



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203919930 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420339284. 2

(22) 申请日 2014. 06. 23

(73) 专利权人 浙江聚成机械科技有限公司

地址 311803 浙江省绍兴市诸暨市街亭镇雷
润路 1 号

(72) 发明人 徐培泽

(51) Int. Cl.

B32B 37/06 (2006. 01)

B32B 37/10 (2006. 01)

B32B 37/12 (2006. 01)

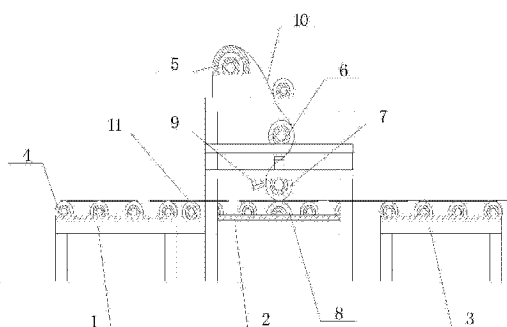
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型覆膜机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型覆膜机,它涉及覆膜机技术领域,压合平台的左右两侧分别设置有送板平台和出板平台,送板平台与压合平台之间设置有辅助放卷装置,送板平台和出板平台的上端均匀设置有数个导辊,压合平台的上端中间设置有压合涂布胶辊,压合涂布胶辊的上端设置有压合钢辊,压合钢辊的上方设置有预热辊,预热辊的上方一侧设置有放卷辊,PVC膜的一端卷在放卷辊上,其另一端绕过预热辊、压合钢辊和压合涂布胶辊,压合钢辊的一侧设置有刮刀装置,解决了放卷紊乱的现象和造成放卷装置卡带的问题,保证了生产的正常有序进行,提高了生产效率。



1. 一种新型覆膜机,其特征在于:它包含送板平台(1)、压合平台(2)、出板平台(3)、导辊(4)、放卷辊(5)、预热辊(6)、压合钢辊(7)、压合涂布胶辊(8)、刮刀装置(9)、PVC膜(10)和辅助放卷装置(11),压合平台(2)的左右两侧分别设置有送板平台(1)和出板平台(3),送板平台(1)与压合平台(2)之间设置有辅助放卷装置(11),送板平台(1)和出板平台(3)的上端均匀设置有数个导辊(4),压合平台(2)的上端中间设置有压合涂布胶辊(8),压合涂布胶辊(8)的上端设置有压合钢辊(7),压合钢辊(7)的上方设置有预热辊(6),预热辊(6)的上方一侧设置有放卷辊(5),PVC膜(10)的一端卷在放卷辊(5)上,其另一端绕过预热辊(6)、压合钢辊(7)和压合涂布胶辊(8),压合钢辊(7)的一侧设置有刮刀装置(9)。

一种新型覆膜机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种新型覆膜机，属于覆膜机技术领域。

背景技术：

[0002] 覆膜板材是广告行业制作各种广告用具，例如：橱窗、电话亭等的常用材料，现有的覆膜板材生产装置中覆膜机的放卷装置会遇到放卷紊乱的现象，造成放卷装置卡带，影响生产的进程，为了解决这一现象，从而不影响生产的进度，需要加装一种辅助放卷装置，以保证生产的正常有序进行。

实用新型内容：

[0003] 针对上述问题，本实用新型要解决的技术问题是提供一种新型覆膜机。

[0004] 本实用新型的一种新型覆膜机，它包含送板平台、压合平台、出板平台、导辊、放卷辊、预热辊、压合钢辊、压合涂布胶辊、刮刀装置、PVC 膜和辅助放卷装置，压合平台的左右两侧分别设置有送板平台和出板平台，送板平台与压合平台之间设置有辅助放卷装置，送板平台和出板平台的上端均匀设置有数个导辊，压合平台的上端中间设置有压合涂布胶辊，压合涂布胶辊的上端设置有压合钢辊，压合钢辊的上方设置有预热辊，预热辊的上方一侧设置有放卷辊，PVC 膜的一端卷在放卷辊上，其另一端绕过预热辊、压合钢辊和压合涂布胶辊，压合钢辊的一侧设置有刮刀装置。

