



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202656372 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 09

(21) 申请号 201220221070. 6

(22) 申请日 2012. 05. 15

(73) 专利权人 滁州银兴电气有限公司

地址 239000 安徽省滁州市紫薇南路 666 号

(72) 发明人 张教均

(74) 专利代理机构 安徽信拓律师事务所 34117

代理人 娄尔玉

(51) Int. Cl.

B29C 43/46 (2006. 01)

B29C 43/22 (2006. 01)

B29L 7/00 (2006. 01)

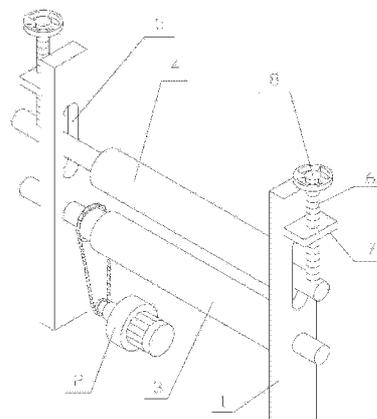
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种滚压成型的真空绝热板成型装置

(57) 摘要

一种滚压成型的真空绝热板成型装置, 涉及真空绝热板制作设备领域, 包括支架, 通过固定轴与支架固定连接的下压辊, 设于下压辊上方的上压辊, 其中下压辊通过链轮传动与驱动装置连接, 其特征在于: 所述支架上开有槽孔, 槽孔的上方设有与支架固定的耳块, 耳块上穿有丝杆, 所述上压辊的固定轴穿过槽孔与丝杆的下端固接。本实用新型结构简单, 易操作, 可分级多次滚压, 生产效率高, 加快了生产节奏, 便于实现大规模、大批量的生产, 便于实现专业化和自动化生产, 降低了成本。



1. 一种滚压成型的真空绝热板成型装置,包括支架,通过固定轴与支架固定连接的下压辊,设于下压辊上方的上压辊,其中下压辊通过链轮传动与驱动装置连接,其特征在于:所述支架上开有槽孔,槽孔的上方设有与支架固定的耳块,耳块上穿有丝杆,所述上压辊的固定轴穿过槽孔与丝杆的下端固接。

2. 根据权利要求1所述的一种滚压成型的真空绝热板成型装置,其特征在于:所述槽孔的位置位于下压辊与支架连接处的上方。

3. 根据权利要求2所述的一种滚压成型的真空绝热板成型装置,其特征在于:所述丝杆的上端装有手旋盘。

一种滚压成型的真空绝热板成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及真空绝热板制作设备领域,具体涉及一种滚压成型的真空绝热板成型装置。

背景技术

[0002] 真空绝热板(VIP板)是真空保温材料中的一种,是由填充芯材与真空保护表层复合而成,它有效地避免空气对流引起的热传递,因此导热系数可大幅度降低,小于 $0.003\text{w/m}\cdot\text{k}$,并且不含有任何ODS材料,具有环保和高效节能的特性,是目前世界上最先进的高效保温材料。真空绝热板是一种超绝热的保温材料,应用范围比较广泛,可用于保温绝热,如冰箱、冷库、冷藏集装箱、医用保温、建筑墙体保温等领域。真空绝热板采用真空绝热原理,即在较低的空气压力下,材料的导热系数会变的很小,另外,选择较为理想芯层绝热材料,可以达到较为理想的绝热效果。

[0003] 真空绝热板制作过程是:首先将芯材倒入一定尺寸的模具,压力成型,然后将压好的模块装入预先制作的复合袋,抽真空,封口,产品即完成。这种方法与传统的直接将芯材装入复合袋抽真空的生产方法相比有诸多优点,能一次成型结果较复杂的产品,产品表面也较平整美观等,但是,模压成型的生产效率较低,无法实现大规模、大批量的生产。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种便于实现专业化和自动化生产的滚压成型的真空绝热板成型装置。

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现:

[0006] 一种滚压成型的真空绝热板成型装置,包括支架,通过固定轴与支架固定连接的下压辊,设于下压辊上方的上压辊,其中下压辊通过链轮传动与驱动装置连接,其特征在于:所述支架上开有槽孔,槽孔的上方设有与支架固定的耳块,耳块上穿有丝杆,所述上压辊的固定轴穿过槽孔与丝杆的下端固接。

[0007] 所述槽孔的位置位于下压辊与支架连接处的上方。

[0008] 所述丝杆的上端装有手旋盘。

[0009] 通过手旋盘调节丝杆上下,调节上压辊与下压辊之间的距离至适当尺寸,将粉体芯材装入上下两层无纺布直接,放入上压辊与下压辊之间滚压成型,若一次成型效果不好可分级多次滚压使芯材整体成型,切割成块状后再装入复合袋中抽真空。

[0010] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,易操作,可分级多次滚压,生产效率高,加快了生产节奏,便于实现大规模、大批量的生产,便于实现专业化和自动化生产,降低了成本。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图。

