

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 38/16 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820043166.1

[45] 授权公告日 2009年3月11日

[11] 授权公告号 CN 201205772Y

[22] 申请日 2008.1.23

[21] 申请号 200820043166.1

[73] 专利权人 谊力机械(深圳)有限公司

地址 518105 广东省深圳市宝安区松岗镇罗田村第三工业区象山大道谊力机械(深圳)有限公司

共同专利权人 叶一成

[72] 发明人 叶一成

[74] 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所  
代理人 鲁慧波

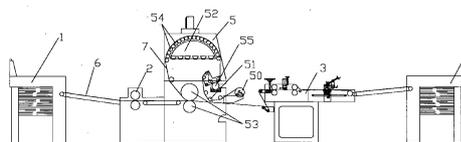
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

水油两用覆膜机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种水油两用覆膜机，其包括送纸装置、除粉装置、覆膜主机、切纸装置、收纸装置，所述覆膜主机接收除粉装置输送来的纸品对纸品覆膜，覆膜后将纸品输送到切纸装置分切，所述覆膜主机包括输料辊、导向辊、上胶辊、烘干装置、压合辊，所述输料辊上缠卷有塑料薄膜或皮革，所述烘干装置外周面设置复数个小辊，且烘干装置内还设有恒温装置，塑料薄膜或皮革涂胶后经导向辊绕向上胶辊，再经导向辊绕向烘干装置上的小辊，塑料薄膜或皮革绕向小辊后与纸品同步进入压合辊压合。本实用新型加快了覆膜速度，同时扩大了覆膜机的使用范围，实现水性、油性胶水共享。



1、一种水油两用覆膜机，其包括送纸装置、除粉装置、覆膜主机、切纸装置、收纸装置，所述覆膜主机接收除粉装置输送来的纸品对纸品覆膜，覆膜后将纸品输送到切纸装置分切，其特征在于：所述覆膜主机包括输料辊、导向辊、上胶辊、烘干装置、压合辊，所述输料辊上缠卷有塑料薄膜或皮革，所述烘干装置外周面设置复数个小辊，且烘干装置内还设有恒温装置，塑料薄膜或皮革涂胶后经导向辊绕向上胶辊，再经导向辊绕向烘干装置上的小辊，塑料薄膜或皮革绕向小辊后与纸品同步进入压合辊压合。

2、根据权利要求1所述的水油两用覆膜机，其特征在于：设置在烘干装置外周面的是20只小铝辊。

3、根据权利要求1所述的水油两用覆膜机，其特征在于：所述切纸装置包括一组拉纸辊，所述拉纸辊表面为具有螺旋线的纹路。

## 水油两用覆膜机

### 技术领域

本实用新型涉及在印刷制品表明覆膜的技术领域，尤其涉及一种水油两用覆膜机。

### 背景技术

目前，覆膜机主要由送纸装置、除粉装置、覆膜主机、传动机构、切纸装置、收纸装置组成。覆膜主机上输料辊上缠卷的塑料薄膜或皮革涂胶后通过导向辊进入压合辊，同时纸品通过除粉装置除粉后与塑料薄膜或皮革同步进入压合辊，塑料薄膜或皮革与纸品在压合辊的压碾下，塑料薄膜或皮革与纸品紧密粘合。

但是，现有覆膜机在塑料薄膜或皮革涂胶后对其进行加热，然而现有恒温装置加热效果不好，胶水上水份蒸发慢，而水份未干会影响薄膜与纸品的粘贴效果，为保证粘贴效果就必须减缓供膜速度，从而影响整个覆膜速度。

### 实用新型内容

本实用新型针对现有技术的上述缺陷，提供一种水油两用覆膜机，以加快胶水烘干速度。

为了解决上述技术问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的：

一种水油两用覆膜机，其包括送纸装置、除粉装置、覆膜主机、切纸装置、收纸装置，所述覆膜主机接收除粉装置输送来的纸品对纸品覆膜，覆膜后将纸品输送到切纸装置分切，所述覆膜主机包括输料辊、导向辊、上胶辊、烘干装置、压合辊，所述输料辊上缠卷有塑料薄膜或皮革，所述烘干装置外周面设置复数个小辊，且烘干装置内还设有恒温装置，塑料薄膜或皮革涂胶后经导向辊

绕向上胶辊，再经导向辊绕向烘干装置上的小辊，塑料薄膜或皮革绕向小辊后与纸品同步进入压合辊压合。

优选的，设置在烘干装置外周面的是20只小铝辊。

优选的，所述切纸装置包括一组拉纸辊，所述拉纸辊表面为具有螺旋线的纹路。

从以上技术方案可以看出，本实用新型烘干装置外周面设置有20只小铝辊，塑料薄膜或皮革涂胶后在这20只小铝辊上进行适当的烘烤，大大加快了胶水的烘干速度，从而加快了覆膜速度。

#### 附图说明

附图为本实用新型结构示意图。

#### 具体实施方式

下面结合具体实施方式对本实用新型作进一步的说明。

参见附图所示，本实用新型提供了一种水油两用覆膜机，其包括送纸装置1、除粉装置2、覆膜主机5、切纸装置3、收纸装置4，所述覆膜主机5接收除粉装置2输送来的纸品6对纸品覆膜，覆膜后将纸品输送到切纸装置4分切，所述覆膜主机5包括输料辊50、导向辊51、上胶辊55、烘干装置52、压合辊53，所述输料辊50上缠卷有塑料薄膜或皮革，所述烘干装置52外周面设置复数个小辊54，且烘干装置52内还设有恒温装置，塑料薄膜或皮革经导向辊绕向上胶辊55上胶后，再通过导向辊绕向烘干装置52上的小辊54，塑料薄膜或皮革绕向小辊54然后与纸品6同步进入压合辊53压合。

作为本实用新型的优选实施方式，所述复数只小辊为20只铝辊。

作为本实用新型的优选实施方式，所述切纸装置包括一组拉纸辊，所述拉纸辊表面为具有螺旋线的纹路，具有该螺旋线的纹路使得纸张不易吸附在拉纸

辊上。

以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式，其描述较为具体和详细，但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。因此，本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

