



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212021919 U

(45) 授权公告日 2020. 11. 27

(21) 申请号 202020129480.2

(22) 申请日 2020.01.20

(73) 专利权人 汕头市强宇包装材料有限公司
地址 515063 广东省汕头市升平区叠金工
业区叠金三路B1-4西侧

(72) 发明人 黄义鹏

(74) 专利代理机构 武汉智慧恒知识产权代理事
务所(特殊普通合伙) 42232
代理人 张熔舟

(51) Int. Cl.

B32B 37/06 (2006.01)

B32B 37/10 (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 37/08 (2006.01)

B32B 38/16 (2006.01)

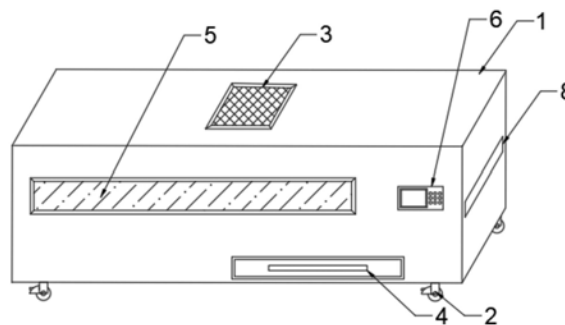
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于镀铝纸复合材料的复合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于镀铝纸复合材料的复合机,具体涉及复合机技术领域,其包括柜体、热烘干机、涂料辊和复合冷辊,所述柜体左端设置中部设置有进料口,柜体右端中部设置有出料口,柜体上端中部设置有透气网,柜体前端左部设置有玻璃窗,柜体前端右部设置有控制面板;本实用新型中,通过控制面板操作设备,且利用万向轮可以移动柜体,操作起来省时省力,有利于提升生产效率;通过第一挤压辊和料辊的挤压进行涂料,第二挤压辊和复合冷辊的挤压进行冷却、二次贴合,有利于提升复合材料表面的平整度;通过电加热块对涂料加热,防止涂料凝结,通过热烘干机对材料进行烘干和复合冷辊的冷却,防止沾粘,有利于提升材料的复合质量。



1. 一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,包括柜体(1)、热烘干机(14)、涂料辊(11)和复合冷辊(17),所述柜体(1)左端设置中部设置有进料口(7),柜体(1)右端中部设置有出料口(8),柜体(1)上端中部设置有透气网(3),柜体(1)前端左部设置有玻璃窗(5),柜体(1)前端右部设置有控制面板(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,所述柜体(1)内左侧设置有导向辊(9),所述导向辊(9)右侧设置有涂料辊(11),所述涂料辊(11)上侧设置有第一挤压辊(10),且所述第一挤压辊(10)的下端和涂料辊(11)的上端贴合,涂料辊(11)下侧设置有料槽(12),且涂料辊(11)下半部伸入料槽(12)内,所述料槽(12)内下端设置有电加热块(13)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,所述柜体(1)内中部上端设置有热烘干机(14),所述热烘干机(14)的进风口连接透气网(3),热烘干机(14)下侧设置有支撑辊(15),所述支撑辊(15)下侧设置有抽屉式接料盘(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,所述柜体(1)内右侧中部设置有第二挤压辊(16),所述第二挤压辊(16)下侧设置有复合冷辊(17),且柜体(1)内右端下部设置有制冷器(22)。

5. 根据权利要求4所述的一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,所述复合冷辊(17)内设置有导流板(21),复合冷辊(17)内侧设置有轴承(18),所述轴承(18)内侧设置有空心支架(19),所述空心支架(19)左右部均设置有支管(20),所述支管(20)连接复合冷辊(17)内部。

6. 根据权利要求1所述的一种用于镀铝纸复合材料的复合机,其特征在于,所述柜体(1)下端四角均设置有万向轮(2)。

一种用于镀铝纸复合材料的复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及复合机技术领域,尤其涉及一种用于镀铝纸复合材料的复合机。

