置在安装座上的第一电机725，第一电机725的输出轴上同步转动设置有与齿条11咬合的驱动齿轮726，驱动齿轮726正反转，可带动安装座724沿横向往复移动。

[0057] 在本实施例中，上糊箱631上设置有控制出糊宽度的调节组件，调节组件包括第一挡板633、第二挡板634和第三螺杆635，上糊箱631上沿储糊腔6311的长度方向设置有两根导向杆636，两根导向杆636分别位于螺杆635的两侧，第一挡板633和第二挡板634分别与两根导向杆636导向滑移配合，第一挡板633和第二挡板634的侧壁分别与储糊腔6311的内壁密封配合，第三螺杆635的轴向沿储糊腔6311的长度方向设置，第三螺杆635转动设置在上糊箱631上，第三螺杆635上间隔设置有第一外螺纹和第二外螺纹，第一外螺纹和第二外螺纹的旋向相反，第一挡板633旋设在第一外螺纹上，第二挡板634旋设在第二外螺纹上，第三螺杆635转动可带动第一挡板633和第二挡板634相向或背向滑移。

[0058] 在本实施例中，搅拌腔6111成圆形腔体设置，搅拌杆612包括内圈搅拌部6121和外

圈搅拌部6122，内圈搅拌部6121位于搅拌腔6111的中心处，内圈搅拌部6121的外侧面上沿其长度方向间隔设置有若干个叶片6123，外圈搅拌部6122成板状设置，外圈搅拌部6122在靠近搅拌腔6111的侧壁处套设有缓冲垫614，缓冲垫614与搅拌腔6111的侧壁相接触。

[0059] 在本实施例中，第二驱动件为固定设置在安装座724上的第二电机737，第一螺母套734上固定或一体设置有第一从动齿轮，第二电机带动737第一从动齿轮转动，第三驱动件为固定设置在安装座724上的第三电机738，第二螺母套736上固定或一体设置有第二从动齿轮，第三电机738带动第二从动齿轮转动。

[0060] 在本实施例中，切断组件74包括切断座741和切刀742，切断座741固定设置在安装座724上，切断座741位于第一传动辊721的下方，切刀742可沿横向移动的设置在安装座724上，片状模塑料可从切断座741和切刀742之间穿过，切断座741在靠近切刀742的一侧设置有与切刀742适配的切断槽7411，切断组件还包括有驱动切刀742沿横向移动的气缸743。

[0061] 在本实施例中，承接机构包括若干个转动设置在机架上的承接辊71，各承接辊71沿横向间隔分布，各承接辊71的轴向沿纵向设置。

[0062] 在本实施例中，驱动组件包括第四电机615，第四电机615设置在搅拌箱611上，第四电机615的输出轴与搅拌杆612相互平行，第四电机615的输出轴通过减速结构带动搅拌杆612转动，减速结构可为多个齿轮相互传动。

[0063] 在本实施例中，搅拌箱611的底面上设置第一温度传感器616，上糊箱631的底面上设置有第二温度传感器637，输送箱621的底面上设置有第三温度传感器623。

