



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105644143 A

(43) 申请公布日 2016. 06. 08

(21) 申请号 201410629875. 8

(22) 申请日 2014. 11. 10

(71) 申请人 无锡桥阳机械制造有限公司

地址 214000 江苏省无锡市惠山区洛社镇人民路南 312 国道口

(72) 发明人 沈秋

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司

11332

代理人 徐鹏飞

(51) Int. Cl.

B41F 23/08(2006. 01)

B32B 37/12(2006. 01)

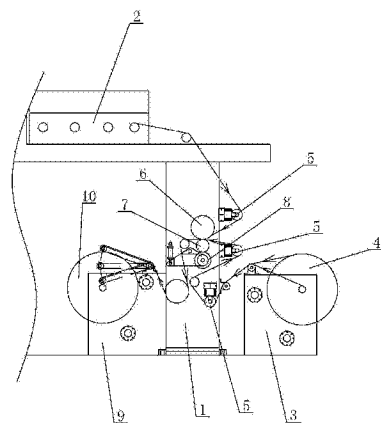
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种干式复合机复合机构

(57) 摘要

本发明公开了一种干式复合机复合机构,其包括复合机机架、若干个烘干箱、放卷装置、复合装置和收料装置,所述若干个烘干箱设置于复合机机架的上方,所述放卷装置设置于所述复合机机架的一侧,所述复合装置设置于复合机机架上,其包括复合热辊和复合橡胶压辊,所述复合热辊位于所述复合橡胶压辊的正上方,所述收料装置相对于所述放卷装置设置于所述复合机机架的另一侧,所述放卷装置上的薄膜以及经烘干后的薄膜均通过导向辊进入所述复合热辊和复合橡胶压辊之间进行复合。上述复合机构能够使薄膜在复合过程中始终保持平整,无褶皱发生,从而保证了复合产品的质量。



1. 一种干式复合机复合机构,其包括复合机机架、若干个烘干箱、放卷装置、复合装置和收料装置,其特征在于,所述若干个烘干箱设置于复合机机架的上方,用于对涂胶后的薄膜进行烘干,所述放卷装置用于放出与烘干后的薄膜进行复合的薄膜,其设置于所述复合机机架的一侧,所述复合装置设置于复合机机架上,其包括复合热辊和复合橡胶压辊,所述复合热辊位于所述复合橡胶压辊的正上方,所述收料装置相对于所述放卷装置设置于所述复合机机架的另一侧,所述放卷装置上的薄膜以及经烘干后的薄膜均通过导向辊进入所述复合热辊和复合橡胶压辊之间进行复合。

2. 根据权利要求1所述的干式复合机复合机构,其特征在于,所述放卷装置包括放料架,所述放料架上可转动地设置有放料辊,所述放料辊上的薄膜经导向辊和放卷张力检测器进入复合装置。

3. 根据权利要求1或2所述的干式复合机复合机构,其特征在于,所述烘干箱烘干后的薄膜依次经导向辊和放卷张力检测器进入复合装置。

4. 根据权利要求1所述的干式复合机复合机构,其特征在于,所述复合机机架上于所述复合橡胶压辊的正下方设置有背压钢辊。

5. 根据权利要求1所述的干式复合机复合机构,其特征在于,所述复合热辊采用导热油进行加热,其内通有导热油。

6. 根据权利要求1所述的干式复合机复合机构,其特征在于,所述收料装置包括收料架和收料辊,所述收料辊可转动地设置于收料架上,复合后的薄膜经导向辊引入收料辊上。

一种干式复合机复合机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种干式复合机,尤其涉及一种干式复合机复合机构。

背景技术

[0002] 干式复合机是通过干式复合工艺将不同的塑料薄膜粘到一起形成复合薄膜的机器。其工艺就是涂胶后将胶液中的溶剂通过加热排气的方法使其充分干燥,然后在“干的”状况下进行复合。鉴于干式复合机会对不同的塑料薄膜,铝箔甚至是纸张进行复合,因此对于干式复合机的要求就较高。