[0005] 本实用新型的有益效果：它能克服现有技术的弊端，解决了放卷紊乱的现象和造成放卷装置卡带的问题，保证了生产的正常有序进行，提高了生产效率。

附图说明：

[0006] 为了易于说明，本实用新型由下述的具体实施及附图作以详细描述。

[0007] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0008] 1- 送板平台、2- 压合平台、3- 出板平台、4- 导辊、5- 放卷辊、6- 预热辊、7- 压合钢辊、8- 压合涂布胶辊、9- 刮刀装置、10-PVC 膜和 11- 辅助放卷装置。

具体实施方式：

[0009] 如图 1-2 所示，本具体实施方式采用以下技术方案：送板平台 1、压合平台 2、出板平台 3、导辊 4、放卷辊 5、预热辊 6、压合钢辊 7、压合涂布胶辊 8、刮刀装置 9、PVC 膜 10 和辅助放卷装置 11，压合平台 2 的左右两侧分别设置有送板平台 1 和出板平台 3，送板平台 1 与压合平台 2 之间设置有辅助放卷装置 11，送板平台 1 和出板平台 3 的上端均匀设置有数个导辊 4，压合平台 2 的上端中间设置有压合涂布胶辊 8，压合涂布胶辊 8 的上端设置有压合钢辊 7，压合钢辊 7 的上方设置有预热辊 6，预热辊 6 的上方一侧设置有放卷辊 5，PVC 膜 10 的一端卷在放卷辊 5 上，其另一端绕过预热辊 6、压合钢辊 7 和压合涂布胶辊 8，压合钢辊 7 的一侧设置有刮刀装置 9。

[0010] 本具体实施方式的工作原理为：板材置于导辊 4 上，PVC 膜 10 的一端卷在放卷辊 5 上，PVC 膜 10 的另一端绕过预热辊 6、压合钢辊 7 和压合涂布胶辊 8 与板材贴合，辅助放卷装置 11 辅助放卷，调节放卷的速度和调整放卷的走向。

[0011] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和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效物界定。

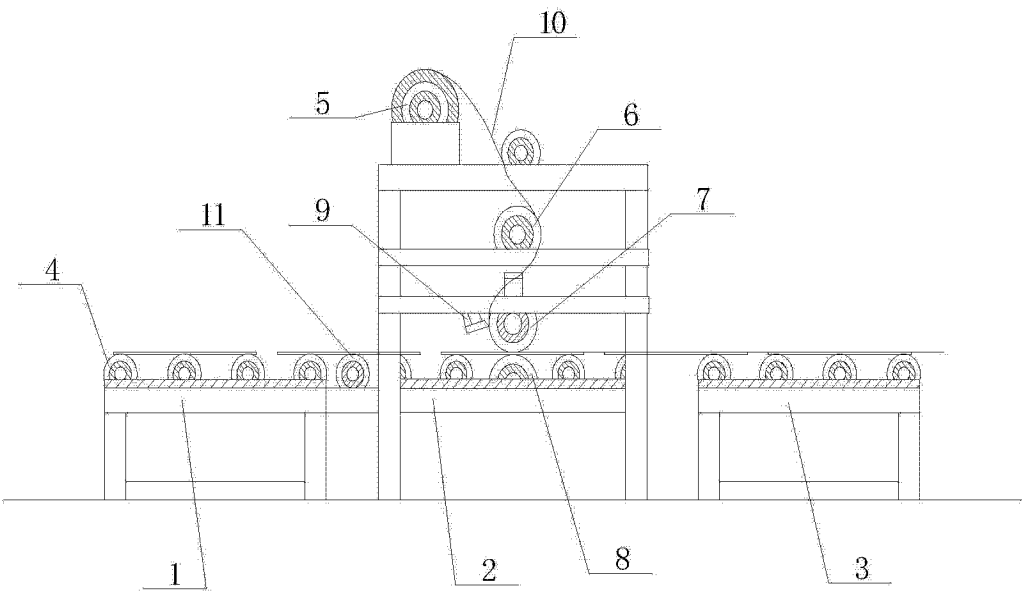


图 1