



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106965531 A

(43)申请公布日 2017. 07. 21

(21)申请号 201710321869.X

(22)申请日 2017.05.09

(71)申请人 上海博丽铝幕墙材料制造有限公司

地址 201499 上海市奉贤区四团镇谊盛路
285号第九幢120室

(72)发明人 朱晓辉

(51)Int.Cl.

B32B 37/10(2006.01)

B32B 38/00(2006.01)

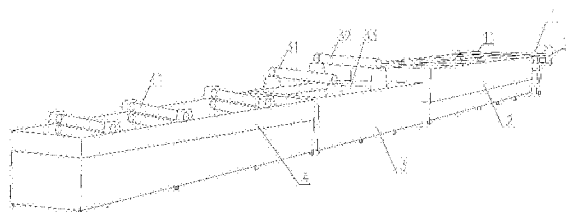
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种新型板材覆膜机

(57)摘要

本发明公开了一种新型板材覆膜机,具有引导机架、烘干机、覆膜机架和辊压机架,所述引导机架放置在整个覆膜机的最前端,引导机架上有上下两个引导辊轮,引导滚轮均由一侧的电机带动,引导机架后方为烘干机,烘干机内部有烘干电网片和滚动轴轮,烘干电网片为水平放置且可通电加热,滚动轴轮均匀分布在电网片之上且可在电机带动下转动,覆膜机架安装在烘干机的后方,覆膜机架内也有一条板材行走辊道,覆膜机架上方安装有一个膜放置辊和两个张力调节辊,板材所需覆上的膜卷在膜放置辊上,张力调节辊位于覆膜机架前方,从放置辊上拉出来的膜通过张力调节辊后覆在板材上方,辊压机架位于覆膜机的最后方,辊压机架上均匀安装了几组对压辊。



1. 一种新型板材覆膜机,其特征在于,具有引导机架(1)、烘干机(2)、覆膜机架(3)和辊压机架(4),所述引导机架(1)放置在整个覆膜机的最前端,引导机架(1)上有上下两个引导辊轮(11),两个引导辊轮(11)都可以上下调节高度和辊轮之间的空隙,引导辊轮均由一侧的电机(12)带动,引导机架(1)后方为烘干机,烘干机内部有烘干电网片(21)和滚动轴轮(22),烘干电网片为水平放置且可通电加热,滚动轴轮(22)均匀分布在电网片之上且可在电机带动下转动,

覆膜机架(3)安装在烘干机的后方,覆膜机架(3)内也有一条板材行走辊道(33),覆膜机架上方安装有一个膜放置辊(31)和两个张力调节辊(32),膜放置辊(31)位于覆膜机架后方,板材所需覆上的膜卷在膜放置辊(31)上,张力调节辊(32)位于覆膜机架前方,从放置辊上拉出来的膜通过张力调节辊后覆在板材上方,

所述的辊压机架(4)位于覆膜机的最后方,辊压机架上均匀安装了几组对压辊(41),每组对压辊之间的间隙都可以调节。

2. 根据权利要求1所述的新型板材覆膜机,其特征在于,在板材覆膜机内引导机架(1)上的引导辊轮(11)、烘干机内的滚动轴轮(22)、覆膜机架(3)上的行走辊道(33)和辊压机架(4)上的对压辊(41)均可上下调节高度,使得板材行走的辊道在同一水平面上。

一种新型板材覆膜机

技术领域

[0001] 本发明涉及板材覆膜加工相关技术领域,具体涉及一种新型板材覆膜机。

背景技术

[0002] 覆膜机是一种用于将薄膜覆盖在各种板材上的设备,用于防止板材的磨损,覆膜机一般包括工作板,在工作板上设置转动的压辊以及放置薄膜放置辊,板材通过压辊带动运行,薄膜通过压辊被贴合到板材上。

[0003] 目前在板材生产线及贴保护膜的生产线上,采用的简单的辊式布膜,板材的定位和拖动仍靠人工调节,切膜也要手工进行,这种生产模式效率低,覆膜的质量不高,容易造成膜料的浪费。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了弥补现有技术的不足,提供了一种提高效率的新型板材覆膜机。

[0005] 为了达到本发明的目的,技术方案如下:

