



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203092719 U

(45) 授权公告日 2013. 07. 31

(21) 申请号 201320103346. 5

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2013. 03. 07

(73) 专利权人 德清艺玛工艺装饰有限公司

地址 313200 浙江省湖州市德清县武康镇北湖西街 302

(72) 发明人 何贤兵

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务有限公司 33214

代理人 王晓峰

(51) Int. Cl.

B28B 5/00 (2006. 01)

B28B 3/20 (2006. 01)

B28B 11/10 (2006. 01)

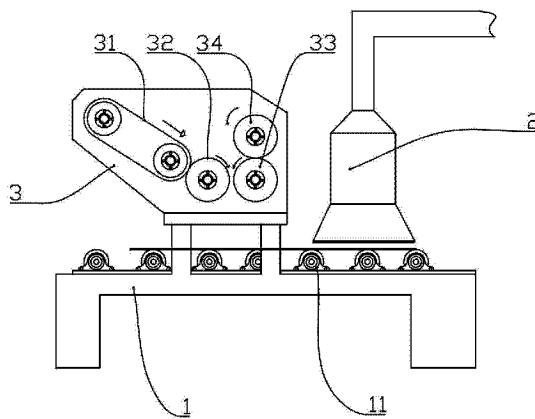
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,包括有上方开口的机壳,机壳内平行设有两个处于同一水平面的挤压出料辊子A和挤压出料辊子B,挤压出料辊子A和挤压出料辊子B反向转动;机壳内还设有推料带和推料辊子,推料带设置在挤压出料辊子A上方,推料辊子平行设置在挤压出料辊子B上方,推料带、挤压出料辊子A、挤压出料辊子B及推料辊子均通过轴承安装在机壳上。该挤出机能够将印花成型料以布状平整地挤出,之后经浮雕板加工设备的滚压装置进行压实、厚度调整,再通过立体印花成型装置滚印出花纹,能够快速成型各种纹理的浮雕板,浮雕板表面的纹理图案一次成型,无需人工进行修边打磨,生产效率大大提高,同时降低了人工成本。



1. 一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,其特征在于:包括有上方开口的机壳,机壳内平行设有两个处于同一水平面的挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B,挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 反向转动;机壳内还设有推料带和推料辊子,推料带设置在挤压出料辊子 A 上方,且推料带与挤压出料辊子 A 转向相同,推料辊子平行设置在挤压出料辊子 B 上方,推料辊子与挤压出料辊子 B 转向相同;推料带、挤压出料辊子 A、挤压出料辊子 B 及推料辊子均通过轴承安装在机壳上。

2. 根据权利要求 1 所述的一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,其特征在于:所述的机壳固定安装在水平的机架上,机架上设置有电机,挤压出料辊子 B 通过传动链与电机传动连接;挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 通过齿轮啮合传动,推料带与挤压出料辊子 A 通过传动链传动连接,推料辊子与挤压出料辊子 B 也通过传动链传动连接。

3. 根据权利要求 1 所述的一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,其特征在于:所述的挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 之间的距离为 5-20mm。

一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机

技术领域

[0001] 本实用新型属于建材制造加工技术领域,具体涉及一种浮雕装饰板加工设备技术。

背景技术

[0002] 目前市面上的水泥浮雕装饰板一般都是纯手工加工而成,通过将湿泥料置入模具,成型后脱模,再手工进行修边打磨,工序多,加工麻烦且人工成本很高,不便于进行大规模生产。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是:针对现有技术纯手工加工浮雕板低效率、高成本的不足,提供一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,提高浮雕板的生产效率,降低生产成本。

[0004] 为实现本实用新型之目的,采用以下技术方案予以实现:一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机,包括有上方开口的机壳,机壳内平行设有两个处于同一水平面的挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B,挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 反向转动;机壳内还设有推料带和推料辊子,推料带设置在挤压出料辊子 A 上方,且推料带与挤压出料辊子 A 转向相同,推料辊子平行设置在挤压出料辊子 B 上方,推料辊子与挤压出料辊子 B 转向相同;推料带、挤压出料辊子 A、挤压出料辊子 B 及推料辊子均通过轴承安装在机壳上。

