(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 211000422 U
(45)授权公告日 2020.07.14

(21)申请号 201921416361.9

(22)申请日 2019.08.29

(73)专利权人 荆门市国弘模具有限公司
地址 448001 湖北省荆门市东宝区东宝工业园子陵镇子陵村幸福路2号

(72)发明人 肖云国

(74)专利代理机构 荆门市首创专利事务所 42107
代理人 董联生

(51)Int.Cl.
B41F 16/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

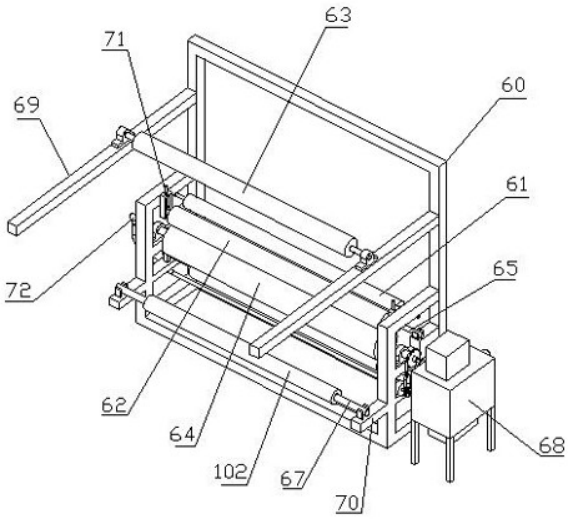
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种台布生产线上的薄膜上色装置

(57)摘要

一种台布生产线上的薄膜上色装置，它包括第三机架(60)、台布进料辊(61)、上色压辊(62)、出料辊(63)、导热油加热辊(64)、张紧杆(65)、上色原料卷安装杆(66)、废料回收杆(67)和油循环电加热器(68)，第三机架(60)上部设置有一对出料辊支架(69)，第三机架(60)下部设置有一对废料回收杆支架(70)和一对第一限位座，废料回收杆支架(70)上设置有第二限位座，台布进料辊(61)通过轴承和轴承座活动安装在第三机架(60)上；优点是：台布上色均匀，速度快，能够在上色的同时回收废上色纸。



CN 211000422 U

1.一种台布生产线上的薄膜上色装置，其特征在于它包括第三机架(60)、台布进料辊(61)、上色压辊(62)、出料辊(63)、导热油加热辊(64)、张紧杆(65)、上色原料卷安装杆(66)、废料回收杆(67)和油循环电加热器(68)，

第三机架(60)上部设置有一对出料辊支架(69)，第三机架(60)下部设置有一对废料回收杆支架(70)和一对第一限位座，废料回收杆支架(70)上设置有第二限位座，

台布进料辊(61)通过轴承和轴承座活动安装在第三机架(60)上，上色压辊(62)通过一对第三轴承调节座(71)活动安装在第三机架(60)上，出料辊(63)通过轴承和轴承座活动安装在一对出料辊支架(69)上，导热油加热辊(64)通过轴承和轴承座活动安装在第三机架(60)上，通过电动机和减速机驱动导热油加热辊(64)旋转，张紧杆(65)固定在第三机架(60)上，上色原料卷安装杆(66)位于第三机架(60)的一对第一限位座内，废料回收杆(67)位于一对废料回收杆支架(70)的第二限位座内，

台布进料辊(61)位于上色压辊(62)一侧，上色压辊(62)位于导热油加热辊(64)上方，张紧杆(65)位于导热油加热辊(64)一侧，上色原料卷安装杆(66)和废料回收杆(67)均位于导热油加热辊(64)下方，

导热油加热辊(64)的两端转轴上分别设置有旋转接头(72)，

油循环电加热器(68)的热油出口与导热油加热辊(64)的其中一个旋转接头(72)相连通，油循环电加热器(68)的油回收口与导热油加热辊(64)的其中另一个旋转接头(72)相连通。

2.根据权利要求1所述的一种台布生产线上的薄膜上色装置，其特征在于上色原料卷安装杆(66)和废料回收杆(67) 上分别设置有一对第二光轴限位圈。

一种台布生产线上的薄膜上色装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及台布生产设备领域，具体涉及一种台布生产线上的薄膜上色装置。

背景技术

[0002] 目前，现有的台布在印花完成后需要进行上色，现有的上色设备存在上色速度慢，上色完成后的废上色纸不能快速收集的缺陷。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述之不足，而提供一种台布生产线上的薄膜上色装置。

