(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104307683 B
(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201410494620.5
(22)申请日 2014.09.25
(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104307683 A
(43)申请公布日 2015.01.28
(73)专利权人 德清县兴士立塑料有限公司
地址 313223 浙江省湖州市德清县干山集镇工业区
(72)发明人 钱永兴
(74)专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公司 33101
代理人 翁霁明
(51)Int.Cl.
B05C 1/08(2006.01)
B05C 13/02(2006.01)

审查员 高洁

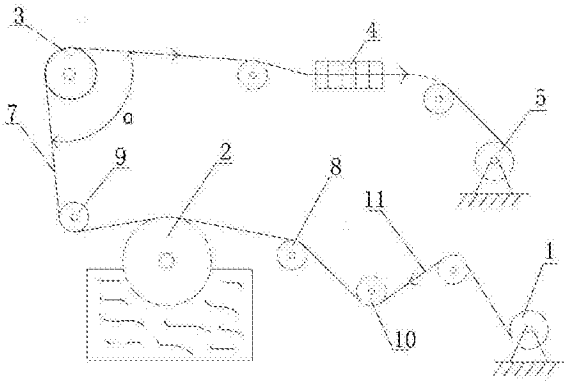
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种用于制作保鲜膜的涂布机

(57)摘要

一种用于制作保鲜膜的涂布机，它主要包括：一置有PE膜卷筒的放膜机构、至少两个分置于涂胶辊两侧的转辊、一送膜辊、一烘干机构以及卷膜机构；所述的涂胶辊位于胶液槽的上部，且至少部分浸没在胶液槽的胶液中，其特征在于所述送膜辊为一根表面缠绕有带料的铁辊或表面粗糙的橡塑辊，所述的送膜辊相对送膜方向后置，使PE膜涂液后环绕于送膜辊的角度小于90度；所述的涂胶辊两侧分别安装有供PE膜绕接传送的转辊，且两转辊的位置能使绕接其上的PE膜利用自身移动张紧力压贴在置于两转辊中间位置的涂胶辊上辊面上，其中PE膜接触涂胶辊之前的前转辊，其上表面绕接所述的PE膜；而PE膜从涂胶辊接触之后的后转辊，其下表面绕接所述的PE膜；它具有结构简单，使用方便，较好地解决了PE膜在传输过程中出现打滑问题，并使涂布质量稳定可靠等特点。



CN 104307683 B

1.一种用于制作保鲜膜的涂布机，它主要包括：一置有PE 膜卷筒的放膜机构、至少两个分置于涂胶辊两侧的转辊、一送膜辊、一烘干机构以及卷膜机构；所述的涂胶辊位于胶液槽的上部，且至少部分浸没在胶液槽的胶液中，通过涂胶辊的转动，将胶液槽中的胶液带到涂胶辊上面，将胶液涂制到紧贴于涂胶辊上表面上移动的PE膜的表面上，涂制有胶液的PE膜在送膜辊的带动下，进入烘干机构，使PE膜的表面形成牢固的胶膜层并制成保鲜膜成品后由卷膜机构卷入专门的卷筒；其特征在于所述送膜辊为一根表面缠绕有带料的铁辊或表面粗糙的橡塑辊，所述的送膜辊相对送膜方向后置，使PE膜涂液后环绕于送膜辊的角度在80-85度；

所述的涂胶辊两侧分别安装有供PE膜绕接传送的转辊，且两转辊的位置能使绕接其上的PE膜利用自身移动张紧力压贴在置于两转辊中间位置的涂胶辊上辊面上，其中PE膜接触涂胶辊之前的前转辊，其上表面绕接所述的PE膜；而PE膜从涂胶辊接触之后的后转辊，其下表面绕接所述的PE膜；

