



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 94220496.4

[51]Int.Cl⁵

B32B 13/14

[45]授权公告日 1995 年 5 月 17 日

[22]申请日 94.9.7 [24]颁证日 95.4.14

[73]专利权人 王 武

地址 064100河北省玉田县城西大街华春菱
镁建材制品有限公司

[72]设计人 王 武 刘广增 王广良 李国平

李国利 唐福清 唐福军 赵文臣

赵文敏 杨德臣 唐顺义

[21]申请号 94220496.4

[74]专利代理机构 唐山专利事务所

代理人 赵述之 王永红

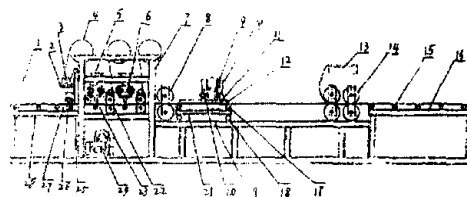
说明书页数:

附图页数:

[54]实用新型名称 自动制板机

[57]摘要

本实用新型涉及一种特别适合用于制作菱镁阻燃宝丽板的自动制板机。它是由送板布浆压合机构、轧平断块机构、铺感光纸轧平机构、动力传动机构组成,送板布浆压合机构位于前机架上,平辊、送入对合辊、纤维布辊、浸液辊、布浆泵、料槽、压合对辊、轧平对合辊等装在前机架上,电机和减速机置于前机架下部。压平断块机构由电机、带轮、锯片、跑车构成,锯片通过锯片轴承座固定在跑车上平板上。铺感光纸轧平机构由2组二次轧平辊、感光纸平台和平辊组成。传动机构通过链条和齿轮传动。



权 利 要 求 书

1、一种用于制作菱镁宝丽板的自动制板机，包括送板布浆压合机构、轧平断块机构、铺感光纸轧平机构、动力传动机构，其特征在于：

a、送板布浆压合机构的平辊水平放置在前机架上，送入对合辊、轧平对合辊、平辊置于前机架同一水平线上，纤维布辊置于前机架的支撑架顶端横梁上，布浆泵吊装在支撑架中间横梁上，布浆泵上方为料槽，下方设有出料口，布浆泵通过链条与压合对辊下辊连接，浸液辊位于前机架中前部，其下部为浸液槽，涨紧辊设置2个，一个置于浸液槽上方，另一个置于布浆泵前部；

b、轧平断块机构由电机、带轮、锯片、跑车构成，电机与锯片轴通过皮带连接，锯片通过锯片轴承座固定在跑车上平板上；

c、铺感光纸轧平机构由2组二次轧平辊、感光纸平台和平辊组成。感光纸平台位于二次轧平辊上方。

2、根据权利要求1所述的自动制板机，其特征在于跑车由跑车架、导辊、上平板、平辊构成，导辊位于平辊下方，置于中机架上梁上。

3、根据权利要求1所述的自动制板机，其特征在于动力传动机构的电机和减速机置于前机架下方，之间通过三角皮带连接，减速机的输出轴上装有4个链轮，分别通过链条与送入对合辊、压合对辊、轧平对合辊、二次轧平对合辊的下辊连接。

自动制板机

本实用新型涉及一种自动制板机，特别适合用于制作菱镁宝丽板。

目前制作菱镁宝丽板或其他无机阻燃装饰板绝大部分为手工操作，或是机械与手工配合完成制板工艺，上述效率低，质量差，不能实现连续作业。

本实用新型的目的在于克服背景技术中的不足之处而提供一种结构合理，机械传动平稳连续性强，工作效率高，产品质量好的自动制板机。

本实用新型的目的是这样实现的：它是由送板布浆压合机构、轧平断块机构、铺感光纸轧平机构、动力传动机构组成，其送板布浆压合机构的平辊水平放置在前机架上，送入对合辊、轧平对合辊、平辊置于前机架同一水平线上，纤维布辊置于前机架的支撑架顶端横梁上，布浆泵吊装在支撑架中间横梁上，布浆泵上方为料槽，下方设有出料口，布浆泵通过链条与压合对辊下辊连接，浸液辊位于前机架中前部，其下部为浸液槽，涨紧辊设置2个，一个置于浸液槽上方，另一个置于布浆泵前部。轧平断块机构由电机、带轮、锯片、跑车构成，电机与锯片轴通过皮带连接，锯片通过锯片轴承座固定在跑车上平板上。铺感光纸轧平机构由2组二次轧平辊、感光纸平台和平辊组成。感光纸平台位于二次轧平辊上方。