[0004] 本实用新型它包括第三机架、台布进料辊、上色压辊、出料辊、导热油加热辊、张紧杆、上色原料卷安装杆、废料回收杆和油循环电加热器，

[0005] 第三机架上部设置有一对出料辊支架，第三机架下部设置有一对废料回收杆支架和一对第一限位座，废料回收杆支架上设置有第二限位座，

[0006] 台布进料辊通过轴承和轴承座活动安装在第三机架上，上色压辊通过一对第三轴承调节座活动安装在第三机架上，出料辊通过轴承和轴承座活动安装在一对出料辊支架上，导热油加热辊通过轴承和轴承座活动安装在第三机架上，通过电动机和减速机驱动导热油加热辊旋转，张紧杆固定在第三机架上，上色原料卷安装杆位于第三机架的一对第一限位座内，废料回收杆位于一对废料回收杆支架的第二限位座内，

[0007] 台布进料辊位于上色压辊一侧，上色压辊位于导热油加热辊上方，张紧杆位于导热油加热辊一侧，上色原料卷安装杆和废料回收杆均位于导热油加热辊下方，

[0008] 导热油加热辊的两端转轴上分别设置有旋转接头，

[0009] 油循环电加热器的热油出口与导热油加热辊的其中一个旋转接头相连通，油循环电加热器的油回收口与导热油加热辊的其中另一个旋转接头相连通。

[0010] 上色原料卷安装杆和废料回收杆 上分别设置有一对第二光轴限位圈。

[0011] 本实用新型优点是：台布上色均匀，速度快，能够在上色的同时回收废上色纸。

[0012] 附 图 说 明

[0013] 图1是本实用新型结构示意图。

[0014] 图2是本实用新型隐藏机架的结构示意图。

[0015] 图3是本实用新型侧视结构示意图。

[0016] 图4是本实用新型安装在台布生产线内的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 如附图所示，本实用新型它包括第三机架60、台布进料辊61、上色压辊62、出料辊63、导热油加热辊64、张紧杆65、上色原料卷安装杆66、废料回收杆67和油循环电加热器68，

[0018] 第三机架60上部设置有一对出料辊支架69，第三机架60下部设置有一对废料回收杆支架70和一对第一限位座，废料回收杆支架70上设置有第二限位座，

[0019] 台布进料辊61通过轴承和轴承座活动安装在第三机架60上，上色压辊62通过一对第三轴承调节座71活动安装在第三机架60上，出料辊63通过轴承和轴承座活动安装在一对出料辊支架69上，导热油加热辊64通过轴承和轴承座活动安装在第三机架60上，通过电动机和减速机驱动导热油加热辊64旋转，张紧杆65固定在第三机架60上，上色原料卷安装杆66位于第三机架60的一对第一限位座内，废料回收杆67位于一对废料回收杆支架70的第二限位座内，

[0020] 台布进料辊61位于上色压辊62一侧，上色压辊62位于导热油加热辊64上方，张紧杆65位于导热油加热辊64一侧，上色原料卷安装杆66和废料回收杆67均位于导热油加热辊64下方，

[0021] 导热油加热辊64的两端转轴上分别设置有旋转接头72，

[0022] 油循环电加热器68的热油出口与导热油加热辊64的其中一个旋转接头72相连通，油循环电加热器68的油回收口与导热油加热辊64的其中另一个旋转接头72相连通。

[0023] 上色原料卷安装杆66和废料回收杆67 上分别设置有一对第二光轴限位圈。

[0024] 工作方式及原理：薄膜上色装置开始工作时，启动油循环电加热器68，导热油不断对导热油加热辊64进行加热，台布100依次通过台布进料辊61、上色压辊62和出料辊63进入下一工位，工作人员将上色布卷筒安装在上色原料卷安装杆66上，然后将废布回收筒102安装在废料回收杆67上，上色布卷筒抽出的上色布101依次经过张紧杆65和导热油加热辊64，最后由废布回收筒102将其缠绕回收，台布100和上色布101一并通过上色压辊62和导热油加热辊64之间，上色布101上的颜料在上色压辊62的挤压和导热油加热辊64的加热下粘附在台布100的花纹上，完成对台布100的上色。

