



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204149494 U

(45) 授权公告日 2015. 02. 11

(21) 申请号 201420536125. 1

(22) 申请日 2014. 09. 18

(73) 专利权人 山东汇丰木塑型材股份有限公司

地址 273300 山东省临沂市平邑县经济开发区温水园区 327 国道以北丰山路以西

(72) 发明人 段培彩 刘娜 高炳坤 李铁军

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有限公司 37212

代理人 董宝铎

(51) Int. Cl.

B29C 47/34 (2006. 01)

B29C 59/04 (2006. 01)

B29C 47/08 (2006. 01)

B32B 37/15 (2006. 01)

B29L 7/00 (2006. 01)

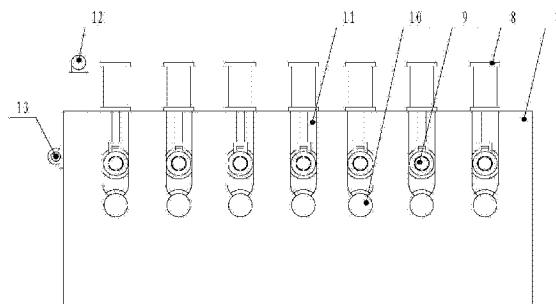
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

木塑板生产设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种木塑板生产设备,属于新型板材加工设备领域。包括依次连接的挤出机、机头模具、定型台、牵引机和裁切机,牵引机包括机架,机架上设有牵引装置,牵引装置包括两组以上的上下平行放置的传动辊和活动辊,传动辊之间通过链条连接并连接传动电机,机架两侧对称设有与活动辊两端对应的活动槽,活动辊的两端分别连接有起到提升和降落活动辊作用的气缸,第一组传动辊和活动辊上设有印花或字样。本实用新型专门用于薄木塑板生产且能够在牵引的过程中将木塑板表面压花或文字。



1. 一种木塑板生产设备,包括依次连接的挤出机(1)、机头模具(2)、定型台(3)、牵引机(5)和裁切机(6),所述牵引机(5)包括机架(7),所述机架(7)上设有牵引装置,其特征在于:所述牵引装置包括两组以上的上下平行放置的传动辊(10)和活动辊(9),所述传动辊(10)之间通过链条连接并连接传动电机,所述机架(7)两侧对称设有与活动辊(9)两端对应的活动槽(11),所述活动辊(9)的两端分别连接有起到提升和降落活动辊(9)作用的气缸(8),所述第一组传动辊(10)和活动辊(9)上设有印花或字样。

2. 根据权利要求1所述的木塑板生产设备,其特征在于:所述机架(7)上设有覆膜机构,覆膜机构包括覆膜芯轴(12)和弧形调节辊(13)。

木塑板生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种板材加工设备,具体地说,尤其涉及一种木塑板生产设备。

背景技术

[0002] 木塑材料具有很高的防火性、可塑性和隔音性,兼具高环保、无公害、无污染、可循环利用的优点,受到人们越来越多的青睐,特别是可以用在家居和建筑行业的应用越来越广泛。木塑板在生产过程中经挤出机和模具加工后,还需要进一步做冷却定型处理,木塑板在牵引设备牵引下在输送设备上持续不断的向外部输送并做进一步加工处理,现有的木塑板牵引设备都是针对厚度较厚的木塑板设计,牵引力过大,不适应薄木塑板的生产要求;另外为了美观和标示,木塑板上通常作进一步的压花处理或在木塑板上贴上标签,加工过程较为繁琐。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是提供一种专门用于薄木塑板生产且能够在牵引过程中将木塑板压花的木塑板生产设备,以克服现有技术中的上述缺陷。

[0004] 本实用新型是采用以下技术方案实现的:

[0005] 一种木塑板生产设备,包括依次连接的挤出机、机头模具、定型台、牵引机和裁切机,牵引机包括机架,机架上设有牵引装置,牵引装置包括两组以上的上下平行放置的传动辊和活动辊,传动辊之间通过链条连接并连接传动电机,机架两侧对称设有与活动辊两端对应的活动槽,活动辊的两端分别连接有起到提升和降落活动辊作用的气缸,第一组传动辊和活动辊上设有印花或字样。

[0006] 机架上设有覆膜机构,覆膜机构包括覆膜芯轴和弧形调节辊。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0008] (1) 本实用新型专门用于薄木塑板的生产,牵引机的牵引力适中,不会对薄木塑板造成损坏;

[0009] (2) 本实用新型的第一组传动辊和活动辊上设有花纹和文字,在牵引的过程中即能将木塑板印上花纹和文字,节省了人力和时间成本;

[0010] (3) 本实用新型在牵引的过程中可同时在木塑板上覆膜,省时省力。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型的牵引机的主视图;