所述前转辊之前还设置有用于PE膜定型的、采用静电处理的定型辊，且所述定型辊位于前转辊和一传送辊之间，形成一与前转辊和传送辊之间的反绕张紧位置。

一种用于制作保鲜膜的涂布机

技术领域

[0001] 本发明涉及的是一种用于制作保鲜膜的涂布机，属于保鲜膜制作技术领域。

背景技术

[0002] 保鲜膜主要用高压聚乙烯(PE)原料制成，在制作保鲜膜的过程中，需要将PE膜的至少一个面涂制有胶膜层，这个涂膜过程主要是利用涂布机来实现的，现有的涂布机主要包括：放膜机构、至少两个分置于涂胶辊两侧的转辊、一送膜辊、一烘干机构以及卷膜机构；涂胶辊位于胶液槽的上部，且至少部分浸没在胶液槽的胶液中，通过涂胶辊的转动，将胶液槽中的胶液带到涂胶辊上面，将胶液涂制到紧贴于涂胶辊上表面上移动的PE膜的表面上，涂制有胶液的PE膜在送膜辊的带动下，进入烘干机构，使PE膜的表面形成牢固的胶膜层并制成保鲜膜成品。目前涂布机使用的送膜辊为表面光滑的铁辊，PE膜在缠绕所述铁辊之后，容易产生膜打滑，导致带有胶液的PE膜无法平贴于光滑的铁辊上面，即PE膜容易打滑后起皱，而且通常PE膜在经过涂胶辊之后经过送膜辊的90度转向之后送入烘干机构，因此，PE膜与送膜辊的接触面积小，更加重了膜打滑问题的严重性。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术存在的不足，而提供一种对现有技术进行改良的，结构简单，使用方便，较好地解决了PE膜在传输过程中出现打滑问题，并使涂布质量稳定可靠的用于制作保鲜膜的涂布机。

[0004] 本发明的目的是通过如下技术方案来完成的，所述的一种用于制作保鲜膜的涂布机，它主要包括：一置有PE膜卷筒的放膜机构、至少两个分置于涂胶辊两侧的转辊、一送膜辊、一烘干机构以及卷膜机构；所述的涂胶辊位于胶液槽的上部，且至少部分浸没在胶液槽的胶液中，其特征在于所述送膜辊为一根表面缠绕有带料的铁辊或表面粗糙的橡塑辊，所述的送膜辊相对送膜方向后置，使PE膜涂液后环绕于送膜辊的角度小于90度。

[0005] 本发明所述的涂胶辊两侧分别安装有供PE膜绕接传送的转辊，且两转辊的位置能使绕接其上的PE膜利用自身移动张紧力压贴在置于两转辊中间位置的涂胶辊上辊面上，其中PE膜接触涂胶辊之前的前转辊，其上表面绕接所述的PE膜；而PE膜从涂胶辊接触之后的后转辊，其下表面绕接所述的PE膜；所述的PE膜涂液后环绕于送膜辊的角度在80-85度。

[0006] 所述前转辊之前还设置有用于PE膜定型的、采用静电处理的定型辊，且所述定型辊位于前转辊和一传送辊之间，形成一与前转辊和传送辊之间的反绕张紧位置。

[0007] 本发明属于对现有技术的改良，它具有结构简单，使用方便，较好地解决了PE膜在传输过程中出现打滑问题，并使涂布质量稳定可靠等特点。

附图说明

[0008] 图1是本发明所述的整体传动结构示意图。

[0009] 图2是本发明所述的前面工作状态示意图。

具体实施方式

[0010] 下面将结合附图对本发明作详细的介绍：图1、2所示，本发明所述的一种用于制作保鲜膜的涂布机，它主要包括：一置有PE膜卷筒的放膜机构1、至少两个分置于涂胶辊2两侧的转辊、一送膜辊3、一烘干机构4以及卷膜机构5；所述的涂胶辊2位于胶液槽6的上部，且至少部分浸没在胶液槽6的胶液中，通过涂胶辊2的转动，将胶液槽6中的胶液带到涂胶辊2上面，将胶液涂制到紧贴于涂胶辊2上表面上移动的PE膜7的表面上，涂制有胶液的PE膜7在送膜辊3的带动下，进入烘干机构4，使PE膜7的表面形成牢固的胶膜层并制成保鲜膜成品后由卷膜机构5卷入专门的卷筒。