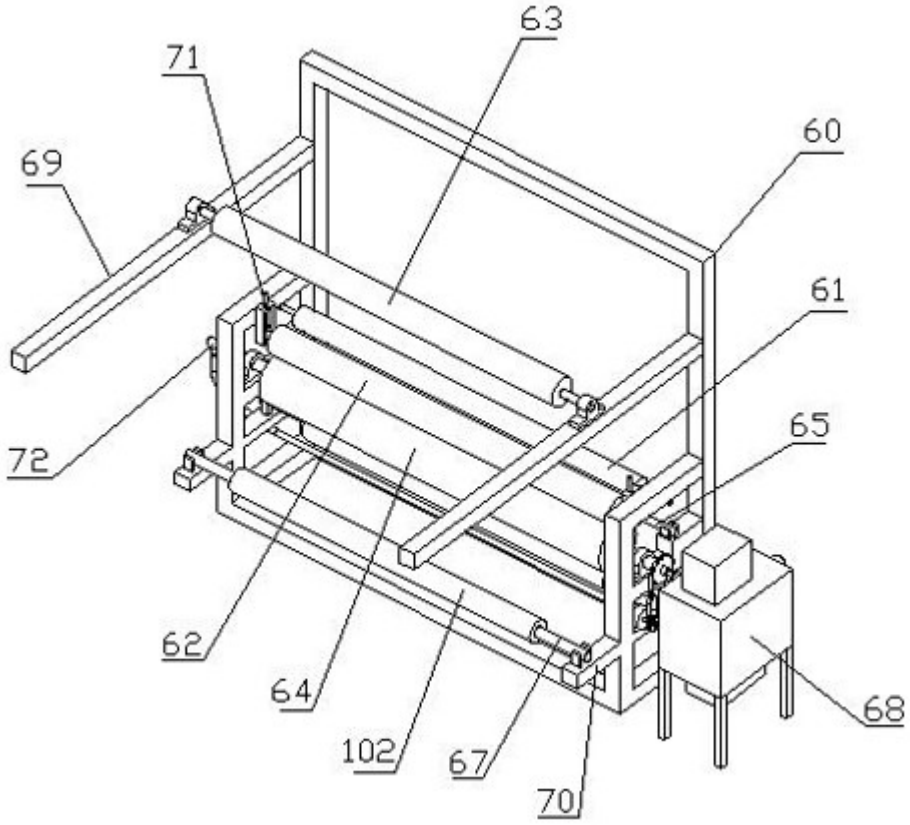


图1

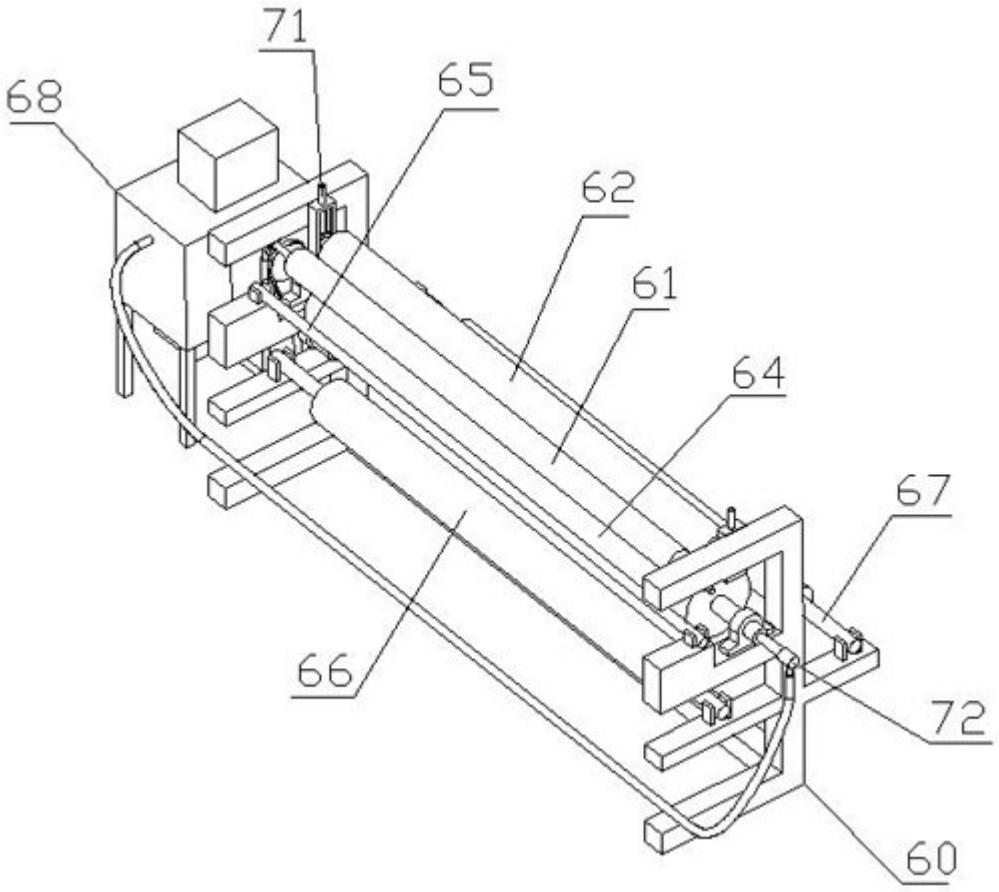


图2

