



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202877030 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201220534853. X

(22) 申请日 2012. 10. 18

(73) 专利权人 无锡利特尔彩印包装有限公司

地址 214092 江苏省无锡市锡山区锡山经济开发区蓉洋二路

(72) 发明人 顾成 熊明权

(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 曾少丽

(51) Int. Cl.

B05C 1/08(2006. 01)

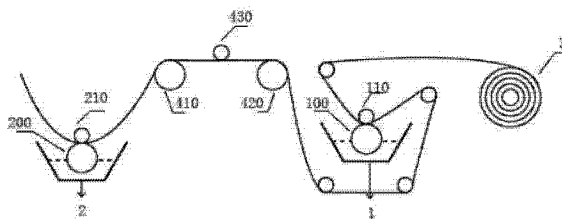
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

正反定位热熔涂布连线装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种正反定位热熔涂布连线装置,包括依次排列的反面满版热熔胶涂覆池和正面定位热熔胶涂覆池,所述两个涂覆池内部具有涂覆辊,所述两个涂覆池之间采用反转装置进行串联连接;在所述上满版热熔胶涂覆池的顶部和底部还具有引导辊。本实用新型通过串联两个涂覆池,一次完成产品的正面与反面的热熔胶涂布,节约生产成本,提高工作效率。



1. 一种正反定位热熔涂布连线装置,包括依次排列的反面满版热熔胶涂覆池和正面定位热熔胶涂覆池,所述两个涂覆池内部具有涂覆辊,其特征在于所述两个涂覆池之间采用反转装置进行串联连接;在所述反面满版热熔胶涂覆池的顶部和底部还具有引导辊。

2. 如权利要求 1 所述的正反定位热熔涂布连线装置,其特征在于所述反转装置由若干个导向辊组成,一部分导向辊为上导向辊,另一部分导向辊为下导向辊。

3. 如权利要求 1 所述的正反定位热熔涂布连线装置,其特征在于所述两个涂覆池内部的涂覆辊顶部具有与之外切的定位压辊。

4. 如权利要求 1 所述的正反定位热熔涂布连线装置,其特征在于所述引导辊为若干个。

## 正反定位热熔涂布连线装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种正反定位热熔涂布连线装置,属于包装材料的制备设备技术领域。

### 背景技术

[0002] 在包装材料技术领域中,包装材料通常为基底纸层和在基底纸层表面印刷的图案,而为了防霉与防潮,保证食品安全,现有的方法是在包装材料的两面涂覆热熔胶层。

[0003] 现有技术涂覆热熔胶层的方法是将包装材料通过辊导入第一面热熔胶涂覆池进行涂覆,之后进行干燥,然后再通过辊导入第二面热熔胶涂覆池进行涂覆。这种涂覆方法工序长,工作效率低,浪费人力物力,不能一次完成双面涂覆,则产品的外观效果也欠佳。现有技术并没有报道能够一次完成双面涂覆的设备。

### 发明内容

[0004] 本实用新型提供一种正反定位热熔涂布连线装置,解决了现有技术不能一次完成包装材料双面涂覆热熔胶的问题,提高工作效率,降低生产成本,解决时间。

[0005] 本实用新型是通过以下的技术方案实现的:

[0006] 一种正反定位热熔涂布连线装置,包括依次排列的反面满版热熔胶涂覆池和正面定位热熔胶涂覆池,所述两个涂覆池内部具有涂覆辊,所述两个涂覆池之间采用反转装置进行串联连接;在所述反面满版热熔胶涂覆池的顶部和底部还具有引导辊。

[0007] 所述反转装置由若干个导向辊组成,一部分导向辊为上导向辊,另一部分导向辊为下导向辊。待涂覆的的包装材料在上导向辊和下导向辊之间通过,完成反转,使反面完成涂覆的包装材料在正面定位热熔胶涂覆池中完成正面涂覆。

[0008] 所述两个涂覆池内部的涂覆辊顶部具有与之外切的定位压辊。

[0009] 所述引导辊为若干个。

[0010] 本实用新型的有益效果为:

[0011] 1. 一次完成包装材料的正面和反面的热熔胶涂布工艺,节省工艺时间。

[0012] 2. 由于是一次完成涂布,包装材料的双面热熔胶具有厚度相同,性质相似的特点,保证了产品的质量。

### 附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型的结构示意图

### 具体实施方式

[0014] 以下结合附图,对本实用新型做进一步说明。

[0015] 如图 1,是本实用新型的结构示意图,是一种正反定位热熔涂布连线装置,包括依次排列的反面满版热熔胶涂覆池 1 和正面定位热熔胶涂覆池 2,两个涂覆池内部具有涂覆

