



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109514966 B

(45) 授权公告日 2021.06.04

(21) 申请号 201811446161.8

审查员 李吻

(22) 申请日 2018.11.29

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 109514966 A

(43) 申请公布日 2019.03.26

(73) 专利权人 泰州劲松股份有限公司

地址 225300 江苏省泰州市海阳路40号

(72) 发明人 孙宇 杨飞 王芳

(74) 专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理

事务所(普通合伙) 11411

代理人 黄冠华

(51) Int.Cl.

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 38/00 (2006.01)

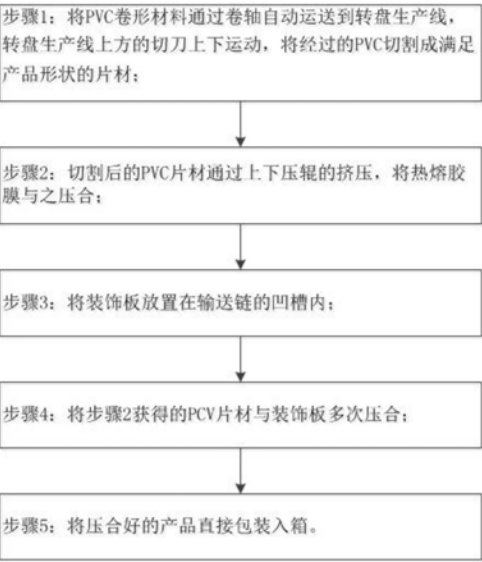
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种装饰板面料的一体化压制工艺及其生产线

(57) 摘要

本发明公开了一种装饰板面料的一体化压制工艺及其生产线,将PVC卷形材料通过卷轴自动运送到转盘生产线,转盘生产线上方的切刀上下运动,将经过的PVC切割成满足产品形状的片材;切割后的PVC片材通过上下压辊的挤压,将热熔胶膜与之压合;将装饰板放置在输送链的凹槽内;将步骤2获得的PCV片材与装饰板多次压合;将压合好的产品直接包装入箱。本发明通过其对应的生产线,生产过程从上料到合格产品在一条生产线上完成,减少了中间周转工序,避免中转过程对产品质量的影响。另外,本发明用热熔胶膜代替双组份胶水,减少了对环境的污染。



1. 一种装饰板面料的一体化压制工艺,其特征在于:

步骤1:将PVC卷形材料通过卷轴自动运送到转盘生产线,转盘生产线上方的切刀上下运动,将经过的PVC切割成满足产品形状的片材;

步骤2:切割后的PVC片材通过上下压辊的挤压,将热熔胶膜与之压合;

步骤3:将装饰板放置在输送链的凹槽内;

步骤4:将步骤2获得的PCV片材与装饰板进行至少三次压合;

步骤5:将压合好的产品直接包装入箱。

2. 一种装饰板面料的一体化压制生产线,其特征在于:包括卷轴和转盘生产线,所述卷轴一端与转盘生产线相连,所述转盘生产线包括控制器和通过输送链依次相连的生产一区、生产二区、生产三区和生产四区,所述控制器用于控制转盘生产线的动作,所述生产一区上方对应设置有切刀,所述生产二区设置有上压辊和下压辊,所述下压辊设置有热熔胶膜,所述生产三区包括三个压辊,三个所述压辊均匀间隔设置在输送链上方,所述输送链表面设置若干凹槽,若干所述凹槽与压辊相对设置,所述凹槽内设置有装饰板,所述生产四区设置有自动包装生产线。

3. 根据权利要求 2所述的一种装饰板面料的一体化压制生产线,其特征在于:所述输送链表面设置有至少3个凹槽。

一种装饰板面料的一体化压制工艺及其生产线

技术领域

[0001] 本发明涉及装饰板的压制工艺技术领域,特别涉及一种装饰板面料的一体化压制工艺及其生产线。

背景技术

[0002] 现有装饰板骨架的面料压制路线一般为用刀模将面料根据产品形状切割成特定形状,通过双组份胶水的压力喷胶将胶水喷涂到骨架上,骨架经过烘道烘烤后用四柱液压机将骨架与面料粘合到一起。该工艺不仅需要多道中转程序,且受到操作者不同技能的影响,生产出的产品一致性差,胶水在雾化过程中对环境的影响也是较大的。

