



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203764481 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 13

(21) 申请号 201420048779. X

(22) 申请日 2014. 01. 25

(73) 专利权人 江阴东恒新材料科技有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市周庄镇长
寿云顾路 83 号

(72) 发明人 牛立波 刘长青

(74) 专利代理机构 江阴大田知识产权代理事务
所(普通合伙) 32247

代理人 杜兴

(51) Int. Cl.

B05C 1/08(2006. 01)

B05C 11/04(2006. 01)

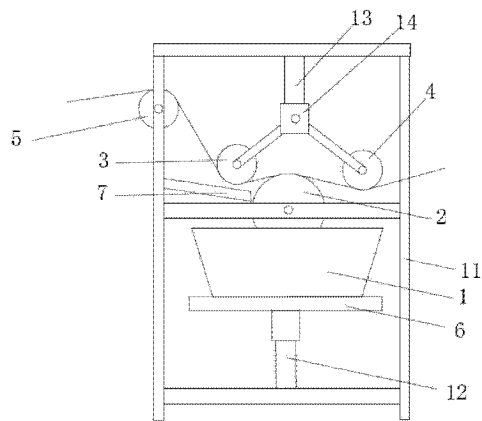
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种薄膜上胶装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种薄膜上胶装置,包括浆料盘、上糊辊、第一、第二背压胶辊和至少一个导辊,各辊平行设置;上糊辊和导辊通过轴承支撑在机架上,上糊辊下方位于浆料盘内,浆料盘放置于一平台上,第一、第二背压胶辊位于上糊辊上方两侧,并固定于机架上;所述导辊位于第一背压胶辊上方外侧;机架的在所述第一背压胶辊一侧设置有刮刀刀片朝向上糊辊的刮浆刀架机构;上糊辊由减速电机通过传动机构带动转动。该薄膜上胶装置采用刮刀刮除上糊辊表面多余胶料,避免刮刀直接接触 PVC 薄膜而使 PVC 薄膜损伤。并且可根据薄膜厚度调节薄膜张力,避免薄膜张力过大而受损,或张力过小而未能使薄膜充分张开。



1. 一种薄膜上胶装置,其特征在于,包括浆料盘、上糊辊、第一、第二背压胶辊和至少一个导辊,各辊平行设置;上糊辊和导辊通过轴承支撑在机架上,上糊辊下方位于浆料盘内,浆料盘放置于一平台上,第一、第二背压胶辊位于上糊辊上方两侧,并固定于机架上;所述导辊位于第一背压胶辊上方外侧;所述机架的在所述第一背压胶辊一侧设置有刮刀刀片朝向所述上糊辊的刮浆刀架机构;所述上糊辊由减速电机通过传动机构带动转动。

2. 如权利要求 1 所述的薄膜上胶装置,其特征在于,所述平台下方连接手动调节升降机构。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的薄膜上胶装置,其特征在于,所述第一、第二背压胶辊连接气缸,气缸固定在所述机架上,所述第一、第二背压胶辊与所述上糊辊的相对距离上下可调。

4. 如权利要求 3 所述的薄膜上胶装置,其特征在于,所述第一、第二背压胶辊的转轴两端与同一个固定块相固定,固定块上方连接所述气缸。

5. 如权利要求 4 所述的薄膜上胶装置,其特征在于,所述传动机构包括设在减速电机的输出轴的齿轮、设在所述上糊辊的转轴一端的齿轮,以及连接两齿轮的惰轮。

一种薄膜上胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种灯箱布的生产设备,具体涉及一种薄膜上胶装置。

背景技术

[0002] 在灯箱布生产过程中,需要将两层 PVC 薄膜先分别上胶,然后再中间夹一层网格布进行热压贴合。现有的 PVC 薄膜的上胶装置采用刮刀直接刮除 PVC 薄膜表面多余胶水,由于 PVC 薄膜薄,控制不好易刮伤薄膜,导致废品,甚至停工接膜。而且生产灯箱布所用的 PVC 薄膜往往是根据客户的需求薄厚不同;对于薄的 PVC 薄膜,需要降低薄膜张力,避免薄膜破损;对于厚的 PVC 薄膜,需要提高张力使薄膜充分展开。而且灯箱布流水线还可以用于类似产品如篷布的生产,实现薄膜张力可调是至关重要的。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的缺陷,提供一种薄膜上胶装置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是设计一种薄膜上胶装置,其包括浆料盘、上糊辊、第一、第二背压胶辊和至少一个导辊,各辊平行设置;上糊辊和导辊通过轴承支撑在机架上,上糊辊下方位于浆料盘内,浆料盘放置于一平台上,第一、第二背压胶辊位于上糊辊上方两侧,并固定于机架上;所述导辊位于第一背压胶辊上方外侧;所述机架的在所述第一背压胶辊一侧设置有刮刀刀片朝向所述上糊辊的刮浆刀架机构;所述上糊辊由减速电机通过传动机构带动转动。

[0005] 为了调节上糊辊和浆料盘之间的距离,使浆料盘内浆料可以充分使用,优选地,所述平台下方连接手动调节升降机构。

[0006] 为了实现可根据薄膜的厚度和耐压性调整薄膜与上糊辊的接触面积,改善上胶均匀性的同时又可避免薄膜因张力过大而受损,优选地,所述第一、第二背压胶辊连接气缸,气缸固定在所述机架上,所述第一、第二背压胶辊与所述上糊辊的相对距离上下可调。

