(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 103568519 A
(43)申请公布日 2014.02.12

(21)申请号 201310469116.5

(22)申请日 2013.10.10

(71)申请人 青岛海刚烫印设备制造有限公司
地址 266299 山东省青岛市即墨市烟青路71号

(72)发明人 江志彩 李玉强 黄士强 张杰 李秋秋 江崇刚

(51)Int.Cl.
B41F 16/00(2006.01)

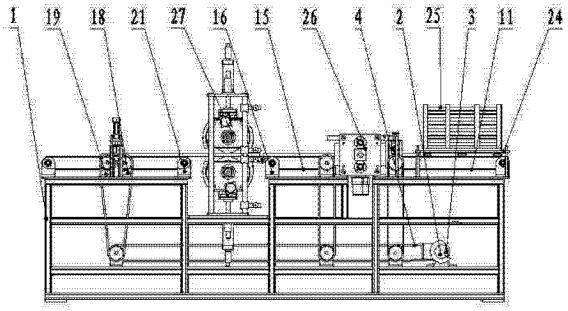
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

四头自动热转印机

(57)摘要

一种四头自动热转印机，其特点是在机体上装有竖向热转印机构和横向热转印机构，左部有气动切断装置；竖向热转印机构左右有C从动座和B从动座；横向热转印机构左右有B传动座和A传动座；气动切断装置左右有D传动座和C传动座；机体右端有A从动座，左端有D从动座；机体内有主电机、A主传动座、B主传动座、C主传动座，电机链条与A主传动座连接；A传动座与A主传动座、B传动座与B主传动座、D传动座和C传动座与C主传动座之间均有链条；A传动座与A从动座、B传动座与从动座、C传动座与从动座和D主传动座之间装有传动带，它解决了木板喷漆、塑料板丝网印刷，损害施人身健康的问题，特适应板状塑料、木制品热转印使用。



CN 103568519 A

1. 一种四头自动热转印机，其特征是：在框架状机体上面的中部左右排装着竖向热转印机构和横向热转印机构，机体面的左部装有气动切断装置；竖向热转印机构的左右两侧分别装有C从动座和B从动座；横向热转印机构的左右两侧分别装有B传动座和A传动座；气动切断装置的左右两侧分别装有D传动座和C传动座；机体上面右端装有A从动座，左端装有D从动座；在机体内的右部装有主电机，主电机左侧依次排装有A主传动座、B主传动座、C主传动座，传动座之间均有传动链条，主电机上装有主电机链轮、电机链条，电机链条与A主传动座连接；A传动座与A主传动座之间、B传动座与B主传动座之间、D传动座 和C传动座与C主传动座之间分别装有A链条、B链条、C链条；A传动座 与A从动座之间、B传动座与从动座之间、C传动座与从动座和D主传动座之间，分别装有A传动带、B传动带、C传动带和D传动皮带；A传动带的上方装有储料架。

四头自动热转印机

[0001] 技术领域

[0002] 本发明涉及木制品、塑料制品加工机械领域，具体的说是一种对长条木板、长条塑料板等进行连续转印的专用机械。

背景技术

[0003] 目前，社会上在木板制品加工中需要喷漆装饰，从事喷漆工作对施工人员身体会造成很大伤害，喷漆后油漆中的化学物质很长时间才能挥发掉，对消费者健康构成威胁且影响环保，喷漆施工需要干燥时间，降低工作效率；塑料板制品一般靠丝网印刷进行装饰，油墨也不环保。