发明内容

[0003] 为克服现有技术中存在的生产的产品一致性差,且胶水雾化不环保的问题,本发明提供了一种装饰板面料的一体化压制工艺及其生产线。

[0004] 具体技术方案如下:

[0005] 一种装饰板面料的一体化压制工艺,

[0006] 步骤1:将PVC卷形材料通过卷轴自动运送到转盘生产线,转盘生产线上方的切刀上下运动,将经过的PVC切割成满足产品形状的片材;

[0007] 步骤2:切割后的PVC片材通过上下压辊的挤压,将热熔胶膜与之压合;

[0008] 步骤3:将装饰板放置在输送链的凹槽内;

[0009] 步骤4:将步骤2获得的PCV片材与装饰板多次压合;

[0010] 步骤5:将压合好的产品直接包装入箱。

[0011] 优选的,所述步骤4中将步骤2获得的PCV片材与装饰板进行至少三次压合。

[0012] 一种装饰板面料的一体化压制生产线,包括卷轴和转盘生产线,所述卷轴一端与转盘生产线相连,所述转盘生产线包括控制器和通过输送链依次相连的生产一区、生产二区、生产三区和生产四区,所述控制器用于控制转盘生产线的动作,所述生产一区上方对应设置有切刀,所述生产二区设置有上压辊和下压辊,所述下压辊设置有热熔胶膜,所述生产三区包括若干压辊,若干所述压辊均匀间隔设置在输送链上方,所述输送链表面设置若干凹槽,若干所述凹槽与压辊相对设置,所述凹槽内设置有装饰板,所述生产四区设置有自动包装生产线。

[0013] 优选的,所述生产三区设置有三个压辊。

[0014] 优选的,所述输送链表面设置有至少3个凹槽。

[0015] 本发明与现有技术相比具有以下有益效果:

[0016] 本发明所提供的一种装饰板面料的一体化压制工艺,通过其对应的生产线,生产过程从上料到合格产品在一条生产线上完成,减少了中间周转工序,避免中转过对产品质量的影响。另外,本发明用热熔胶膜代替双组份胶水,减少了对环境的污染。

附图说明

[0017] 图1为一种装饰板面料的一体化压制工艺的流程示意图；

[0018] 图2为一种装饰板面料的一体化压制生产线的结构示意图；

[0019] 图3为一种装饰板面料的一体化压制生产线中生产三区的工作示意图。

[0020] 图中,1-卷轴,2-切刀,3-上压辊,4-下压辊,5-压辊,6-凹槽,7-装饰板,8-PVC片材。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步说明。在此需要说明的是,对于这些实施方式的说明用于帮助理解本发明,但并不构成对本发明的限定。此外,下面所描述的本发明各个实施方式中所涉及的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以相互组合。

[0022] 本发明公开了一种装饰板面料的一体化压制工艺,如图1所示,

[0023] 步骤1:将PVC卷形材料通过卷轴1自动运送到转盘生产线,转盘生产线上方的切刀2上下运动,将经过的PVC切割成满足产品形状的片材;

[0024] 步骤2:切割后的PVC片材8通过上下压辊4的挤压,将热熔胶膜与之压合;

[0025] 步骤3:将装饰板7放置在输送链的凹槽6内;

[0026] 步骤4:将步骤2获得的PCV片材与装饰板7多次压合;优选的,将PCV片材与装饰板7进行至少3次压合;