[0064] 以上实施例，只是本实用新型优选地具体实施例，本领域技术人员在本实用新型技术方案范围内进行的通常变化和替换都包含在本实用新型的保护范围内。

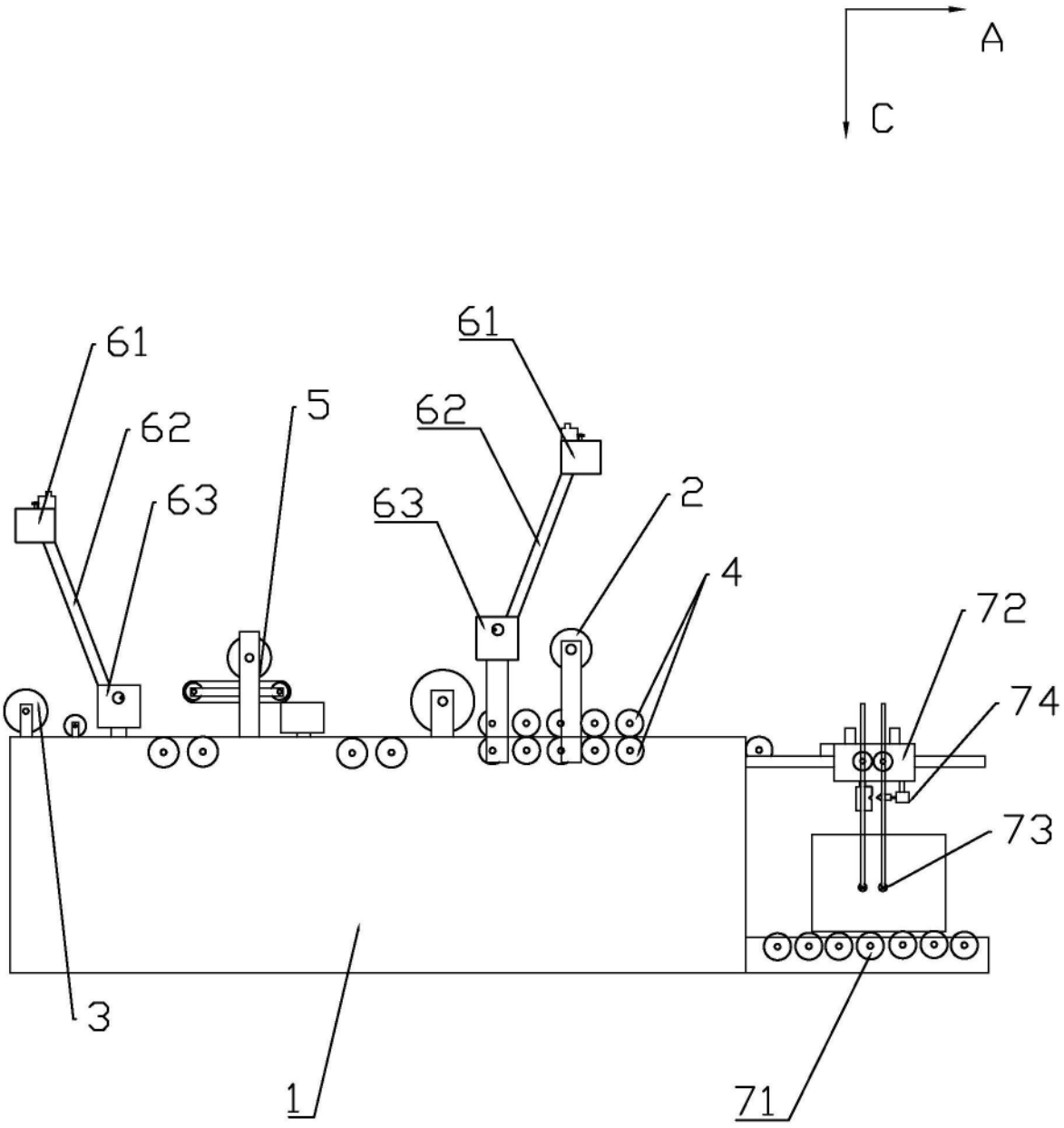


图1

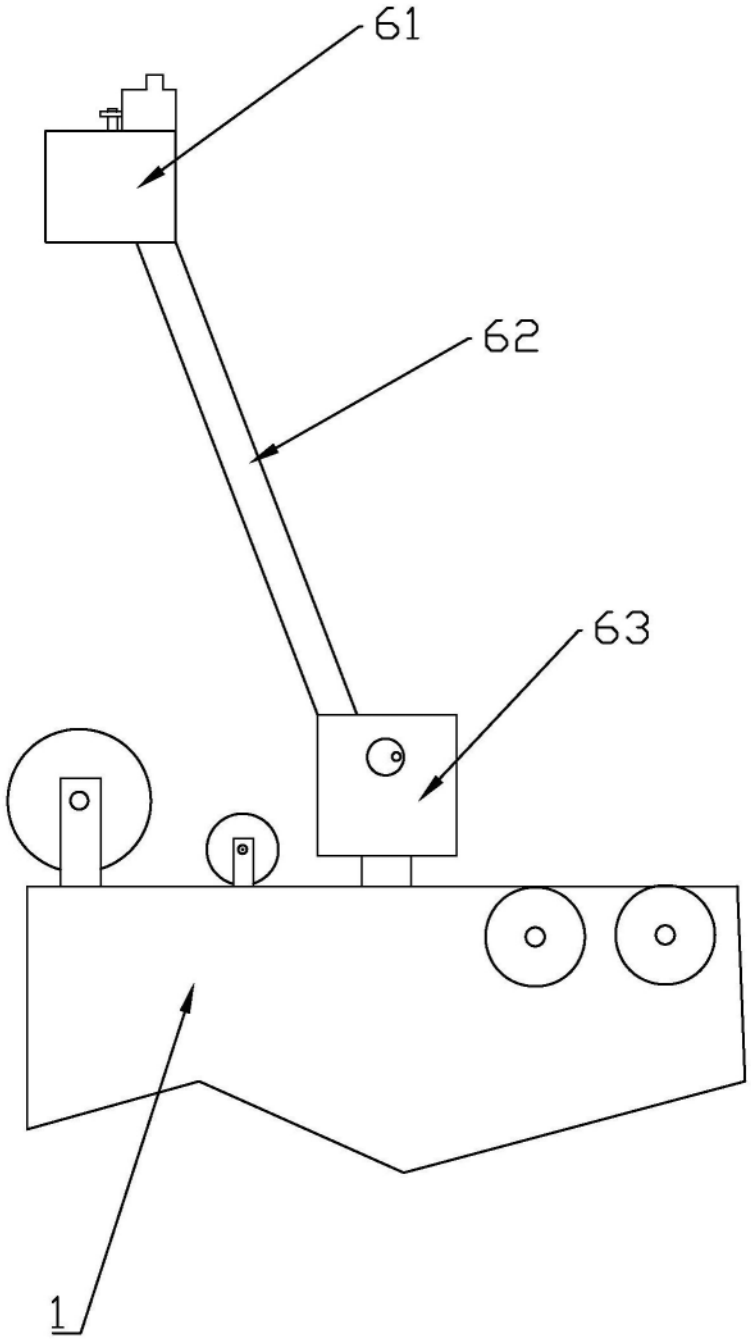


图2