[0003] 复合机构是干式复合机位于后段工序的重要部件,目前,现有的干式复合机的复合机构普遍存在因复合时复合辊的压力不一致,造成复合后的薄膜不平整,易起褶皱的缺点,影响复合后产品的质量。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种干式复合机复合机构,其具有能够使复合后的薄膜平整、不起皱的特点,以解决现有技术中干式复合机复合机构存在的上述问题。

[0005] 为达此目的,本发明采用以下技术方案:

[0006] 一种干式复合机复合机构,其包括复合机机架、若干个烘干箱、放卷装置、复合装置和收料装置,所述若干个烘干箱设置于复合机机架的上方,用于对涂胶后的薄膜进行烘干,所述放卷装置用于放出与烘干后的薄膜进行复合的薄膜,其设置于所述复合机机架的一侧,所述复合装置设置于复合机机架上,其包括复合热辊和复合橡胶压辊,所述复合热辊位于所述复合橡胶压辊的正上方,所述收料装置相对于所述放卷装置设置于所述复合机机架的另一侧,所述放卷装置上的薄膜以及经烘干后的薄膜均通过导向辊进入所述复合热辊和复合橡胶压辊之间进行复合。

[0007] 特别地,所述放卷装置包括放料架,所述放料架上可转动地设置有放料辊,所述放料辊上的薄膜经导向辊和放卷张力检测器进入复合装置。

[0008] 特别地,所述烘干箱烘干后的薄膜依次经导向辊和放卷张力检测器进入复合装置。

[0009] 特别地,所述复合机机架上于所述复合橡胶压辊的正下方设置有背压钢辊。

[0010] 特别地,所述复合热辊采用导热油进行加热,其内通有导热油。

[0011] 特别地,所述收料装置包括收料架和收料辊,所述收料辊可转动地设置于收料架上,复合后的薄膜经导向辊引入收料辊上。

[0012] 本发明的有益效果为,与现有技术相比所述干式复合机复合机构能够使薄膜在复合过程中始终保持平整,无褶皱发生,从而保证了复合产品的质量。

附图说明

[0013] 图1是本发明具体实施方式1提供的干式复合机复合机构的结构示意图。

[0014] 图中：

[0015] 1、复合机机架；2、烘干箱；3、放料架；4、放料辊；5、放卷张力检测器；6、复合热辊；7、复合橡胶压辊；8、背压钢辊；9、收料架；10、收料辊。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0017] 请参阅图 1 所示，图 1 是本发明具体实施方式 1 提供的干式复合机复合机构的结构示意图。

[0018] 本实施例中，一种干式复合机复合机构包括复合机机架 1、若干个烘干箱 2、放卷装置、复合装置和收料装置，所述若干个烘干箱 2 设置于复合机机架 1 的上方，用于对涂胶后的薄膜进行烘干，所述放卷装置用于放出与烘干后的薄膜进行复合的薄膜，其设置于所述复合机机架 1 的一侧，包括放料架 3，所述放料架 3 上可转动地设置有放料辊 4，所述放料辊 4 上的薄膜经导向辊和放卷张力检测器 5 进入复合装置。所述复合装置设置于复合机机架 1 上，其包括复合热辊 6 和复合橡胶压辊 7，所述复合热辊 6 采用导热油进行加热，其内通有导热油，所述复合热辊 6 位于所述复合橡胶压辊 7 的正上方，所述复合机机架 1 上于所述复合橡胶压辊 7 的正下方设置有背压钢辊 8。所述收料装置相对于所述放卷装置设置于所述复合机机架 1 的另一侧，其包括收料架 9 和收料辊 10，所述收料辊 10 可转动地设置于收料架 9 上，复合后的薄膜经导向辊引入收料辊 10 上。上述经烘干后的薄膜通过导向辊和放卷张力检测器 5 进入所述复合热辊 6 和复合橡胶压辊 7 之间进行复合。

[0019] 上述干式复合机复合机构能够使薄膜在复合过程中始终保持平整，无褶皱发生，从而保证了复合产品的质量。

[0020] 以上实施例只是阐述了本发明的基本原理和特性，本发明不受上述事例限制，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还有各种变化和改变，这些变化和改变都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