[0027] 步骤5:将压合好的产品直接包装入箱。

[0028] 与之对应的,本发明还公开了一种装饰板面料的一体化压制生产线,如图2所示,包括卷轴1和转盘生产线,卷轴1一端与转盘生产线相连,卷轴1将PVC卷形材料自动运送到转盘生产线。转盘生产线包括控制器和通过输送链依次相连的生产一区、生产二区、生产三区和生产四区,控制器用于控制转盘生产线的动作,生产一区上方对应设置有切刀2,当PVC通过输送链转到生产一区时,切刀2上下运动,将经过的PVC切割成满足产品形状的片材,(根据不同的产品形状可以设计不同规格的切刀2形状)。生产二区设置有上压辊3和下压辊4,下压辊4设置有热熔胶膜,上下压辊对切割后的PVC片材8进行挤压,并将热熔胶膜压合在PVC片材8下表面。生产三区包括若干压辊5,优选的,生产三区设置有三个压辊5。若干压辊5均匀间隔设置在输送链上方,输送链表面设置若干凹槽6,若干凹槽6与压辊5相对设置,凹槽6内设置有装饰板7,优选的,输送链表面设置有至少3个凹槽6。装饰面板通过形状限位固定在输送链的特征凹槽6内,骨架不会产生相对移动与翻转,压辊5将涂覆有热熔胶膜的PVC片材8压合在装饰板7上表面,为保证热熔胶膜+PVC与装饰面板的粘接强度,此要经过三道同样的挤压。为保证粘结强度,特定的产品可以增加此类压合次数。生产四区设置有自动包装生产线,生产三区生产的合格产品直接输送到生产四区,并通过自动包装生产线直接包装入箱。

[0029] 以上结合附图对本发明的实施方式作了详细说明,但本发明不限于所描述的实施方式。对于本领域的技术人员而言,在不脱离本发明原理和精神的情况下,对这些实施方式进行多种变化、修改、替换和变型,仍落入本发明的保护范围内。