辊,分别为 100 和 200,两个涂覆池中的两个涂覆辊分别用于涂布正反两面的热熔胶,两个涂覆池之间采用反转装置进行串联连接;在所述反面满版热熔胶涂覆池 1 的顶部和底部还具有引导辊。引导辊为若干个,如图所示,本实用新型中设置了四个引导辊,分别为 A、B、C 和 D。

[0016] 反转装置由若干个导向辊组成,一部分导向辊为上导向辊,另一部分导向辊为下导向辊。在本图中,采用上导向辊 430 和下导向辊 410 和 420 进行说明。在待涂布材料 3 通过这个反转装置时,进行正反面反向,从而完成另一面的热熔胶涂布。两个涂覆池内部的涂覆辊顶部具有与之外切的定位压辊,分别为 110 和 210。

[0017] 本实用新型的工作原理为:待涂布材料 3 通过引导辊 A、B、C 和 D 进行导向前进,其中在经过 A 和 B 之间时,在反面满版热熔胶涂覆池 1,在涂覆辊 100 上进行反面热熔胶的涂布,并采用定位压辊 110 进行定位。待涂布材料 3 在经过上导向辊 430 和下导向辊 410 和 420 之间时,正反面进行了反转,完成涂布的反面反转向,然后进入正面定位热熔胶涂覆池 2,在其中的涂覆辊 200 进行正面热熔胶的涂布,并采用定位压辊 210 进行定位。完成上述正反两面的涂布工艺的待涂布材料 3,其正反两面都具有热熔胶层,一次完成,节省工艺时间。以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

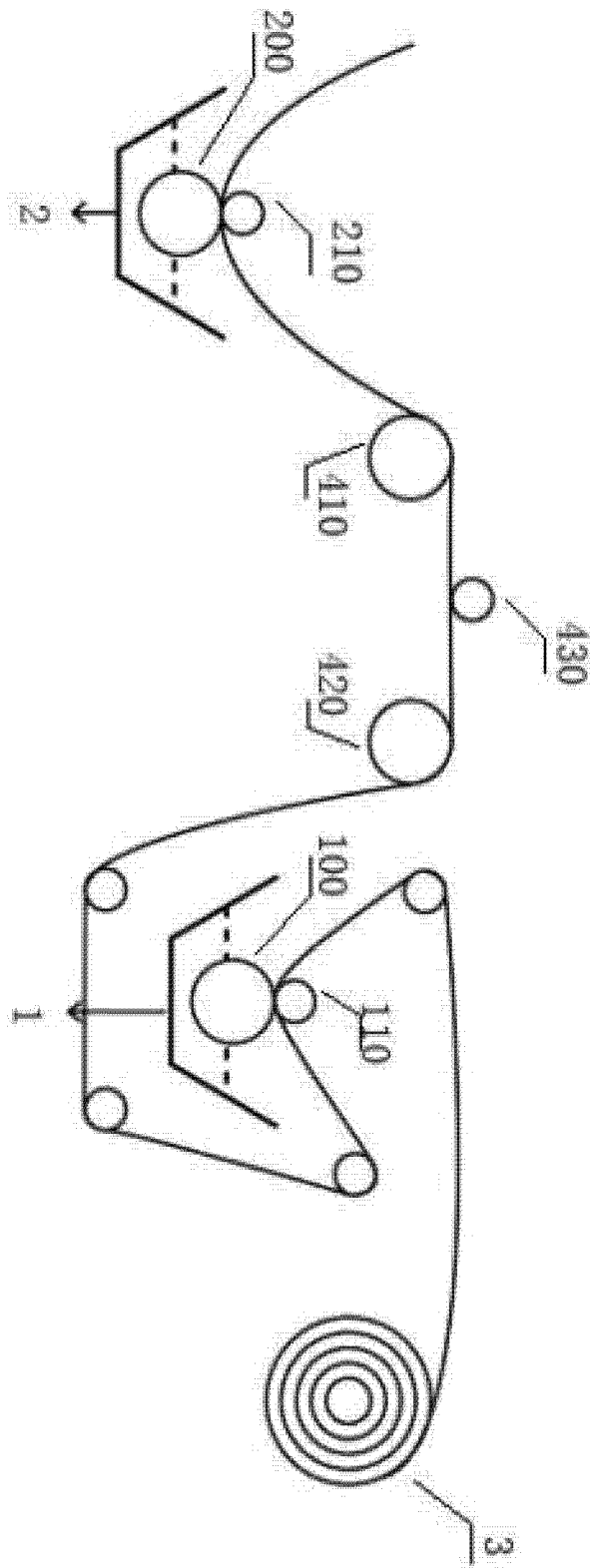


图 1