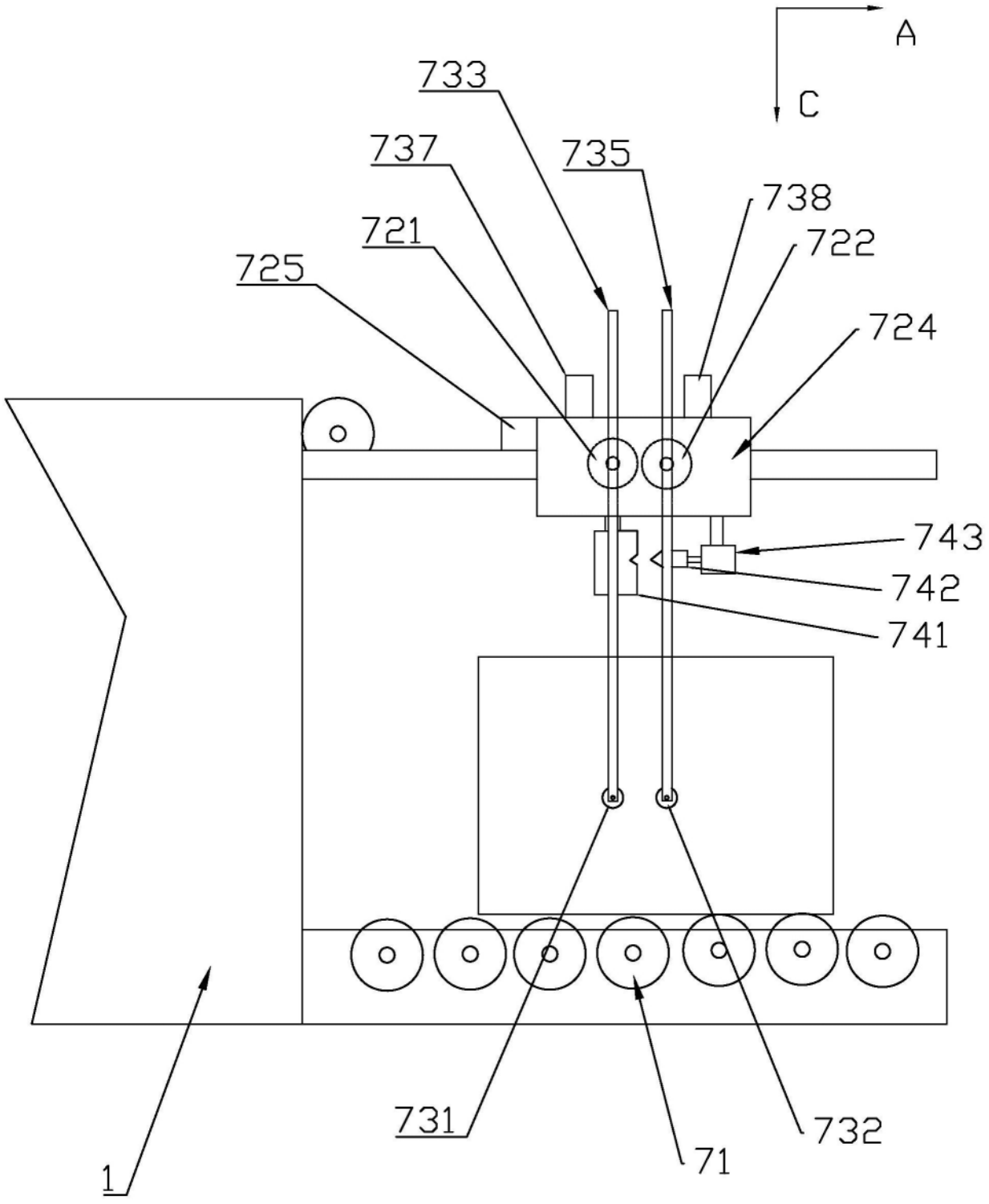


图3

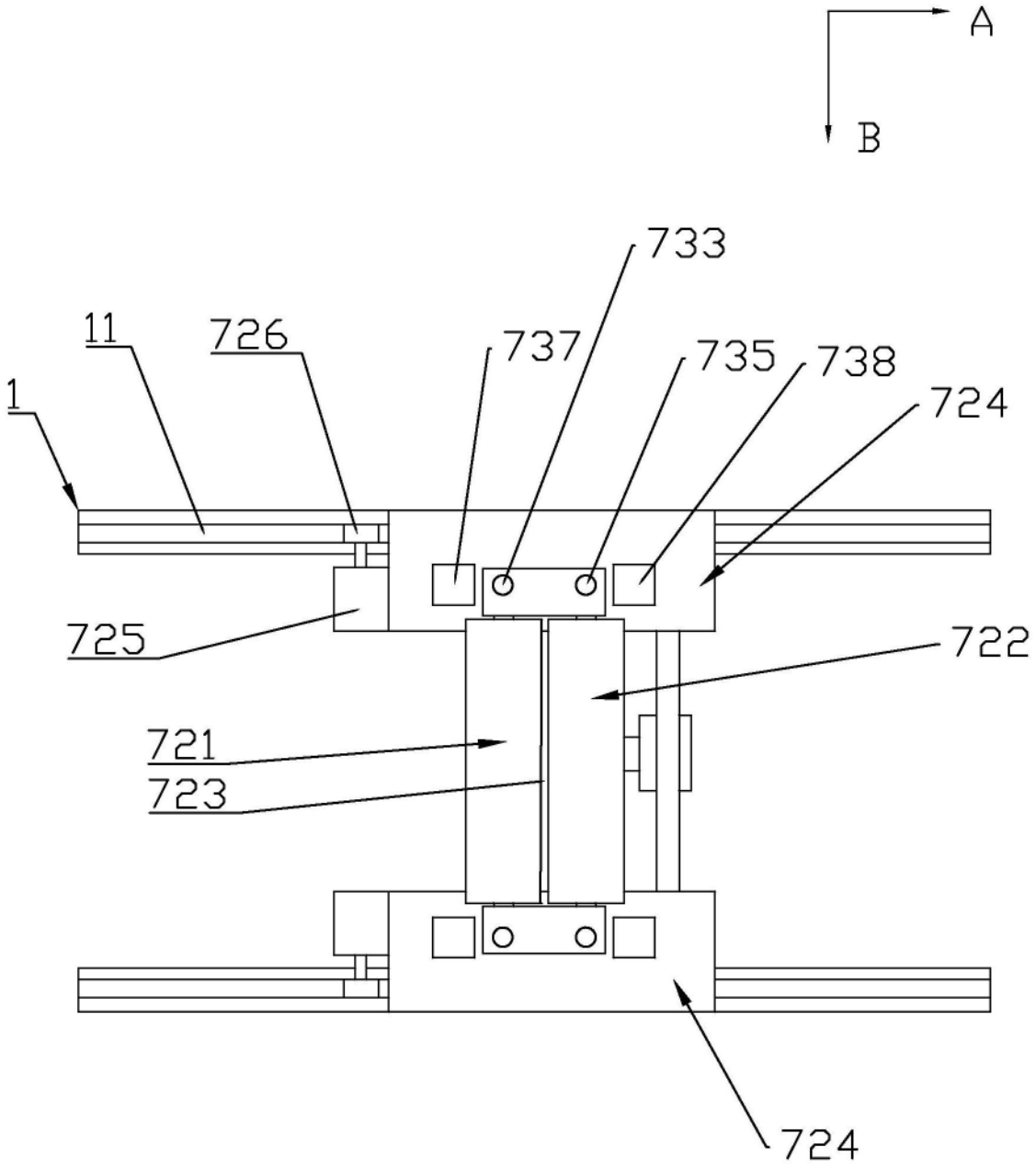


图4