[0013] 图3是本实用新型的牵引机的左视图。

[0014] 图中:1、挤出机;2、机头模具;3、定型台;4、加温箱;5、牵引机;6、裁切机;7、机架;8、气缸;9、活动辊;10、传动辊;11、活动槽;12、覆膜芯轴;13、弧形调节辊。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0016] 如图 1、图 2、图 3 所示为本实用新型的最优实施例,一种木塑板生产设备,包括依次连接的挤出机 1、机头模具 2、定型台 3、牵引机 5 和裁切机 6,牵引机 1 包括机架 7,机架 7 上设有牵引装置,牵引装置包括两组以上的上下平行放置的传动辊 10 和活动辊 9,传动辊 10 之间通过链条连接并连接传动电机,机架 7 两侧对称设有与活动辊 9 两端对应的活动槽 11,活动辊 9 的两端分别连接有起到提升和降落活动辊 9 作用的气缸 8,第一组传动辊 10 和活动辊 9 采用硬质材料制成如钢材,其上设有印花或字样;机架 7 上设有覆膜机构,覆膜机构包括覆膜芯轴 12 和弧形调节辊 13;为增大牵引力除了第一组传动辊 10 和活动辊 9,其它的传动辊 10 和活动辊 9 外层包裹有橡胶层。

[0017] 本实用新型的动作过程:当木塑板传入第一组传动辊 10 时,通过调节气缸 8 进而调节活动辊 9 的下降将木塑板压紧,电机带动传动辊 10 转动,在活动辊 9 的挤压下产生的摩擦力拉动木塑板,由于刚生产出来的木塑板还未完全定型,第一组传动辊 10 和活动辊 9 上的花纹和字样在压力作用下印在了木塑板表面。

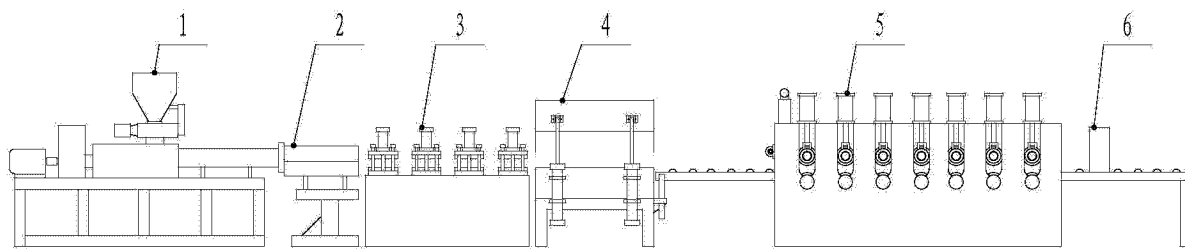


图 1

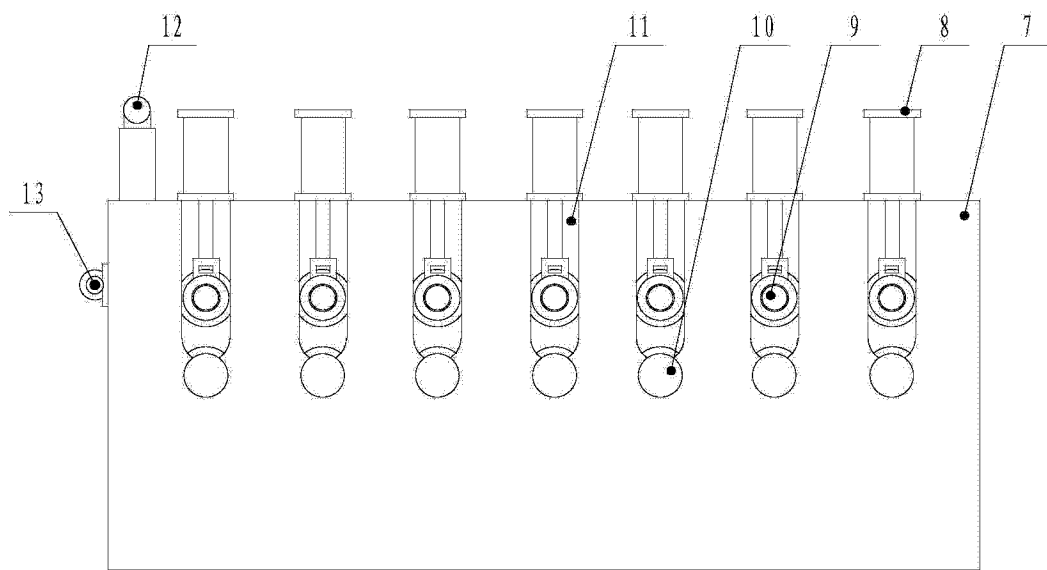


图 2

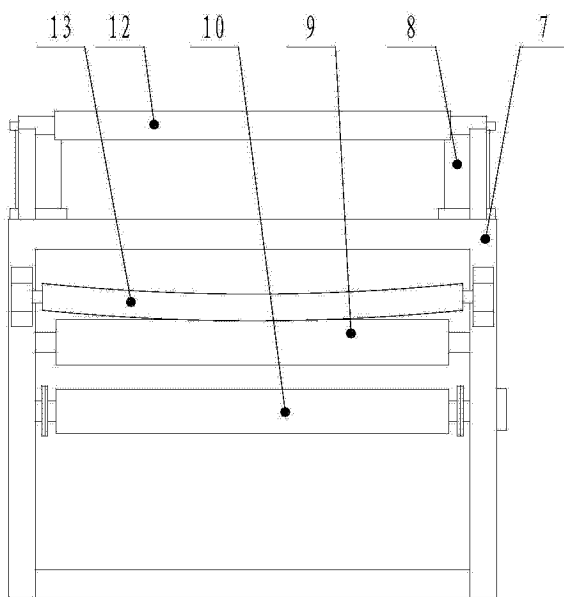


图 3