(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203780016 U
(45)授权公告日 2014.08.20

(21)申请号 201420174779.4

(22)申请日 2014.04.11

(73)专利权人 伍跃华
地址 528216 广东省佛山市南海区盐步河西大基尾工业区瀚泰装饰材料厂

(72)发明人 伍跃华

(51)Int.Cl.
B32B 38/18(2006.01)

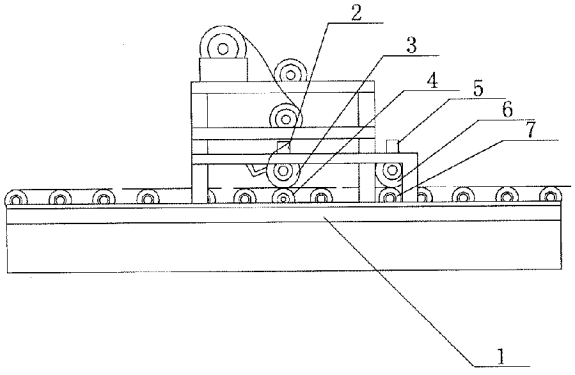
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

亚克力板覆膜机双牵引装置

(57)摘要

亚克力板覆膜机双牵引装置，它涉及机械设备技术领域，它还包含后置气动装置、牵引压辊、后置压合胶辊，机架的一侧设有后置气动装置，后置气动装置的下方设有牵引压辊，牵引压辊的下方设有后置压合胶辊，且后置压合胶辊与机架连接，所述的后置气动装置包含支架、升降机构、气缸、气动开关、轴承、调节板，气缸的一侧设有气动开关，气缸的另一侧通过连接管与升降机构连接，升降机构的下端连接调节板，调节板中部设有轴承，轴承的外部套设有牵引压辊，且调节板的两端与支架连接，支架与机架连接。它保证板材运行过程中的稳定性，保证了板材贴合的表观效果，把前置单牵引设计成前后置双牵引系统，起到了提高生产合格率的作用。



CN 203780016 U

1. 亚克力板覆膜机双牵引装置，它包含机架 (1)、前置气动装置 (2)、前置压合钢辊 (3)、前置压合胶辊 (4)，机架 (1) 的中部设有前置气动装置 (2)，前置气动装置 (2) 的下方设有前置压合钢辊 (3)，前置压合钢辊 (3) 的下方设有前置压合胶辊 (4)，且前置压合钢辊 (3) 与机架 (1) 连接，其特征在于它还包含后置气动装置 (5)、牵引压辊 (6)、后置压合胶辊 (7)，机架 (1) 的一侧设有后置气动装置 (5)，后置气动装置 (5) 的下方设有牵引压辊 (6)，牵引压辊 (6) 的下方设有后置压合胶辊 (7)，且后置压合胶辊 (7) 与机架 (1) 连接，所述的后置气动装置 (5) 包含支架 (8)、升降机构 (9)、气缸 (10)、气动开关 (11)、轴承 (12)、调节板 (13)，气缸 (10) 的一侧设有气动开关 (11)，气缸 (10) 的另一侧通过连接管与升降机构 (9) 连接，升降机构 (9) 的下端连接调节板 (13)，调节板 (13) 中部设有轴承 (12)，轴承 (12) 的外部套设有牵引压辊 (6)，且调节板 (13) 的两端与支架 (8) 连接，支架 (8) 与机架 (1) 连接。

亚克力板覆膜机双牵引装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及机械设备技术领域，具体涉及一种亚克力板覆膜机双牵引装置。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前常用的是单牵引系统存，由于板材运行系统的稳定性差，而导致雅蒂斯板贴合不良，外观效果差，造成板材等原材料的损耗大，不仅成品率低，并且在一定的程度上增强了劳动强度，造成人力资源成本相当高。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供亚克力板覆膜机双牵引装置，它保证板材运行过程中的稳定性，保证了板材贴合的表观效果，把前置单牵引设计成前后置双牵引系统，起到了提高生产合格率的作用。