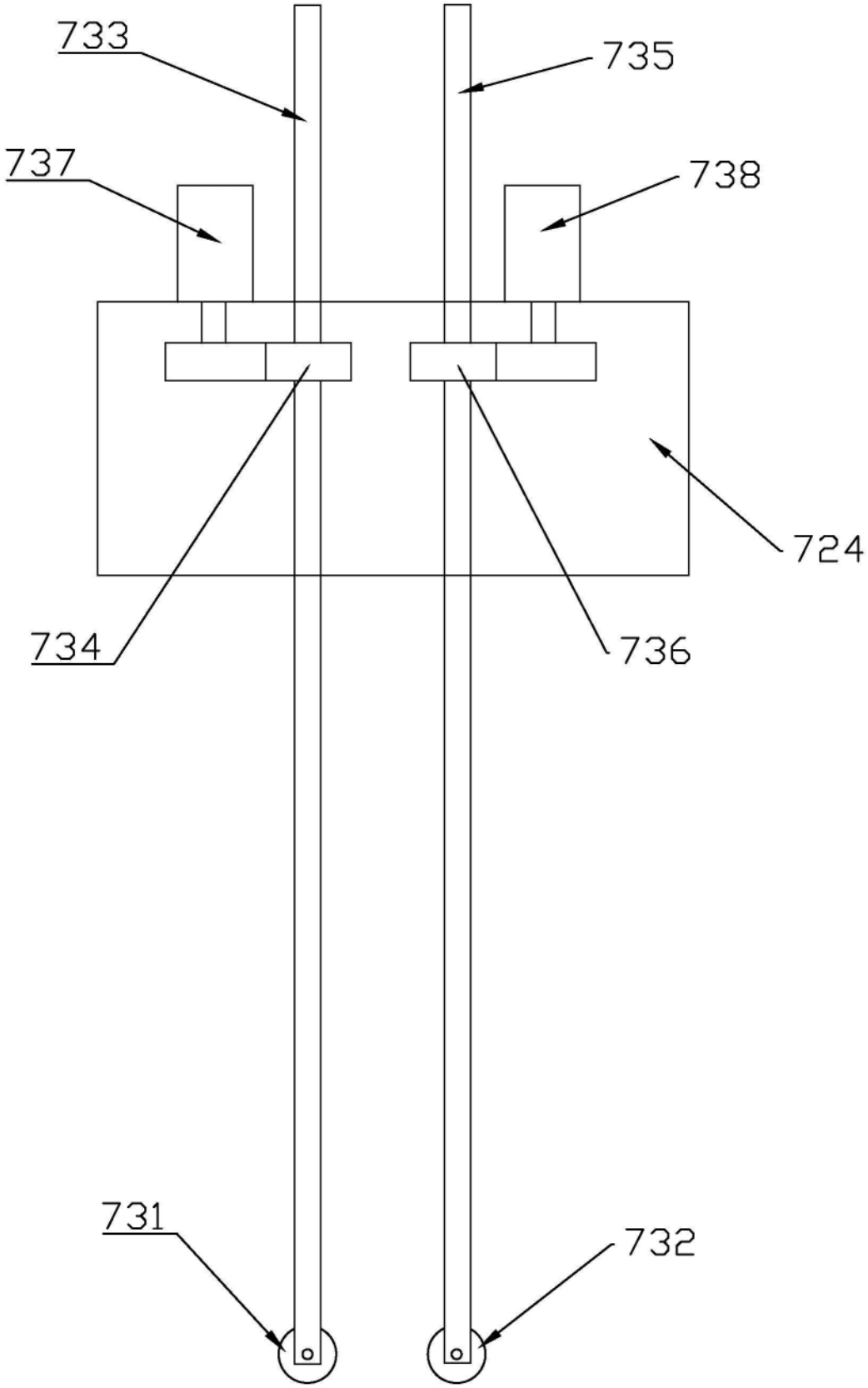


图5

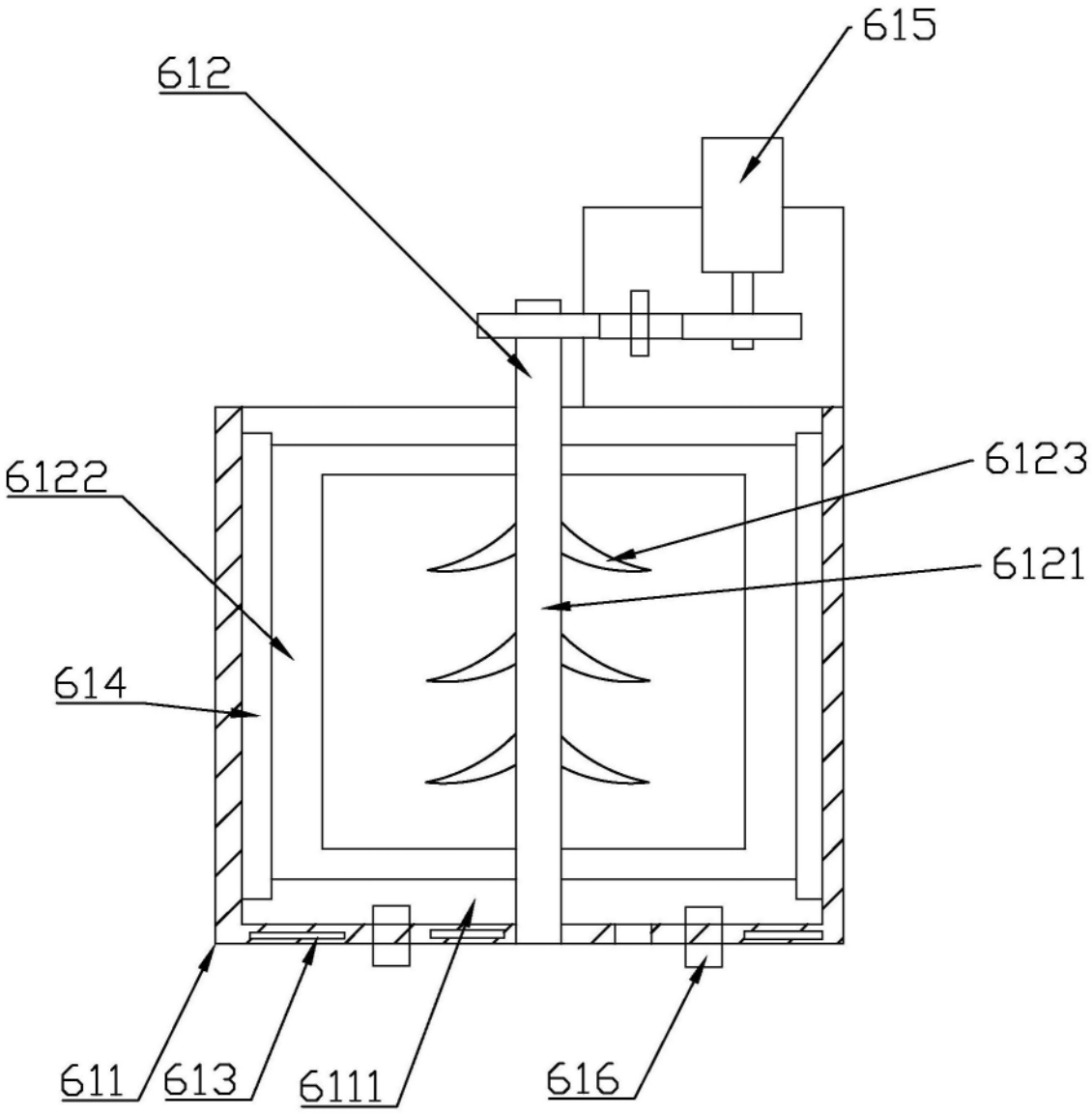


图6