发明内容

[0004] 本发明为解决木板喷漆、塑料板丝网印刷图案，损害施工人员和消费者健康，且工作效率低的问题，设计一种由热转印代替喷漆和丝网印刷热转印机。

[0005] 本发明的技术方案是，一种四头自动热转印机，其特殊之处是，在框架状机体上面的中部左右排装着竖向热转印机构和横向热转印机构，机体面的左部装有气动切断装置；竖向热转印机构的左右两侧分别装有 C 从动座和 B 从动座；横向热转印机构的左右两侧分别装有 B 传动座和 A 传动座；气动切断装置的左右两侧分别装有 D 传动座和 C 传动座；机体上面右端装有 A 从动座，左端装有 D 从动座；在机体内的右部装有主电机，主电机左侧依次排装有 A 主传动座、B 主传动座、C 主传动座，传动座之间均有传动链条，主电机上装有主电机链轮、电机链条，电机链条与 A 主传动座连接；A 传动座与 A 主传动座之间、B 传动座与 B 主传动座之间、D 传动座 和 C 传动座与 C 主传动座之间分别装有 A 链条、B 链条、C 链条；A 传动座 与 A 从动座之间、B 传动座与从动座之间、C 传动座与从动座和 D 主传动座之间，分别装有 A 传动带、B 传动带、C 传动带和 D 传动皮带；A 传动带的上方装有储料架。

[0006] 工作时，先在储料架中装好待热转印的工件，将横向热转印机构和竖向热转印机构加热到设定温度，并装好待用的电化铝膜；启动主电机带动传动链条，传动链条带动 A 链条、B 链条、C 链条，分别传动 A 传动带、B 传动带、C 传动带、D 传动皮带同步循环转动；A 传动带靠摩擦力从储料架中带出个工件，经过 A 传动座到横向热转印机构，烫印完成工件的两个侧面，工件从横向热转印机构出来由 B 传动带带动继续向左运动，工件到达竖向热转印机构再进行上下面的热转印，工件从竖向热转印机构出来，由 C 传动带输送到气动切断装置位置，气动切断装置将电化铝膜切断，D 传动皮带将转印完成后的工件送出。

[0007] 本发明的技术效果是，采用上述的技术方案，可以实现一种环保安全，工作效率极高的木质和塑料板件热转印机械。

附图说明

[0008] 图 1 是本发明的结构主视图，并作摘要附图。

[0009] 图 2 是本发明的立体视图。

[0010] 在图中，1 机体、2 主电机、3 主电机链轮、4 电机链条、5 A 主传动座、6 B 主传动座、7 C 主传动座、8 传动链条、9 A 链条、10 A 传动座、11 A 传动带、12 A 从动座、13 B 链条、14 B 传动座、15 B 传动带、16 B 从动座、17 C 链条、18 C 传动座、19 D 传动座、20 C 传动带、21 C 从动座、22 D 传动皮带、23 D 从动座、24 储料架、25 工件、26 横向热转印机构、27 竖向热转印机构、28 气动切断装置。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例，对本发明进一步说明。

[0012] 如图所示，在框架状机体 1 上面的中部左右排装着竖向热转印机构 27 和横向热转印机构 26，机体 1 上面的左部装有气动切断装置 28；竖向热转印机构 27 的左右两侧分别装有 C 从动座 21 和 B 从动座 16；横向热转印机构 26 的左右两侧分别装有 B 传动座 14 和 A 传动座 10；气动切断装置 28 的左右两侧分别装有 D 传动座 19 和 C 传动座 18；机体 1 上面右端装有 A 从动座 12，左端装有 D 从动座 23；在机体 1 内的右部装有主电机 2，主电机 2 左侧依次排装有 A 主传动座 5、B 主传动座 6、C 主传动座 7，传动座之间均有传动链条 8，主电机 2 上装有主电机链轮 3、电机链条 4，电机链条 4 与 A 主传动座 5 连接；A 传动座 10 与 A 主传动座 5 之间、B 传动座 14 与 B 主传动座 6 之间、D 传动座 19 和 C 传动座 18 与 C 主传动座 7 之间分别装有 A 链条 9、B 链条 13、C 链条 17；A 传动座 10 与 A 从动座 12 之间、B 传动座 14 与从动座 16 之间、C 传动座 18 与从动座 21 和 D 主传动座 19 之间，分别装有 A 传动带 11、B 传动带 15、C 传动带 20 和 D 传动皮带 22；A 传动带 11 的上方装有储料架 24。