[0011] 图中所示，所述送膜辊3为一根表面缠绕有带料的铁辊或表面粗糙的橡塑辊，由于采用的辊表面有一定的粗糙度，因此在缠绕张力的作用下，增加了转动的摩擦力，克服一定的打滑问题；为进一步解决这一打滑问题；本发明还采取一下技术措施，即将所述的送膜辊3相对送膜方向后置，使PE膜7涂液后环绕于送膜辊3的角度α小于90度。

[0012] 本发明所述的涂胶辊2两侧分别安装有供PE膜7绕接传送的转辊，且两转辊的位置能使绕接其上的PE膜7利用自身移动张紧力压贴在置于两转辊中间位置的涂胶辊2上辊面上，其中PE膜7接触涂胶辊2之前的前转辊8，其上表面绕接所述的PE膜7；而PE膜7从涂胶辊2接触之后的后转辊9，其下表面绕接所述的PE膜7；所述的PE膜7涂液后环绕于送膜辊3的角度α优选在80-85度。

[0013] 本发明所述前转辊8之前还设置有用于PE膜7定型的定型辊10，该定型辊10主要采用静电处理方式，且所述定型辊10位于前转辊8和一传送辊11之间，使PE膜在传送过程中，缠绕于定型辊上的表面方向与前转辊8和传送辊11之间的表面缠绕方向形成相反的张紧缠绕方向，如图1所示方向。