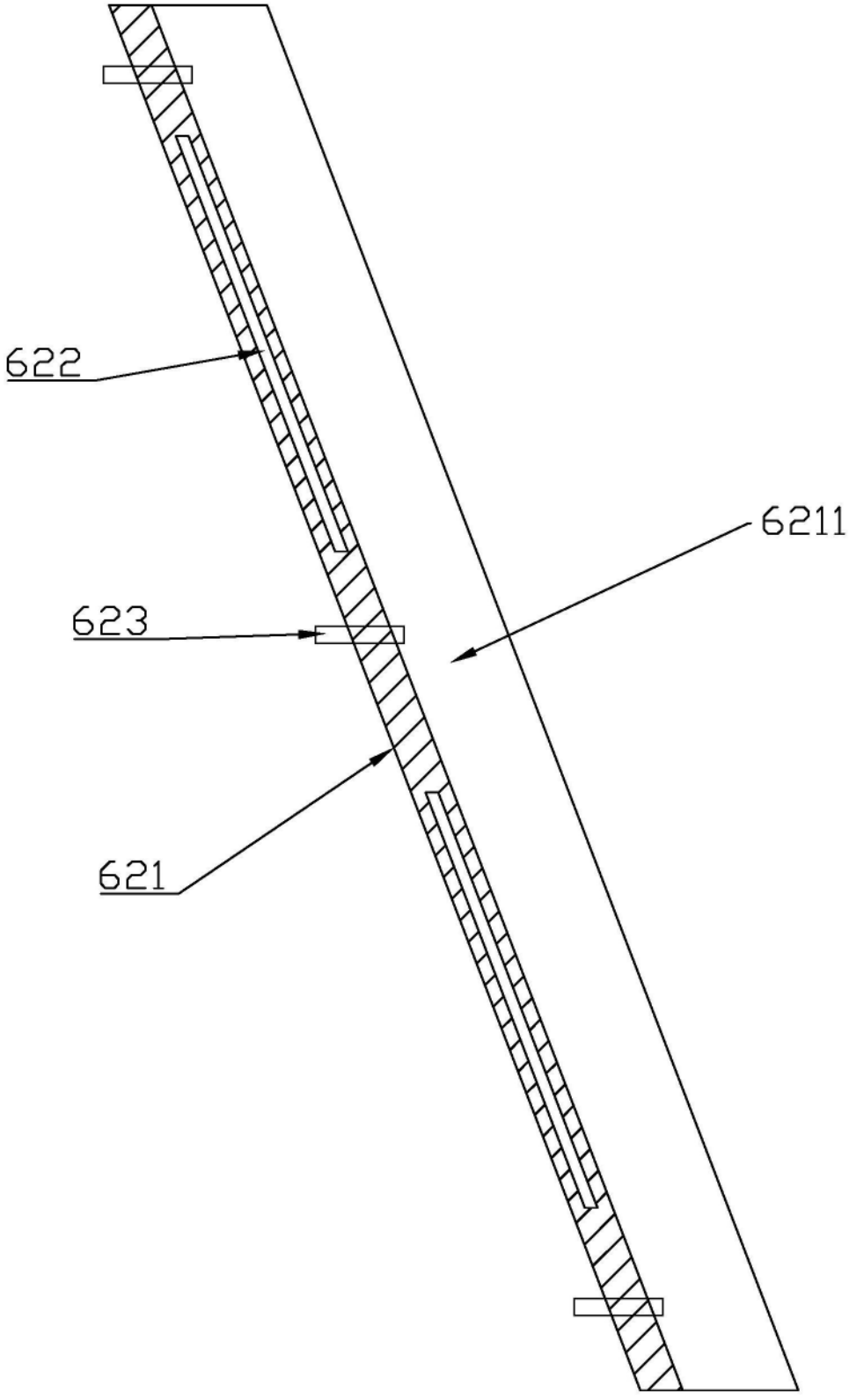


图7

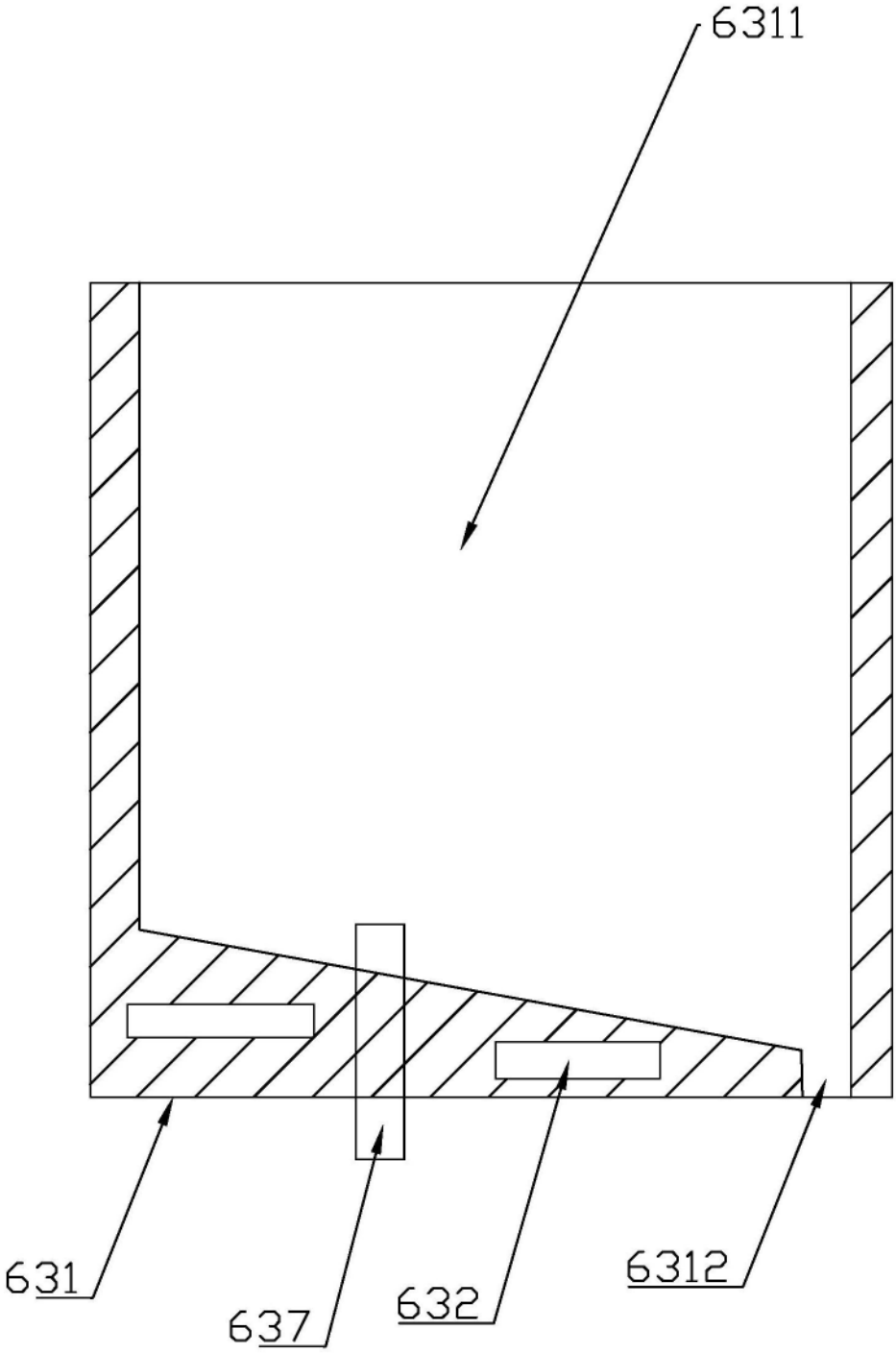


图8