[0006] 一种新型板材覆膜机,其特征在于,具有引导机架、烘干机、覆膜机架和辊压机架,所述引导机架放置在整个覆膜机的最前端,引导机架上有上下两个引导辊轮,两个引导辊轮都可以上下调节高度和辊轮之间的空隙,引导滚轮均由一侧的电机带动,引导机架后方为烘干机,烘干机内部有烘干电网片和滚动轴轮,烘干电网片为水平放置且可通电加热,滚动轴轮均匀分布在电网片之上且可在电机带动下转动,

[0007] 覆膜机架安装在烘干机的后方,覆膜机架内也有一条板材行走辊道,覆膜机架上方安装有一个膜放置辊和两个张力调节辊,膜放置辊位于覆膜机架后方,板材所需覆上的膜卷在膜放置辊上,张力调节辊位于覆膜机架前方,从放置辊上拉出来的膜通过张力调节辊后覆在板材上方,

[0008] 所述的辊压机架位于覆膜机的最后方,辊压机架上均匀安装了几组对压辊,每组对压辊之间的间隙都可以调节。

[0009] 优选地,在板材覆膜机内引导机架上的引导辊轮、烘干机内的滚动轴轮、覆膜机架上的行走辊道和辊压机架上的对压辊均可上下调节高度,使得板材行走的辊道在同一水平面上。

[0010] 本发明具有的有益效果:

[0011] 板材可在辊道上一次性完成覆膜动作,而且覆膜速度快,效率高。

附图说明

[0012] 图1是本发明板材覆膜机的结构示意图。

[0013] 图2为本发明板材覆膜机的侧面结构示意图;

[0014] 图3为图1中烘干机的内部结构示意图;

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例对本发明作进一步描述,但本发明的保护范围不仅仅局限于实施例。

[0016] 结合图1图2所示,一种新型板材覆膜机,其特征在于,沿着板材行进方向依次有引导机架1、烘干机2、覆膜机架3和辊压机架4,所述引导机架1放置在整个覆膜机的最前端,引导机架1上有上下两个引导辊轮11,两个引导辊轮11都可以上下调节高度,使得板材进入后可以顺利进入后面的烘干机内部,辊轮之间的空隙也可以根据板材厚度记性调节,引导辊轮11均由一侧的电机12带动,电机12为引导滚轮提供转动的动力。

[0017] 引导机架1后方为烘干机2,结合图3所示,烘干机内部有烘干电网片21和滚动轴轮22,烘干电网片21为水平放置且可通电加热,滚动轴轮22均匀分布在电网片之上且可在电机带动下转动,板材进入烘干机内部后在滚动轴轮22之间行进并由烘干电网片21提供的热量达到对板材加热烘干的效果。

[0018] 覆膜机架3为覆膜机的主要构件,其安装在烘干机的后方,覆膜机架内也有一条板材行走辊道33,行走辊道也有多条辊轮并排排列而成。覆膜机架上方安装有一个膜放置辊31和两个张力调节辊32,膜放置辊31位于覆膜机架后方,板材所需覆上的膜卷在膜放置辊31上,张力调节辊32位于覆膜机架前方,从放置辊上拉出来的膜通过张力调节辊后覆在板材上方,板材通过覆膜机架上的行走辊道后,张力调节辊32从膜放置辊31上拉出膜均匀的平整的覆在板材上,并可以按照板材的长度对膜完成切割动作。

[0019] 所述的辊压机架4位于覆膜机的最后方,辊压机架上均匀安装了几组对压辊,每组对压辊之间的间隙都可以调节,覆膜后的板材进入每组对压辊之间,对压辊可以对覆膜后的板材进行挤压,使得膜更好的与板材粘结在一起。

[0020] 优选地,在板材覆膜机内引导机架上的引导辊轮、烘干机内的滚动轴轮、覆膜机架上的行走辊道和辊压机架上的对压辊均可上下调节高度,使得板材行走的辊道在同一水平面上,这样板材可以更好的在覆膜机上完成加热覆膜挤压等一系列动作。