背景技术

[0002] 复合机就是将两层或者两层以上的材料用粘合剂粘合成为一体。使原有材料得到新的功能。如薄膜和铝箔、薄膜、纸张,无纺布等就经常会用到。亦可和胶片、海绵、布料等复合。常见的软包装材料基本上都是复合成品。一般说的复合机是指家纺、服装、家具、汽车内饰及其它相关产业中一种复合设备,主要用于各类布料、皮革、膜、纸、海绵等二层或多层的贴合生产工艺。复合机主要应用在流延膜、透气膜与无纺布等材料上胶贴合。适用于婴儿纸尿裤,医用防护服,食品干燥剂包装袋等行业产品。应用在无纺布等材料上胶复合和分切加工。适用于家用空气净化器、汽车空气净化器、空调、冰箱等配套滤材加工。

[0003] 目前现有的镀铝纸复合材料的复合机身庞大,能耗高,操作起来费时费力,影响生产效率;且在复合时不能精确控制温度,导致复合后薄膜材料不平整,易起褶皱,影响产品质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种用于镀铝纸复合材料的复合机。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种用于镀铝纸复合材料的复合机,包括柜体、热烘干机、涂料辊和复合冷辊,所述柜体左端中部设置有进料口,柜体右端中部设置有出料口,柜体上端中部设置有透气网,柜体前端左部设置有玻璃窗,柜体前端右部设置有控制面板。

[0007] 优选的,所述柜体内左侧设置有导向辊,所述导向辊右侧设置有涂料辊,所述涂料辊上侧设置有第一挤压辊,且所述第一挤压辊的下端和涂料辊的上端贴合,涂料辊下侧设置有料槽,且涂料辊下半部伸入料槽内,所述料槽内下端设置有电加热块。

[0008] 优选的,所述柜体内中部上端设置有热烘干机,所述热烘干机的进风口连接透气网,热烘干机下侧设置有支撑辊,所述支撑辊下侧设置有抽屉式接料盘。

[0009] 优选的,所述柜体内右侧中部设置有第二挤压辊,所述第二挤压辊下侧设置有复合冷辊,且柜体内右端下部设置有制冷器。

[0010] 优选的,所述复合冷辊内设置有导流板,复合冷辊内侧设置有轴承,所述轴承内侧设置有空心支架,所述空心支架左右部均设置有支管,所述支管连接复合冷辊内部。

[0011] 优选的,所述柜体下端四角均设置有万向轮。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 1. 本实用新型中,通过控制面板操作设备,且通过万向轮可以移动柜体,操作起来省时省力,有利于提升生产效率。

[0014] 2. 本实用新型中,通过第一挤压辊和料辊的挤压进行涂料,第二挤压辊和复合冷

辊的挤压进行冷却、二次贴合,有利于提升复合材料表面的平整度;通过电加热块对涂料加热,防止涂料凝结,通过热烘干机对材料进行烘干和复合冷辊的冷却,防止沾粘,有利于提升材料的复合质量。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型的内部结构示意图。

[0017] 图3为本实用新型中复合冷辊的内部结构示意图。

[0018] 图中标号:1、柜体;2、万向轮;3、透气网;4、抽屉式接料盘;5、玻璃窗;6、控制面板;7、进料口;8、出料口;9、导向辊;10、第一挤压辊;11、涂料辊;12、料槽;13、电加热块;14、热烘干机;15、支撑辊;16、第二挤压辊;17、复合冷辊;18、轴承;19、空心支架;20、支管;21、导流板;22、制冷器。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0020] 参照图1-3,一种用于镀铝纸复合材料的复合机,包括柜体1、热烘干机14、涂料辊11和复合冷辊17,柜体1左端中部设置有进料口7,柜体1右端中部设置有出料口8,柜体1上端中部设置有透气网3,柜体1前端左部设置有玻璃窗5,柜体1前端右部设置有控制面板6。

[0021] 柜体1内左侧设置有导向辊9,导向辊9右侧设置有涂料辊11,涂料辊11上侧设置有第一挤压辊10,且第一挤压辊10的下端和涂料辊11的上端贴合,涂料辊11下侧设置有料槽12,且涂料辊11下半部伸入料槽12内,料槽12内下端设置有电加热块13。

[0022] 使用时,利用导向辊9将复合材料导向涂料辊11,涂料辊11转动沾取料槽12内的涂料,通过和第一挤压辊10的挤压作用,进行涂料、压平操作,且料槽12底部的电加热块13会对涂料进行加热,防止涂料凝结。