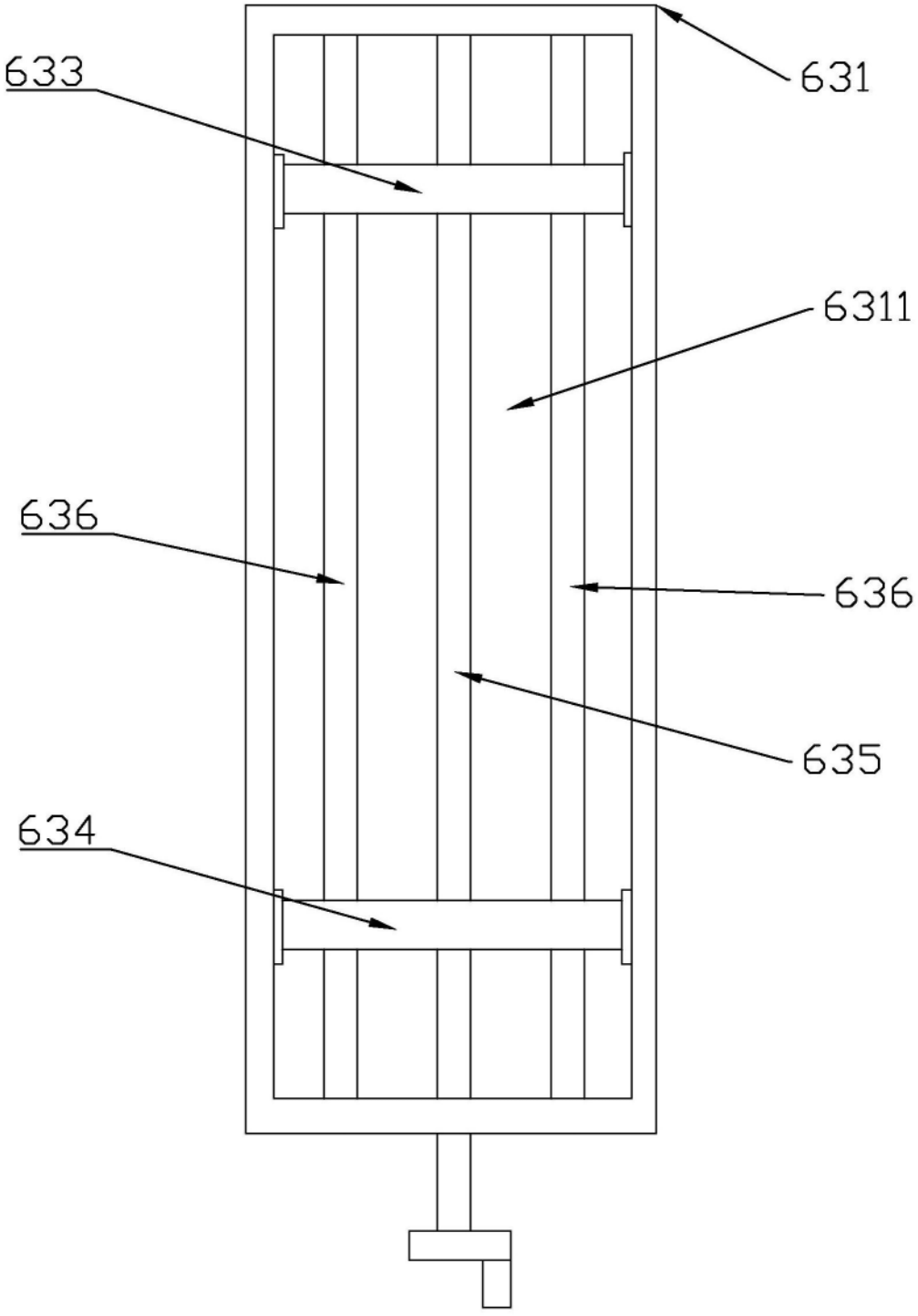


图9

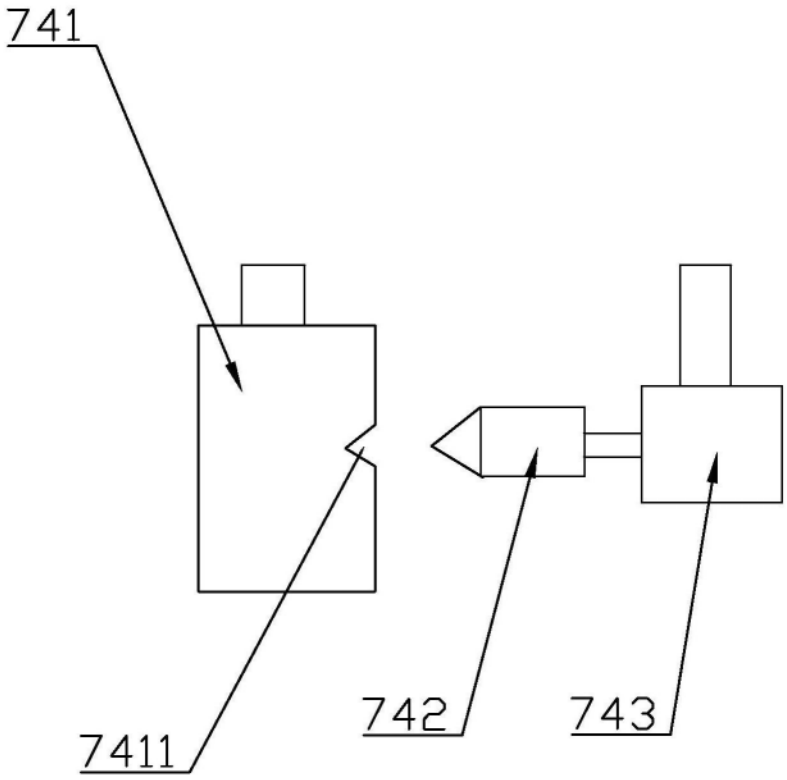


图10