[0005] 印花成型料从挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 之间的间隙向下被挤出,所述的推料带和推料辊子均用于辅助挤压出料辊子将印花成型料往下推送,使印花成型料在两个挤压出料辊子的间隙处均匀地挤出,保证被挤出的印花成型料呈布状,铺设到水泥纤维基板上后能够保持平整。

[0006] 作为优选方案:所述的机壳固定安装在水平的机架上,机架上设置有电机,挤压出料辊子 B 通过传动链与电机传动连接;挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 通过齿轮啮合传动,推料带与挤压出料辊子 A 通过传动链传动连接,推料辊子与挤压出料辊子 B 也通过传动链传动连接。

[0007] 作为优选方案:所述的挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 之间的距离为 5-20mm。根据所要生产的浮雕板的具体厚度,适当调整挤压出料辊子 A 和挤压出料辊子 B 之间的距离,使得挤出的布状印花成型料的厚度适当。

[0008] 与现有技术相比较,本实用新型的有益效果是:该挤出机能够将印花成型料以布状平整地挤出,之后经浮雕板加工设备的滚压装置进行压实、厚度调整,再通过立体印花成型装置滚印出花纹,能够快速成型各种纹理的浮雕板,浮雕板表面的纹理图案一次成型,无需人工进行修边打磨,生产效率大大提高,同时降低了人工成本。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0010] 图 2 是图 1 后视方向的结构示意图。

[0011] 1、机架；11、传动辊子组；2、吸尘装置；3、机壳；31、推料带；32、挤压出料辊子 A；33、挤压出料辊子 B；34、推料辊子；4、电机。

具体实施方式

[0012] 下面根据附图对本实用新型的具体实施方式做一个详细的说明。

[0013] 根据图 1 和图 2 所示，本实施例所述的一种浮雕板加工设备的印花成型料挤料机，包括有上方开口的机壳 3，机壳 3 内平行设有两个处于同一水平面的挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33，挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 反向转动；机壳 3 内还设有推料带 31 和推料辊子 34，推料带 31 设置在挤压出料辊子 A32 上方，且推料带 31 与挤压出料辊子 A32 转向相同，推料辊子 34 平行设置在挤压出料辊子 B33 上方，推料辊子 34 与挤压出料辊子 B33 转向相同；推料带 31、挤压出料辊子 A32、挤压出料辊子 B33 及推料辊子 34 均通过轴承安装在机壳 3 上。

[0014] 印花成型料从挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 之间的间隙向下被挤出，所述的推料带 31 和推料辊子 34 均用于辅助挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 将印花成型料往下推送，使印花成型料在挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 的间隙处均匀地挤出，保证被挤出的印花成型料呈布状，铺设到水泥纤维基板上后能够保持平整。

[0015] 所述的机壳 3 固定安装在水平的机架 1 上，机架 1 上设置有电机 4，挤压出料辊子 B33 通过传动链与电机 4 传动连接；挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 通过齿轮啮合传动，推料带 31 与挤压出料辊子 A32 通过传动链传动连接，推料辊子 34 与挤压出料辊子 B33 也通过传动链传动连接。

[0016] 所述的挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 之间的距离为 5-20mm。根据所要生产的浮雕板的具体厚度，适当调整挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 之间的距离，使得挤出的布状印花成型料的厚度适当。

[0017] 所述的机架 1 上安装有传动辊子组 11，从挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 之间挤送出布状的印花成型料铺设到由传动辊子组 11 推送的水泥纤维基板上。

[0018] 所述的机架 1 上机壳 3 的前一工位位置设有吸尘装置 2，吸尘装置 2 将水泥纤维基板上的粉尘吸出，利于印花成型料与水泥纤维基板的牢固粘接。所述的吸尘装置 2 的出口通过管道与设置在室外的过滤装置相连。所述的印花成型料由水泥、颜料、粘合剂等调配而成。

[0019] 所述的推料带 31 下端位于挤压出料辊子 A32 的正上方，推料带 31 整体倾斜设置，使推料带 31、推料辊子 34、挤压出料辊子 A32 及挤压出料辊子 B33 共同构成一个漏斗形状。位于其中的印花成型料由于重力作用对挤压出料辊子 A32 及挤压出料辊子 B33 间隙处的印花成型料产生压力，加上推料带 31、推料辊子 34 及挤压出料辊子 A32、挤压出料辊子 B33 转动对印花成型料产生向下的推力，利于印花成型料能够以布状挤出，且表面保持平整，厚度均匀。