[0023] 柜体1内中部上端设置有热烘干机14,热烘干机14的进风口连接透气网3,热烘干机14下侧设置有支撑辊15,支撑辊15下侧设置有抽屉式接料盘4。

[0024] 使用时,复合材料经过支撑辊15时,热烘干机14的进风口通过透气网3进行吸气,对复合材料进行吹风加热,且滴落的涂料会滴入抽屉式接料盘4进行收集、清理,防止涂料未干收卷造成沾粘。

[0025] 柜体1下端四角均设置有万向轮2,且柜体1内右侧中部设置有第二挤压辊16,第二挤压辊16下侧设置有复合冷辊17,且柜体1内右端下部设置有制冷器22,且复合冷辊17内设置有导流板21,复合冷辊17内侧设置有轴承18,轴承18内侧设置有空心支架19,空心支架19左右部均设置有支管20,支管20连接复合冷辊17内部。

[0026] 使用时,若需移动柜体1,可通过推动柜体1带动万向轮2进行移动,省时省力;制冷器22对空心支架19进行充水循环,空心支架19转动带动轴承18转动,轴承18转动带动复合冷辊17转动,且再转动时,水流经过支管20进入复合冷辊17内,再导流板21的作用下再次进入制冷器22进行循环供冷,复合冷辊17通过和第二挤压辊16的挤压作用对复合材料进行冷

却,有利于提升材料的复合质量。

[0027] 工作原理:本实用新型使用时,通过控制面板6启动设备,将复合材料经过进料口7进入柜体1内,利用导向辊9将复合材料导向涂料辊11,涂料辊11转动沾取料槽12内的涂料,通过和第一挤压辊10的挤压作用,进行涂料、压平操作,且料槽12底部的电加热块13会对涂料进行加热,防止涂料凝结;涂料完成后,复合材料经过支撑辊15时,热烘干机14的进风口通过透气网3进行吸气,对复合材料进行吹风加热,且滴落的涂料会滴入抽屉式接料盘4进行收集、清理,防止涂料未干收卷造成沾粘;烘干完成后,复合材料经过复合冷辊17时,制冷器22对空心支架19进行充水循环,空心支架19转动带动轴承18转动,轴承18转动带动复合冷辊17转动,且再转动时,水流经过支管20进入复合冷辊17内,再导流板21的作用下再次进入制冷器22进行循环供冷,复合冷辊17通过和第二挤压辊16的挤压作用对复合材料进行冷却,有利于提升材料的复合质量;若需移动柜体1,可通过推动柜体1带动万向轮2进行移动,省时省力。

[0028] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的设备或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0029] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0030] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