本实用新型的目的还可以通过以下技术措施来实现：跑车由跑车架、导辊、上平板、平辊构成，导辊位于平辊下方，置于中机架

上梁上。动力传动机构的电机和减速机置于前机架下方，之间通过三角皮带连接，减速机的输出轴上装有4个链轮，分别通过链条与送入对合辊、压合辊、轧平对合辊、二次轧平对合辊连接。

本实用新型相比背景技术具有如下优点：

1、结构合理，从底板的送入、铺纤维布、布料、压合轧平、锯断、铺感光纸等实现连续作业，一次出成品，工作效率高，

2、由于采用布浆泵压力布浆，因此，布浆均匀，质量好。

附图说明如下：

附图为本实用新型结构示意图。

图中：平辊(1)、浸液槽(2)、浸液辊(3)、纤维布辊(4)、料槽(5)、布浆泵(6)、支撑架(7)、轧平对合辊(8)、电机(9)、带轮(10)、锯片轴承座(11)、上平板(12)、感光纸(13)、二次轧平对合辊(14)、平辊(15)、后机架(16)、平辊(17)、导辊(18)、中机架(19)、锯片(20)、跑车架(21)、压合对辊(22)、出料口(23)、电机(24)、涨紧轮(25)、送入对合辊(26)、调节杆(27)、前机架(28)。

下面结合(附图)实施例详述本实用新型：该送板布浆压合机构的平辊(1)水平放置在前机架上，送入对合辊(26)、压合对辊(22)、轧平对合辊(8)、平辊(1)置于前机架(28)的同一水平线上，纤维布辊(4)置于前机架(28)的支撑架(7)顶端横梁上，布浆泵(6)吊装在支撑架(7)中间横梁上，布浆泵(6)上方为料槽(5)，下方设有出料口(23)，布浆泵(6)通过链条与压合对辊(22)下辊连接。浸液辊(3)位于前机架(28)中前部，其下部为浸液槽(2)，涨紧辊(25)设置2个，一个置于浸液槽(2)上方，另一个置于布浆泵(6)前部。减速机、电机(24)置于前机架(28)下方，电机和减速机用三角皮带连接，减速机为1:50的

蜗杆减速机。减速机的输出轴上装有4个链轮，分别通过链条送入对合辊(26)、压合对辊(22)、轧平对合辊(8)、二次轧平对合辊(14)连接。轧平断块机构由电机(9)、带轮(10)、锯片(20)、跑车构成，跑车由跑车架(21)、导辊(18)、上平板、平辊(16)组成，导辊(18)位于平辊(17)下方，导辊(18)置于中机架(19)上梁上，电机(9)与锯片(20)通过皮带连接，锯片(20)通过锯片轴承座(11)固定在跑车上平板(12)上。铺感光纸机构位于该机的后部，它由2组二次轧平辊(14)感光纸平台(13)、平辊(15)组成，感光纸平台(13)位于二次轧平辊(14)上方，平辊(15)由多个组成平辊组，置于后机架(16)上。送入对合辊(26)、压合对辊(22)、轧平对合辊(8)、二次轧平对合辊(14)上均设有调节杆(27)，用于调节对辊之间间隙，以适应制作不同厚度的板。

工作过程：送板布浆压合机构是将制板时使用的底板，经平辊(1)、送入对合辊(26)送入，并将浸液的布料自动送入，通过布浆泵(6)将料槽(5)的浆料均匀地布在布料中间，经压合对辊(22)、轧平对合辊(8)把底板和非固化状态的软板轧平、轧实，制成具有一定厚度的软板送入轧平断块机构，锯成预定长宽尺寸，切割后的板材随着板材的连续运行送入下一道工序，每割断一块板材，割断机构就自动复位等待锯断下一块板材，(为双向运行自动锯断)。锯断的板块铺感纸后经2对二次轧平对合辊(14)压平、轧实，再经平辊(15)组输送而制成成品。

说明书附图