[0007] 为了便于控制、简化结构,优选地,所述第一、第二背压胶辊的转轴两端与同一个固定块相固定,固定块上方连接所述气缸。

[0008] 所述传动机构包括设在减速电机的输出轴的齿轮、设在所述上糊辊的转轴一端的齿轮,以及连接两齿轮的惰轮。

[0009] 本实用新型的优点和有益效果在于:该薄膜上胶装置采用刮刀刮除上糊辊表面多余胶料,避免刮刀直接接触 PVC 薄膜而使 PVC 薄膜损伤。可根据薄膜厚度调节薄膜张力,避免薄膜张力过大而受损,或张力过小而未能使薄膜充分张开。并且上糊辊和浆料盘的距离可调,使得浆料盘内浆料可以更为充分使用。该上胶装置适用性强,不仅可以用灯箱布 PVC 薄膜的上胶,还可以用于篷盖布 PVC 薄膜的上胶。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型薄膜上胶装置的结构示意图。

[0011] 图中:1、浆料盘;2、上糊辊;3及4、第一、第二背压胶辊;5、导辊;6、平台;7、刮浆刀架机构;8、减速电机;9、传动机构;10、手动控制机构;11、机架;12、升降机构;13、气缸;14、固定块。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案,而不能以此来限制本实用新型的保护范围。

[0013] 如图1所示,本实用新型是一种薄膜上胶装置,包括浆料盘1、上糊辊2、第一、第二背压胶辊3、4和导辊5,各辊平行设置。

[0014] 上糊辊2和导辊5通过轴承支撑在机架11上,方便易拆卸。上糊辊2下方位于浆料盘1内,浆料盘1放置于一平台6上,平台6下方连接手动调节升降机构12。

[0015] 第一、第二背压胶辊3、4位于上糊辊2上方两侧,并固定于机架11上。最好第一、第二背压胶辊3、4的转轴两端与固定块14相固定,固定块14上方连接气缸13,气缸13固定在机架11上,使得第一、第二背压胶辊3、4与上糊辊2的相对距离上下可调。

[0016] 导辊5位于第一背压胶辊3上方外侧。

[0017] 机架11的在第一背压胶辊3一侧设置有刮刀刀片朝向上糊辊2的刮浆刀架机构7。

[0018] 上糊辊2由减速电机8通过传动机构9带动转动。传动机构9包括设在减速电机的输出轴的齿轮、设在上糊辊2的转轴一端的齿轮,以及连接两齿轮的惰轮。

[0019] 该薄膜上胶装置采用刮刀刮除上糊辊表面多余胶料,避免刮刀直接接触PVC薄膜而使PVC薄膜损伤,并且可根据薄膜厚度调节薄膜张力,避免薄膜张力过大而受损,或张力过小而未能使薄膜充分张开。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

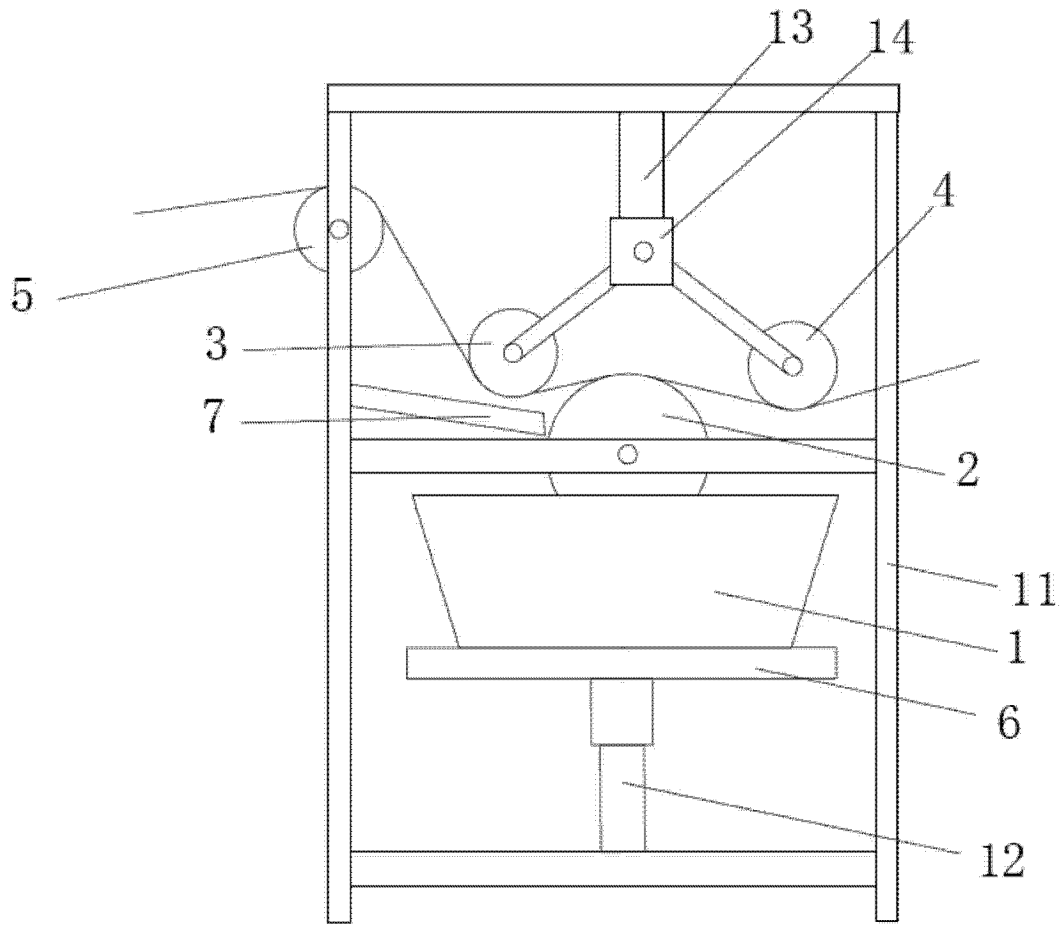


图 1