[0021] 当覆膜机开始工作后,引导机架上的引导辊轮转动,带动板材进入覆膜机,板材从引导辊轮进入烘干机内的滚动轴轮,烘干机内部的烘干电网片通电对板材进行烘干加热,滚动轴轮转动带动板材继续往前行进,板材从烘干机内部进入覆膜机架上的行走辊道,此时覆膜机架上的张力调节辊32从膜放置辊31上拉出膜均匀的平整的覆在板材上,并可以按照板材的长度对膜完成切割动作,覆膜完成后,在行走辊道下滚轮带动继续行进到辊压机架上的对压辊上,对压辊对覆膜后的板材进行挤压,使得膜更好的与板材粘结在一起,最后收集完成覆膜的板材。

[0022] 本发明具有的有益效果:

[0023] 板材可在辊道上一次性完成覆膜动作,而且覆膜速度快,效率高。

[0024] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本发明而并非限制本发明所描述的技术方案,因此,尽管本说明书参照上述的各个实施例对本发明已进行了详细的说明,但是,本领域的普通技术人员应当理解,仍然可以对本发明进行修改或等同替换,而一切不脱离本发明的精神和范围的技术方案及其改进,其均应涵盖在本发明的权利要求范围中。

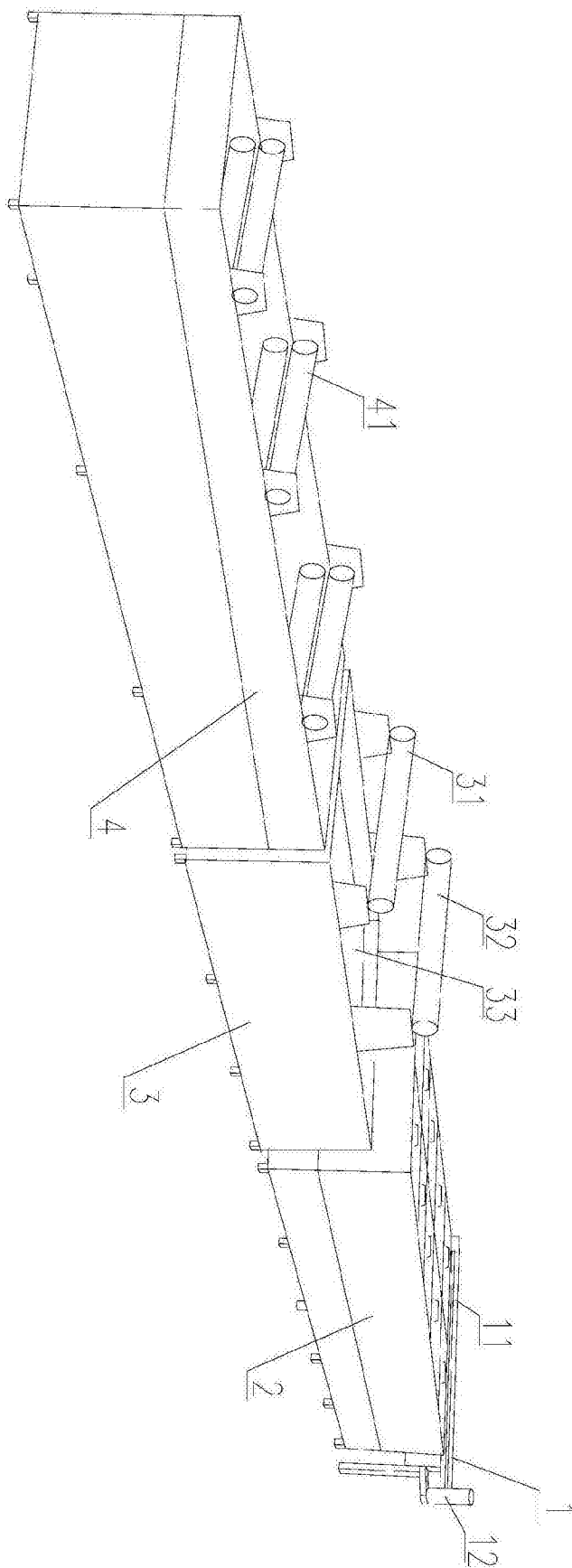


图 1

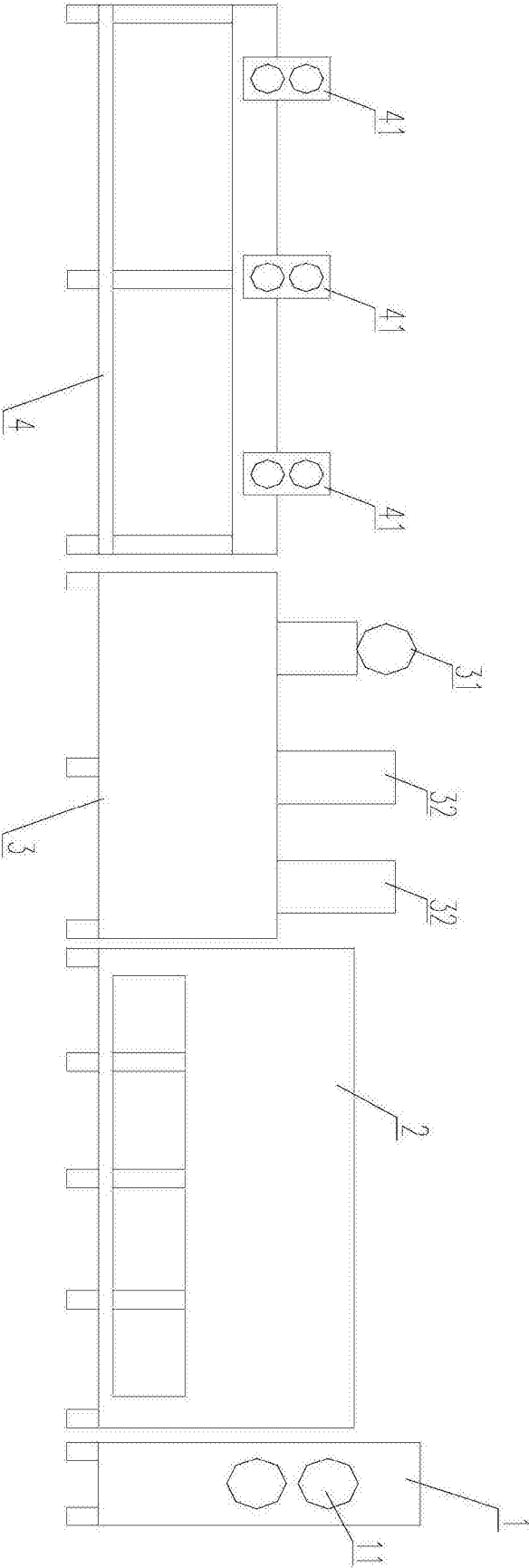


图2

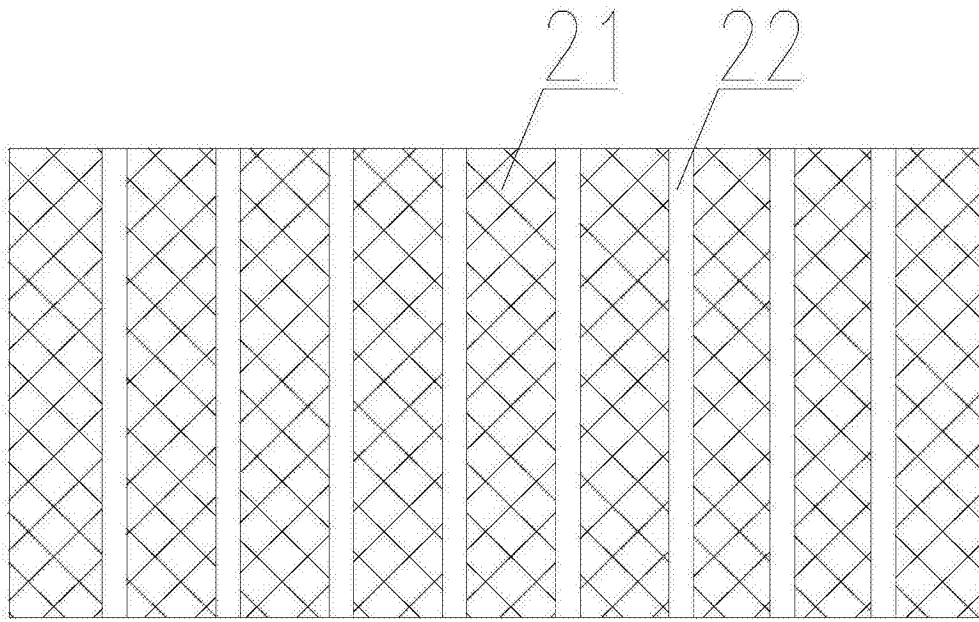


图3