



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206231020 U

(45)授权公告日 2017.06.09

(21)申请号 201621131219.6

(22)申请日 2016.10.18

(73)专利权人 汕头邦领木塑有限公司

地址 515000 广东省汕头市龙湖区泰山路
中段泰龙工业园东区A座首层

(72)发明人 纪锐杰

(74)专利代理机构 汕头市南粤专利商标事务所
(特殊普通合伙) 44301

代理人 余飞峰

(51) Int. Cl.

B32B 37/10(2006.01)

B32B 38/00(2006.01)

B32B 38/06(2006.01)

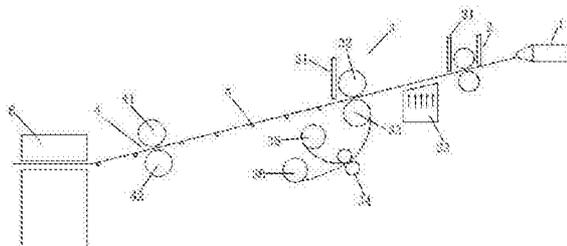
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种石塑贴膜装置

(57)摘要

本实用新型提供一种石塑贴膜装置,主要包括依次设置的挤出组件、压平组件、贴膜组件和压纹组件,及位于各组件间的输送辊组,所述压平组件与贴膜组件之间设有预热装置,输送辊组呈倾斜设置,于输送辊组末端设有裁切组件,其中,贴膜组件于输送辊组上方为由气缸驱动的定辊、于输送辊组下方为压模辊、复合辊组、印刷膜放卷机构及耐磨膜放卷机构,且压模辊与定辊上下契合。本实用新型结合石塑成型、贴膜及裁切为一体,其效率高、成本低,且所得产品不仅效果逼真、美观,且质量优。



1. 一种石塑贴膜装置, 主要包括依次设置的挤出组件(1)、压平组件(2)、贴膜组件(3)和压纹组件(4), 及位于各组件间的输送辊组(5), 其特征在于: 所述压平组件(2)与贴膜组件(3)之间设有预热装置(23), 输送辊组(5)呈倾斜设置, 于输送辊组(5)末端设有裁切组件(6), 其中, 贴膜组件(3)于输送辊组(5)上方为由气缸(31)驱动的定辊(32)、于输送辊组(5)下方为压膜辊(33)、复合辊组(34)、印刷膜放卷机构(35)及耐磨膜放卷机构(36), 且压膜辊(33)与定辊(32)上下契合。

2. 根据权利要求1所述的一种石塑贴膜装置, 其特征在于: 所述压膜辊(33)为恒温辊。

3. 根据权利要求1或2所述的一种石塑贴膜装置, 其特征在于: 所述压纹组件(4)于输送辊组(5)上下方分别为网辊(41)、压纹辊(42)。

4. 根据权利要求3所述的一种石塑贴膜装置, 其特征在于: 所述网辊(41)为冷却辊。

5. 根据权利要求1或2所述的一种石塑贴膜装置, 其特征在于: 所述预热装置(23)由若干发热管组成。

6. 根据权利要求1所述的一种石塑贴膜装置, 其特征在于: 所述压平组件(2)由液压油缸(21)驱动。

一种石塑贴膜装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PVC石塑表面膜贴设备,特指一种石塑贴膜装置。

背景技术

[0002] PVC石塑是采用天然石粉为主要原材料构成高密度、高纤维网状结构的坚实基层,表面覆以高分子之特质PVC树脂,经上百道工序加工而成。由于PVC石塑逼真美观、质轻、防潮、隔热等优点,已被广泛应用于家具建材上,并逐渐替代传统天然大理石、木板等材料。