[0013] 工作时，先在储料架 24 中装好待热转印的工件 25，将横向热转印机构 26 和竖向热转印机构 27 加热到设定温度，并装好待用的电化铝膜；启动主电机 2 带动传动链条 8，传动链条 8 带动 A 链条 9、B 链条 13、C 链条 17，分别传动 A 传动带 11、B 传动带 15、C 传动带 20、D 传动皮带 22 同步循环转动；A 传动带 11 靠摩擦力从储料架 24 中带出个工件 25，经过 A 传动座 10 到横向热转印机构 26，烫印完成工件 25 的两个侧面，工件 25 从横向热转印机构 26 出来由 B 传动带 15 带动继续向左运动，工件 25 到达竖向热转印机构 27 进行上下面的热转印，工件 25 从竖向热转印机构 27 出来，由 C 传动带 20 输送到气动切断装置 28 位置，气动切断装置 28 将电化铝膜切断，D 传动皮带 22 将转印完成后的工件 25 送出。

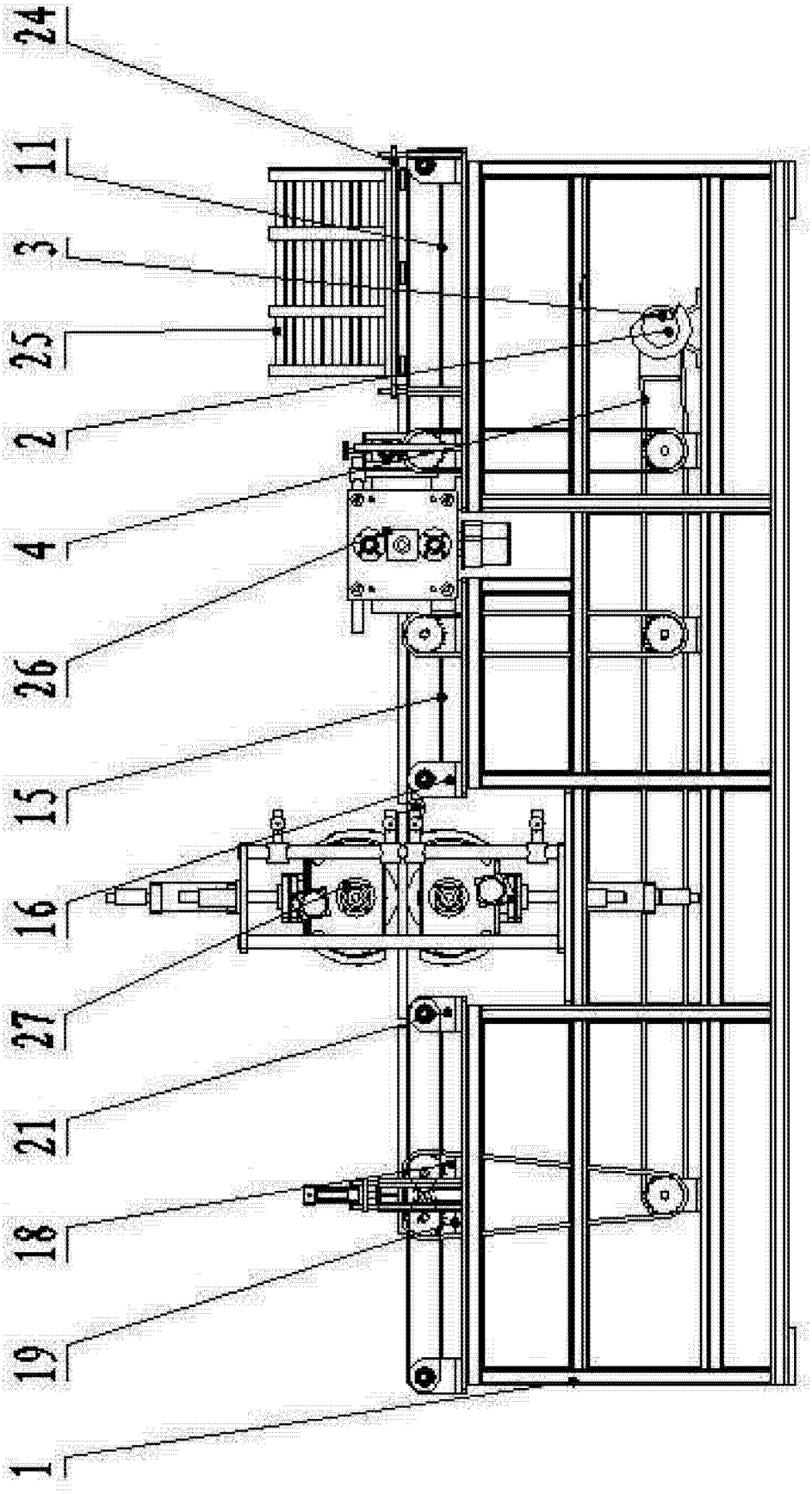


图 1

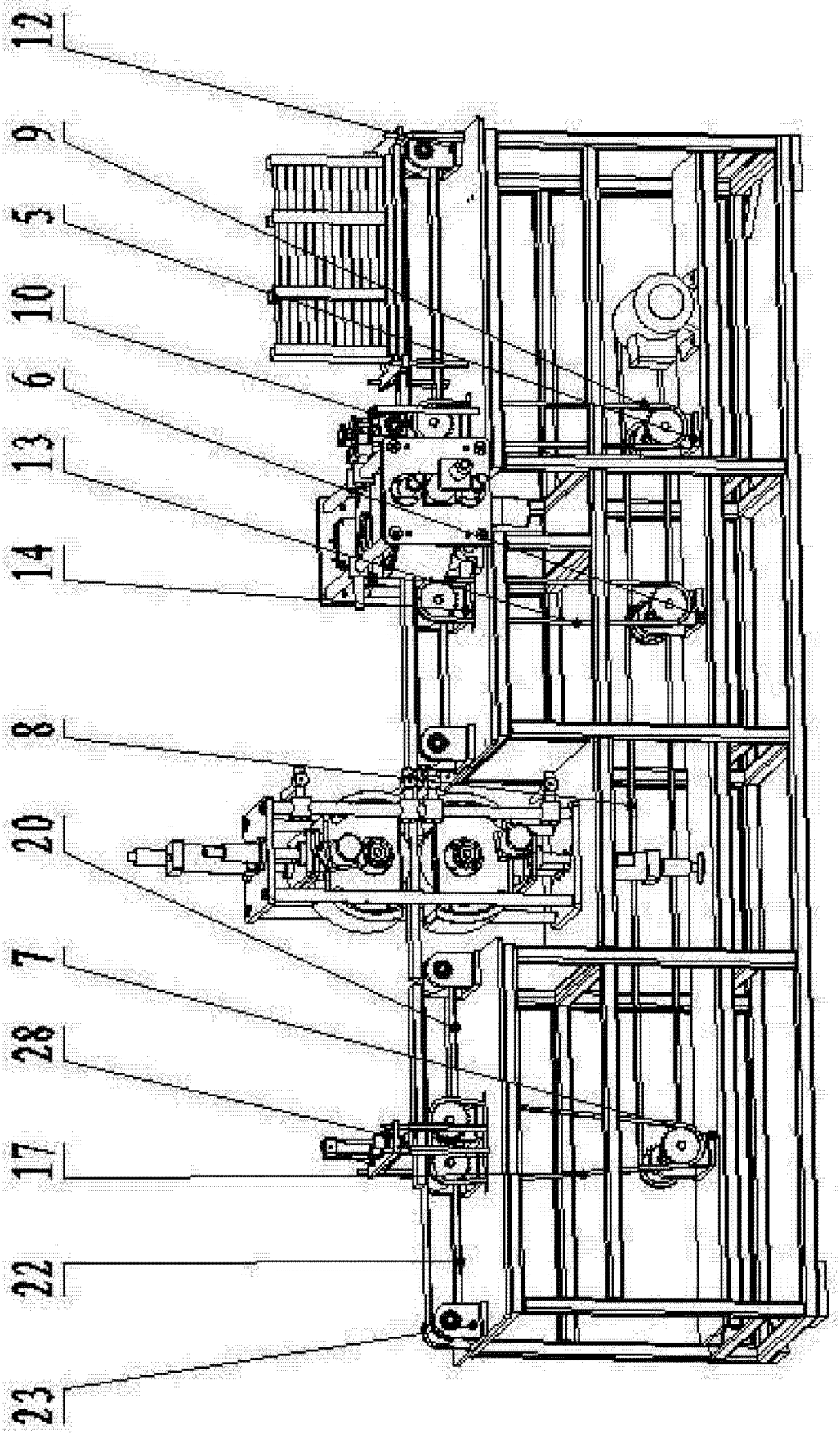


图 2