[0012] 其中 :1、支架 ;2、驱动装置 ;3、下压辊 ;4、上压辊 ;5、槽孔 ;6、丝杆 ;7、耳块 ;8、手旋盘。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0014] 如图 1 所示,一种滚压成型的真空绝热板成型装置,包括支架 1,通过固定轴与支架 1 固定连接的下压辊 3,设于下压辊 3 上方的上压辊 4,其中下压辊 3 通过链轮传动与驱动装置 2 连接,支架 1 上开有槽孔 5,槽孔 5 的上方设有与支架 1 固定的耳块 7,耳块 7 上穿有丝杆 6,上压辊 4 的固定轴穿过槽孔 5 与丝杆 6 的下端固接,槽孔 5 的位置位于下压辊 3 与支架 1 连接处的上方,丝杆 6 的上端装有手旋盘 8。

[0015] 通过手旋盘 8 调节丝杆 6 上下,调节上压辊 4 与下压辊 3 之间的距离至适当尺寸,将粉体芯材装入上下两层无纺布直接,放入上压辊 4 与下压辊 3 之间滚压成型,若一次成型效果不好可分级多次滚压使芯材整体成型,切割成块状后再装入复合袋中抽真空。

[0016] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

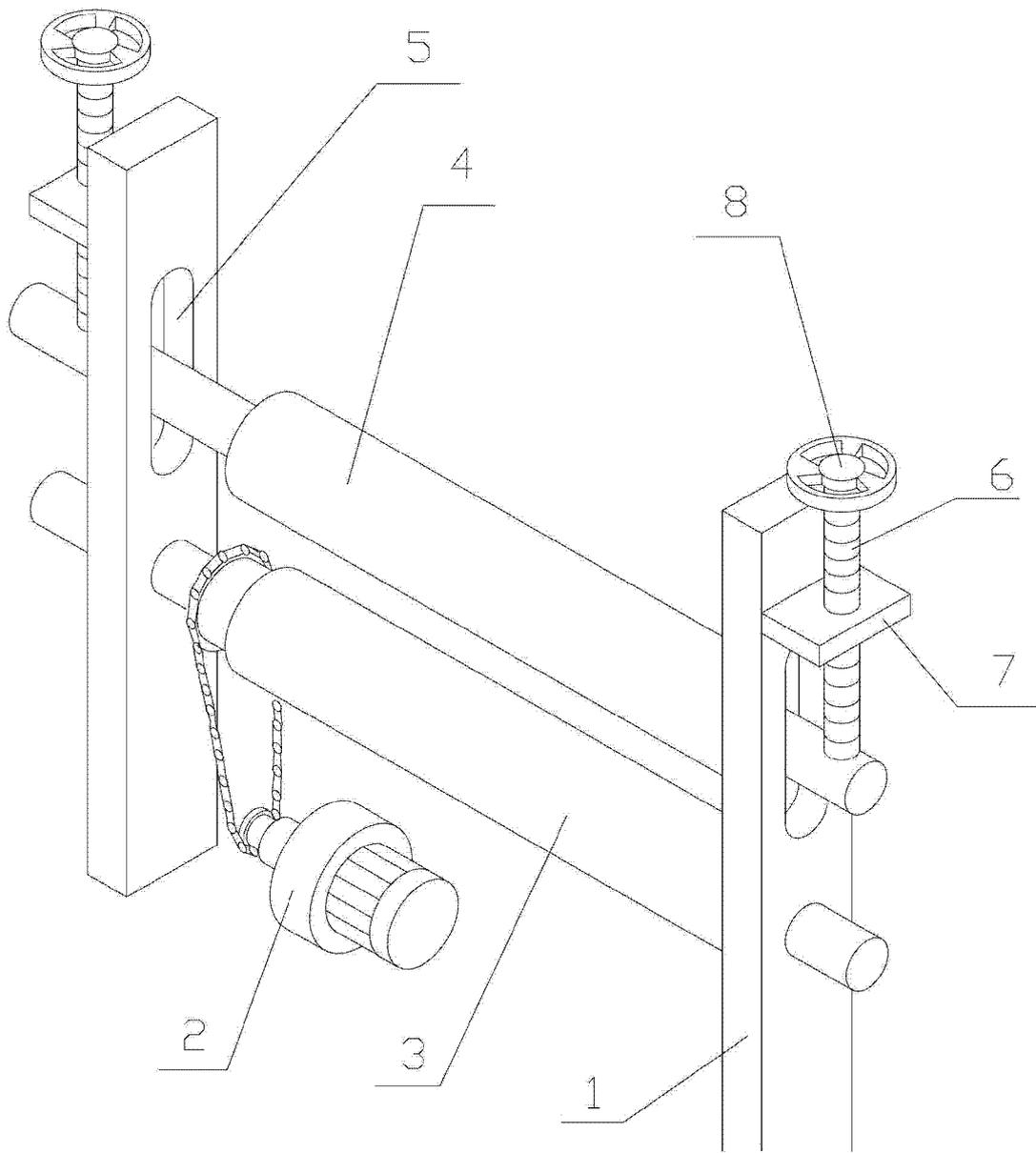


图 1