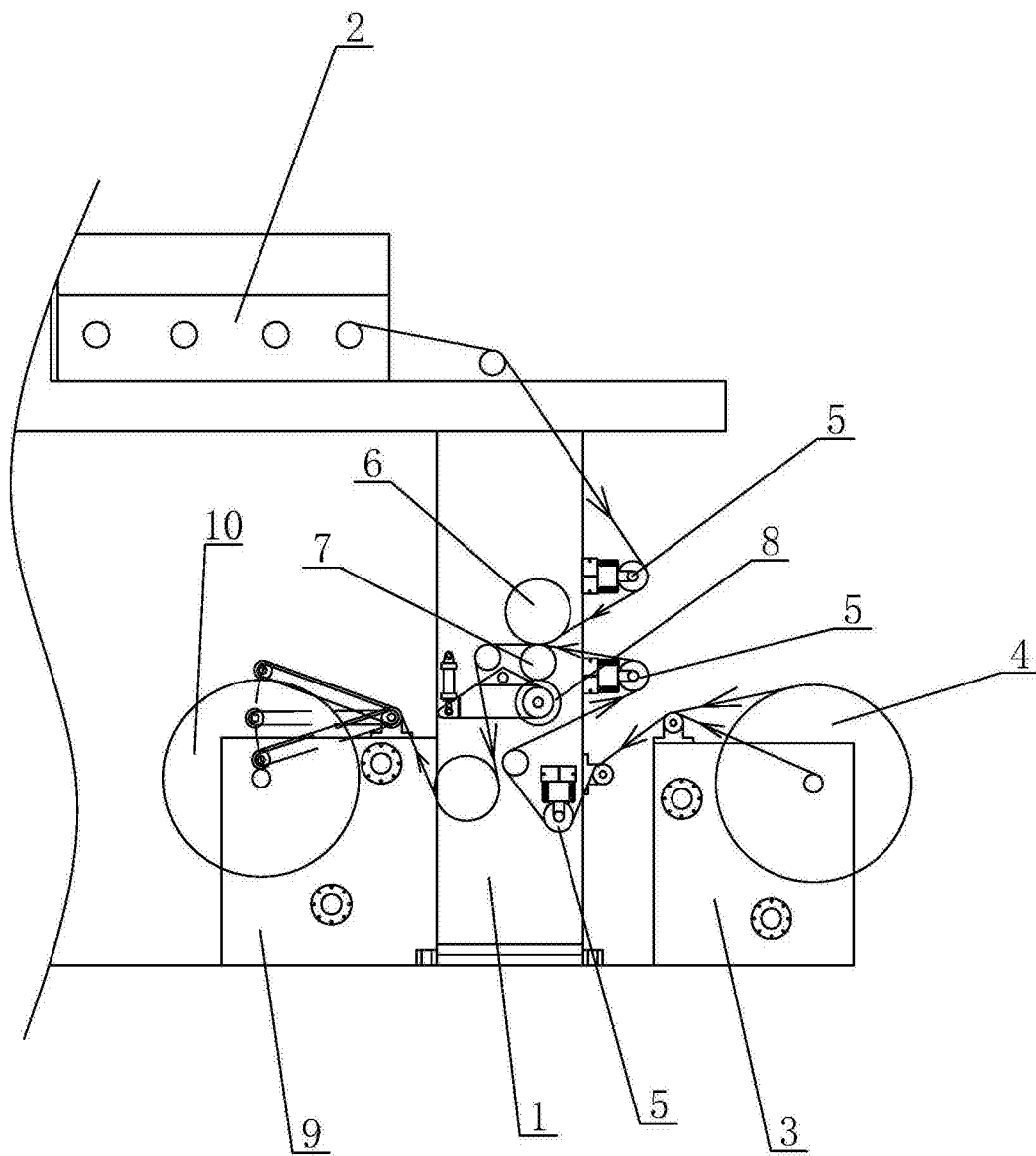


图 1