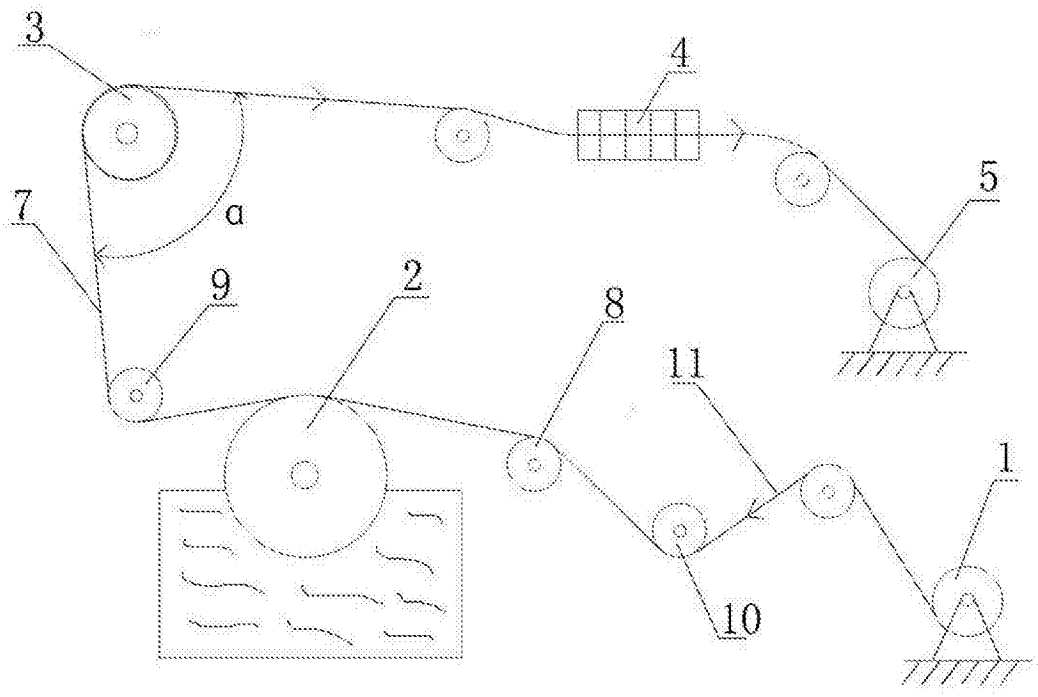


图1

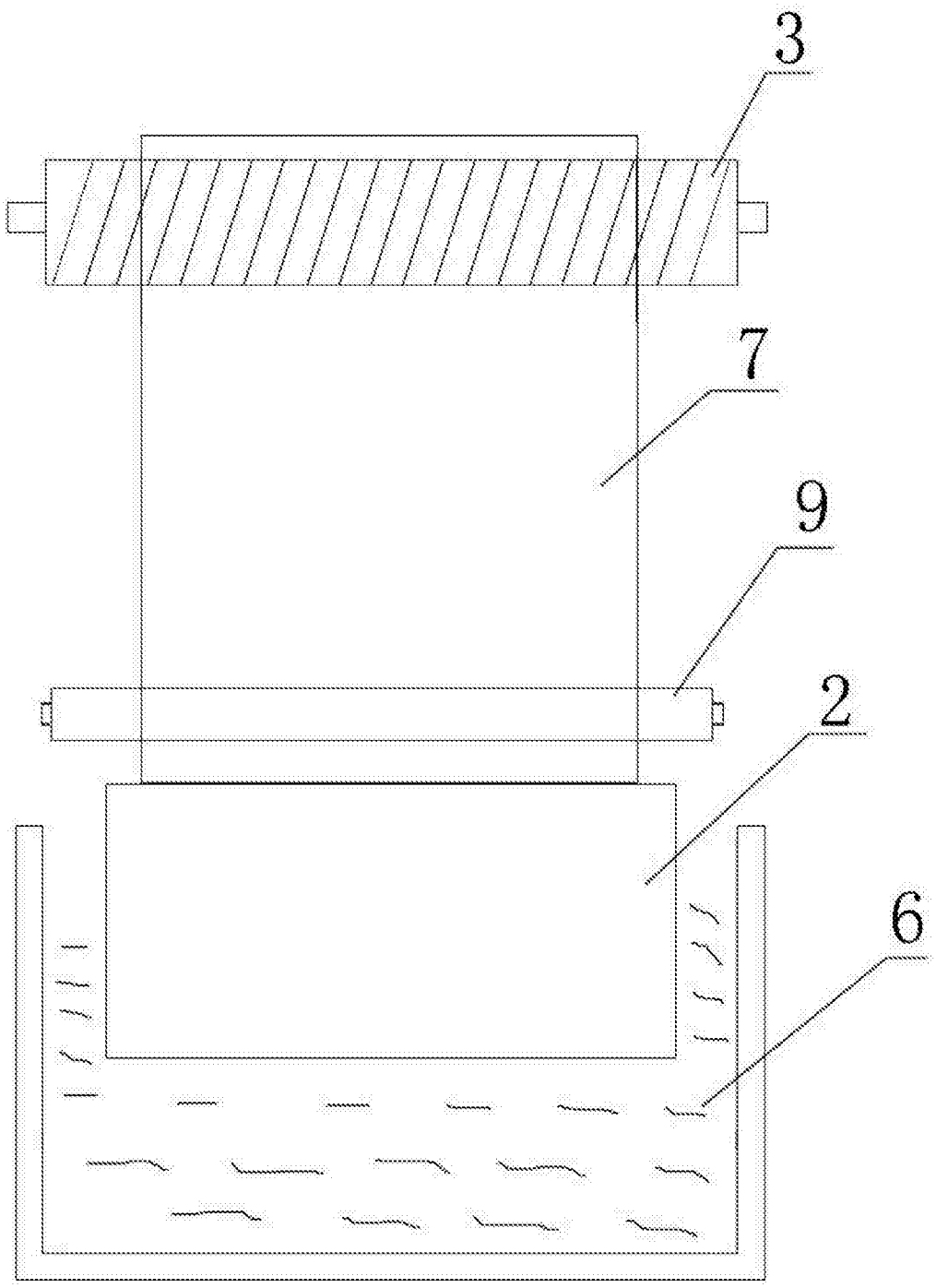


图2