[0003] 目前,PVC石塑的加工过程存在过程反复,耗时长、成本高等特点,其挤出与表面贴膜并没有形成流水线生产,需大量人工配合工作,次品率高、生产成本低。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对已有的技术现状,提供一种石塑贴膜装置,以实现PVC石塑具有稳定、高效的一体化生产,其产品不仅逼真美观,且耐磨防潮。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 本实用新型为一种石塑贴膜装置,主要包括依次设置的挤出组件、压平组件、贴膜组件和压纹组件,及位于各组件间的输送辊组,所述压平组件与贴膜组件之间设有预热装置,输送辊组呈倾斜设置,于输送辊组末端设有裁切组件,其中,贴膜组件于输送辊组上方为由气缸驱动的定辊、于输送辊组下方为压膜辊、复合辊组、印刷膜放卷机构及耐磨膜放卷机构,且压膜辊与定辊上下契合。

[0007] 进一步的,压膜辊为恒温辊。

[0008] 进一步的,压纹组件于输送辊组上下方分别为网辊、压纹辊。

[0009] 进一步的,网辊为冷却辊。

[0010] 进一步的,预热装置由若干发热管组成。

[0011] 进一步的,压平组件由液压油缸驱动。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

- [0013] 1. 产品美观、效果逼真;
- [0014] 2. 工艺设计合理,膜贴合速度快,效率高;
- [0015] 3. 无需人工操作,全自动生产线,生产成本低。

[0016] 附图说明:

[0017] 附图1为本实用新型的结构示意图。

[0018] 具体实施方式:

[0019] 为了使审查委员能对本实用新型之目的、特征及功能有更进一步了解,兹举较佳实施例并配合图式详细说明如下:

[0020] 请参阅图1所示,系为本实用新型之较佳实施例的结构示意图,本实用新型为一种石塑贴膜装置,主要包括依次设置的挤出组件1、压平组件2、贴膜组件3和压纹组件4,及位于各组件间的输送辊组5,所述压平组件2与贴膜组件3之间设有预热装置23,预热装置23由

若干发热管组成,压平组件2由液压油缸21驱动,对贴膜前的成型石塑进行压平,使其厚度均匀。

[0021] 输送辊组5呈倾斜设置,产品输送过程可减少耗能。于输送辊组5末端设有裁切组件6,其中,贴膜组件3于输送辊组5上方为由气缸31驱动的定辊32、于输送辊组5下方为压膜辊33、复合辊组34、印刷膜放卷机构35及耐磨膜放卷机构36,压膜辊33为恒温辊,且压膜辊33与定辊32上下契合,印刷膜放卷机构35及耐磨膜放卷机构36分别将印刷膜与耐磨膜输送进入复合辊组34中进行复合,再通过压膜辊33与产品贴合。

[0022] 压纹组件4于输送辊组5上下方分别为网辊41、压纹辊42,其中,网辊41为冷却辊,在对产品进行压纹的过程中,网辊41对产品背面进行冷却,有助于纹路快速成型。

[0023] 当然,以上图示仅为本实用新型较佳实施方式,并非以此限定本实用新型的使用范围,故,凡是在本实用新型原理上做等效改变均应包含在本实用新型的保护范围内。

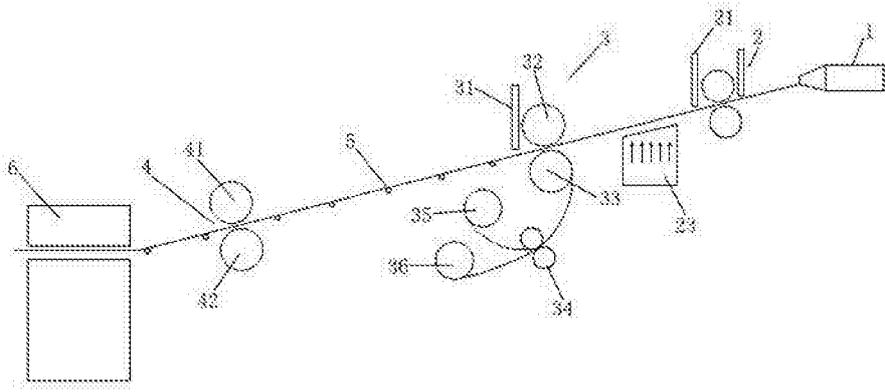


图1