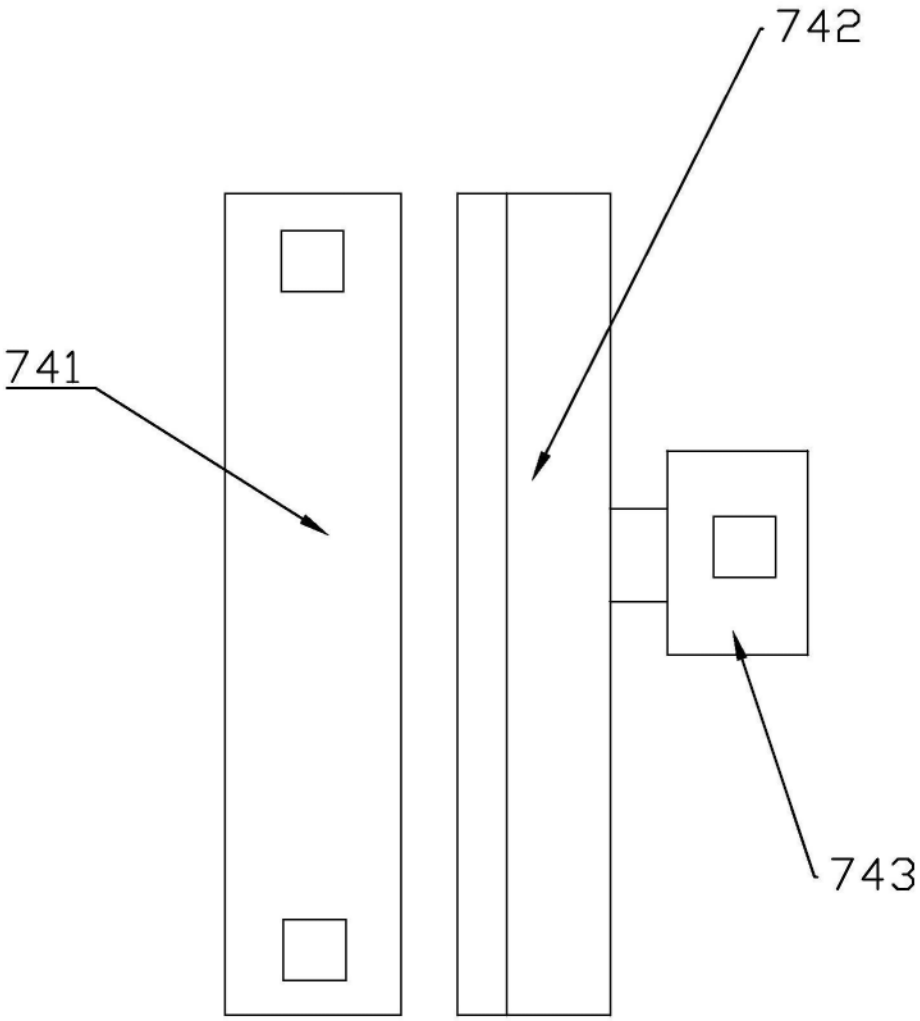


图11

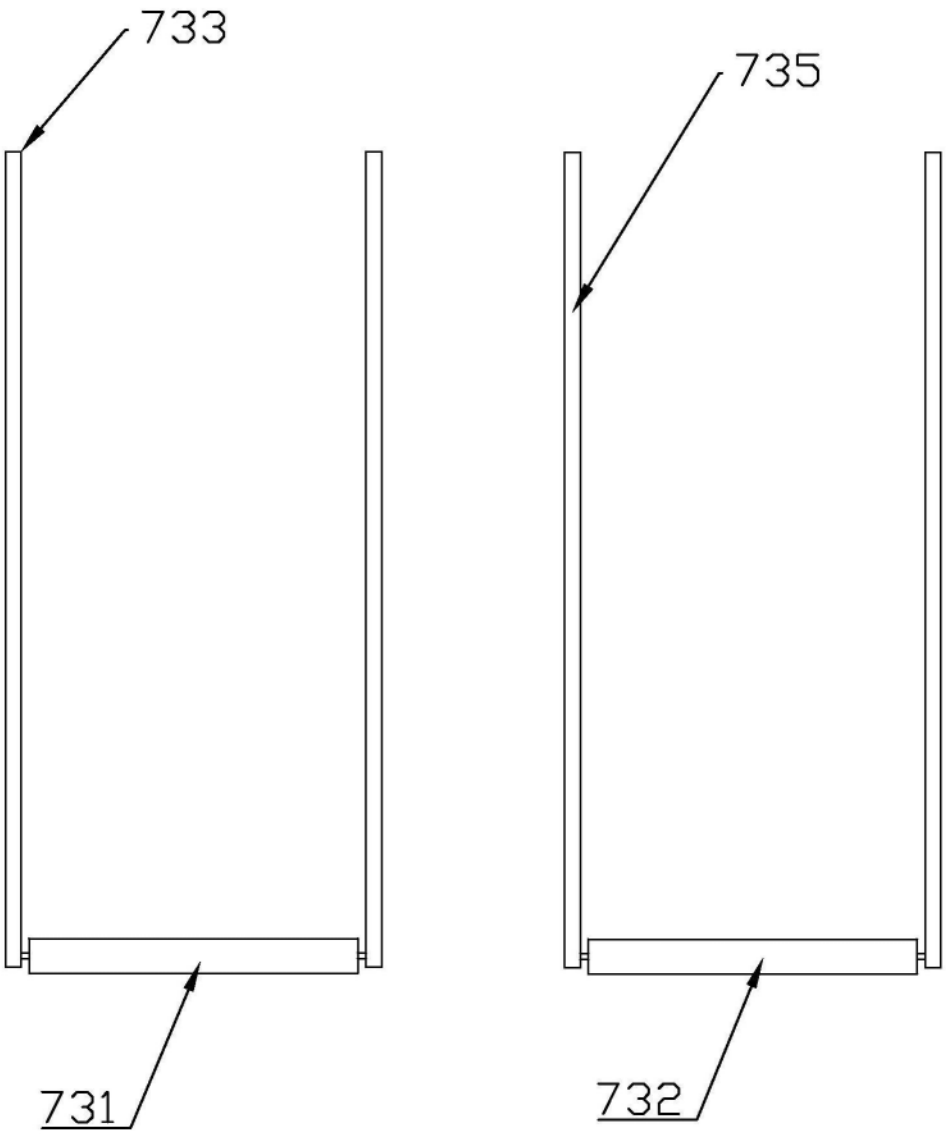


图12