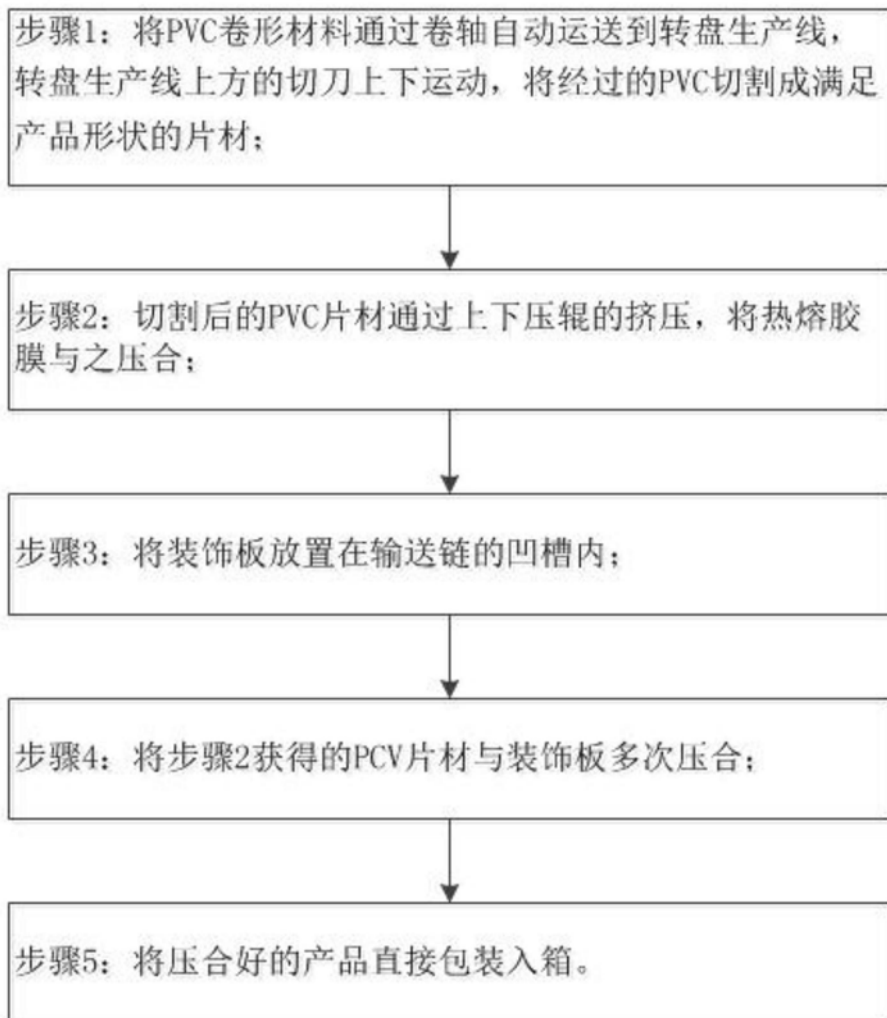


图1

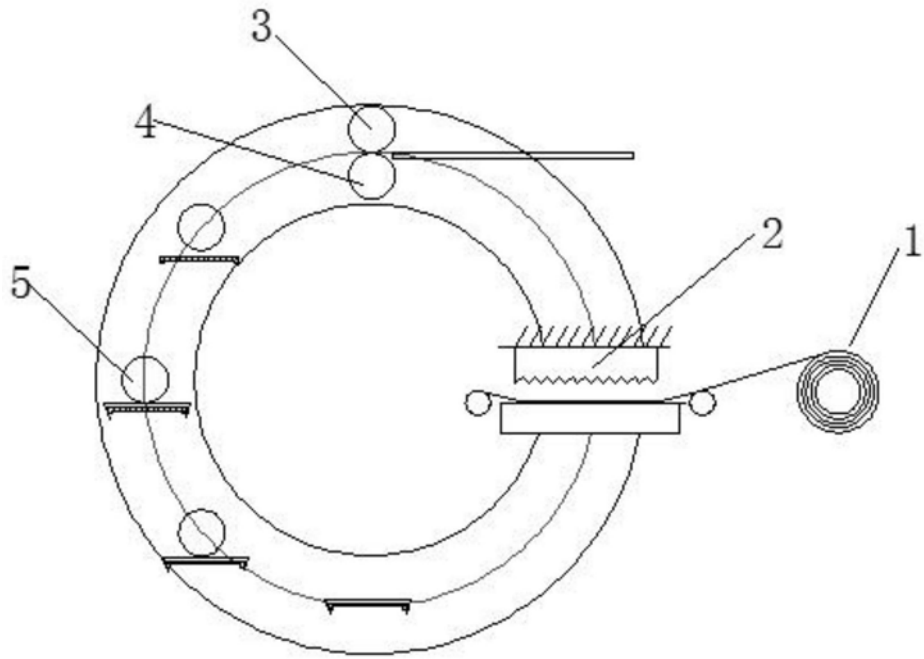


图2

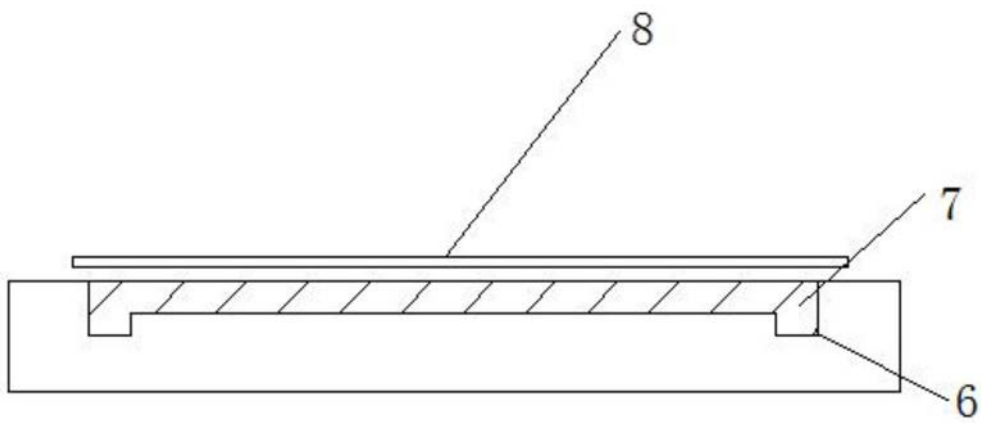


图3