[0020] 水泥纤维基板进入挤料机工位后，吸尘装置 2 将水泥纤维基板上表面的粉尘吸除，紧接着印花成型料从挤压出料辊子 A32 和挤压出料辊子 B33 之间的间隙挤出并铺到水泥纤维基板上表面，接着滚压装置将印花成型料与水泥纤维基板压实使之厚度均匀，接

着立体印花成型装置的压花辊在印花成型料上表面压出立体的花纹图案,最后经传动带送出。

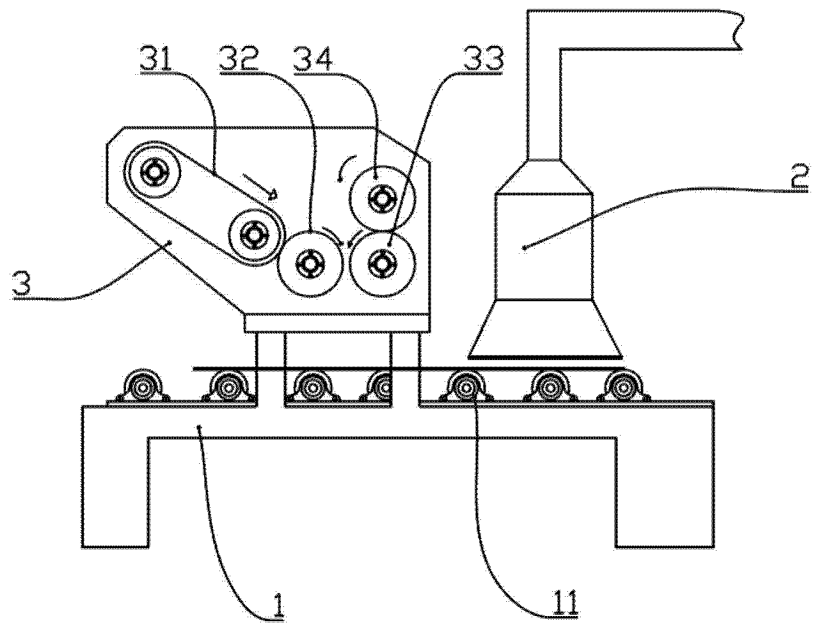


图 1

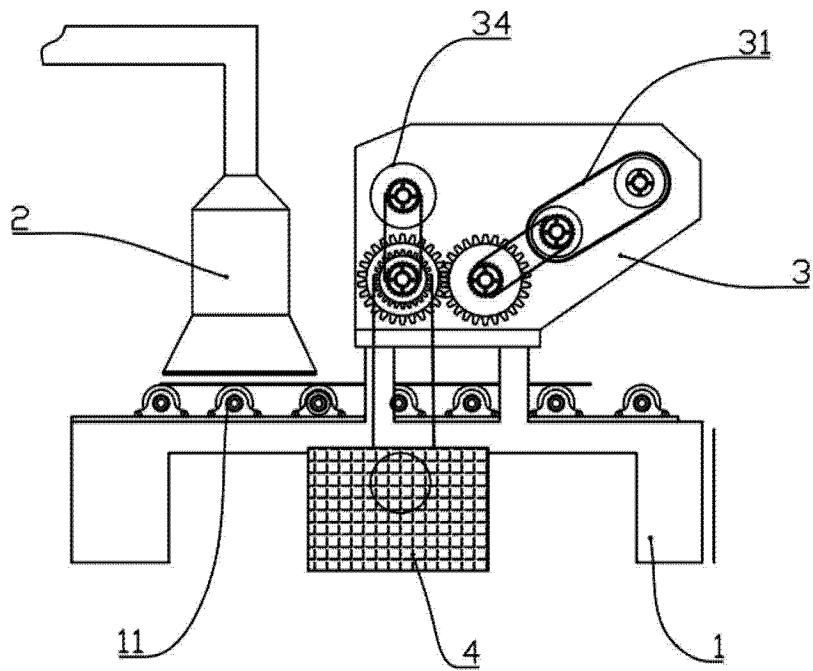


图 2