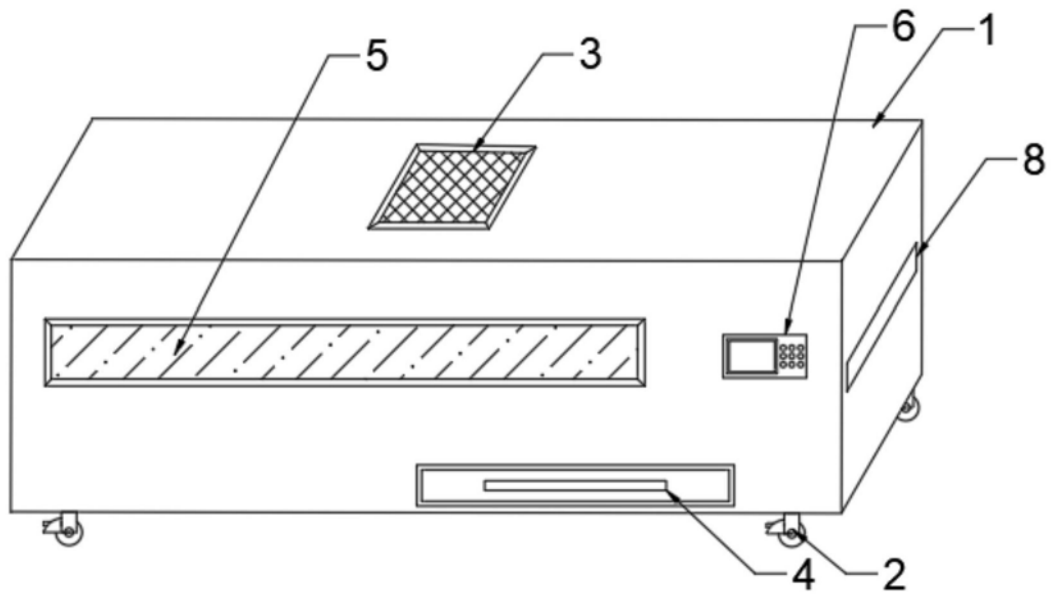


图1

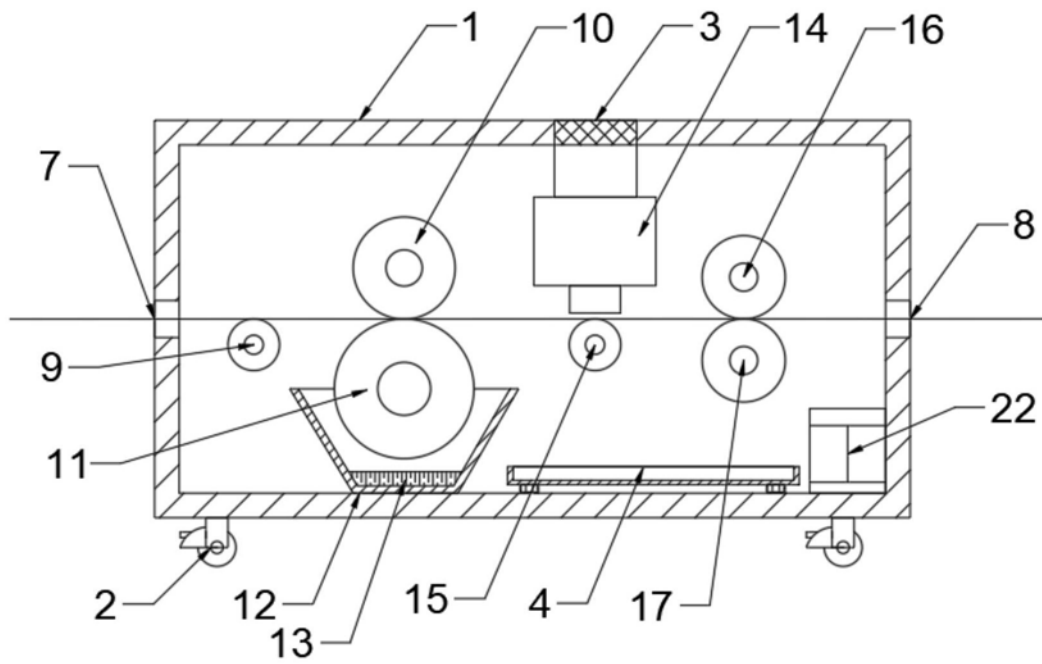


图2

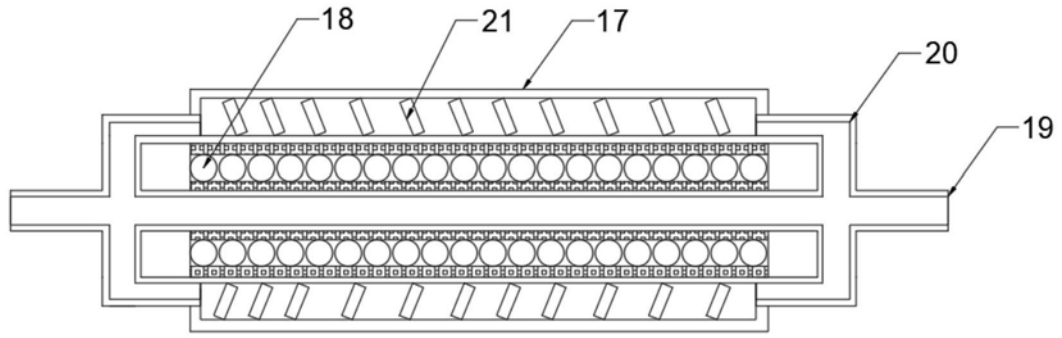


图3