[0007] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含机架1、前置气动装置2、前置压合钢辊3、前置压合胶辊4，机架1的中部设有前置气动装置2，前置气动装置2的下方设有前置压合钢辊3，前置压合钢辊3的下方设有前置压合胶辊4，且前置压合钢辊3与机架1连接，它还包含后置气动装置5、牵引压辊6、后置压合胶辊7，机架1的一侧设有后置气动装置5，后置气动装置5的下方设有牵引压辊6，牵引压辊6的下方设有后置压合胶辊7，且后置压合胶辊7与机架1连接，所述的后置气动装置5包含支架8、升降机构9、气缸10、气动开关11、轴承12、调节板13，气缸10的一侧设有气动开关11，气缸10的另一侧通过连接管与升降机构9连接，升降机构9的下端连接调节板13，调节板13中部设有轴承12，轴承12的外部套设有牵引压辊6，且调节板13的两端与支架8连接，支架8与机架1连接。

[0008] 本实用新型的工作原理：在使用时，亚克力板与PVC膜通过前置压合钢辊贴合，之后经过牵引压辊再次压合牵引。

[0009] 本实用新型具有以下有益效果：它保证板材运行过程中的稳定性，保证了板材贴合的表观效果，把前置单牵引设计成前后置双牵引系统，起到了提高生产合格率的作用。

[0010] 附图说明：

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图2是本实用新型中后置气动装置5与后置牵引压辊6的连接示意图。

[0013] 具体实施方式：

[0014] 参看图1和图2，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含机架1、前置气动装置2、前置压合钢辊3、前置压合胶辊4，机架1的中部设有前置气动装置2，前置气动装置2的下方设有前置压合钢辊3，前置压合钢辊3的下方设有前置压合胶辊4，且前置压合钢辊3与机架1连接，它还包含后置气动装置5、牵引压辊6、后置压合胶辊7，机架1的一侧设有后置气动装置5，后置气动装置5的下方设有牵引压辊6，牵引压辊6的下方设有后置压合胶辊7，且后置压合胶辊7与机架1连接，所述的后置气动装置5包含支架8、升降机构9、气缸10、气动开关11、轴承12、调节板13，气缸10的一侧设有气动开关11，气缸10的另一侧通过连接管与升降机构9连接，升降机构9的下端连接调节板13，调节板13中部设有轴

承 12，轴承 12 的外部套设有牵引压辊 6，且调节板 13 的两端与支架 8 连接，支架 8 与机架 1 连接。

[0015] 本具体实施方式的工作原理：在使用时，亚克力板与PVC膜通过前置压合钢辊 3 贴合，之后经过牵引压辊 6 再次压合牵引。

[0016] 本具体是实施方式具有以下有益效果：它保证板材运行过程中的稳定性，保证了板材贴合的表观效果，把前置单牵引设计成前后置双牵引系统，起到了提高生产合格率的作用。

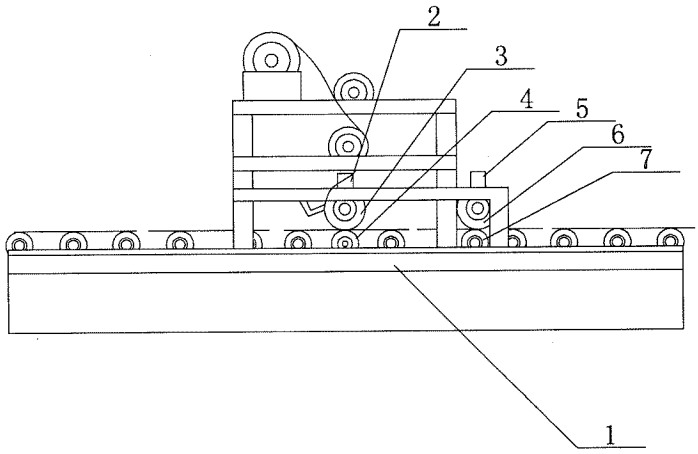


图 1

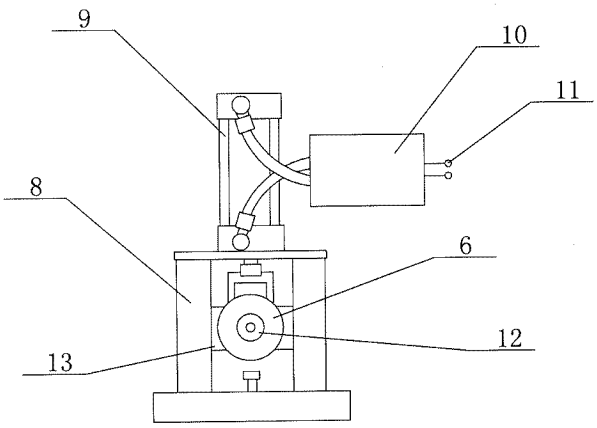


图 2