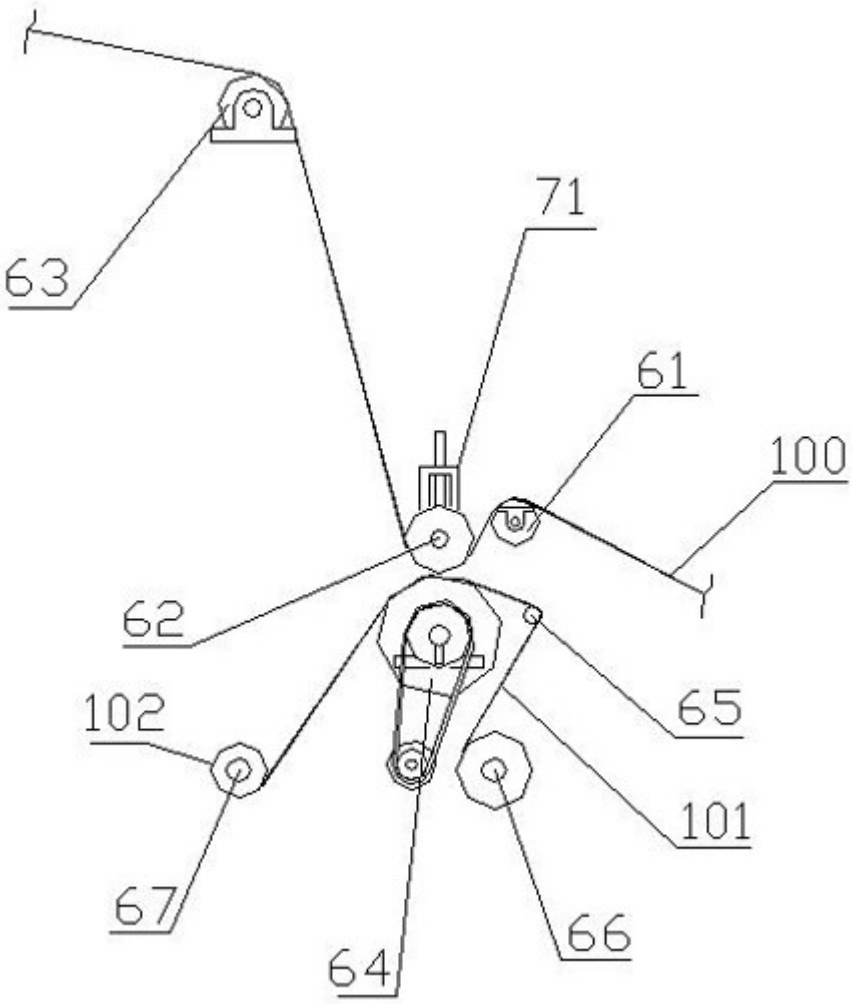


图3

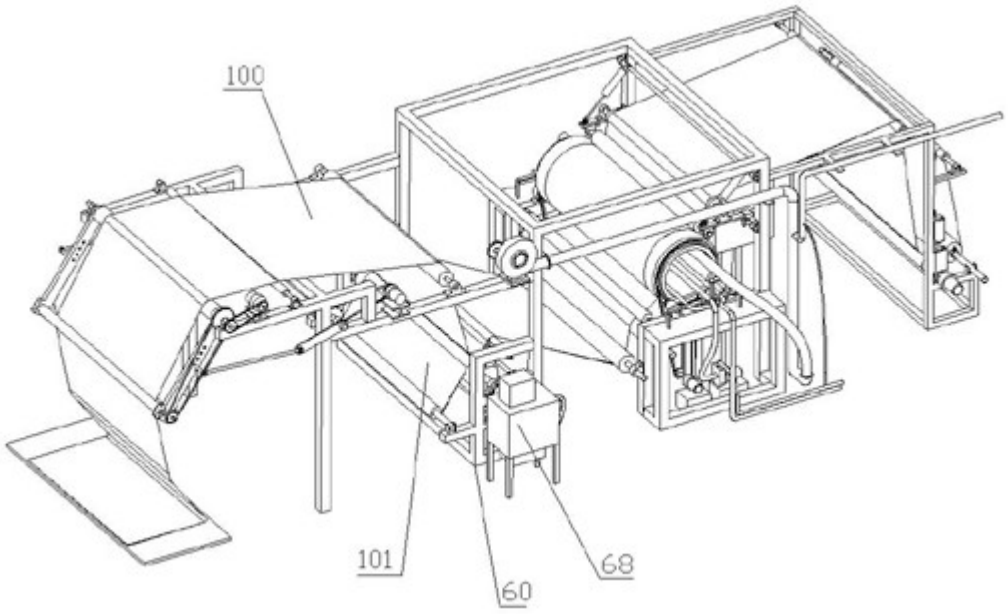


图4