



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207343162 U

(45)授权公告日 2018.05.11

(21)申请号 201721297755.8

B05D 3/04(2006.01)

(22)申请日 2017.10.10

(73)专利权人 重庆市昊睿竹木地板有限责任公司

地址 405200 重庆市梁平区工业园区迎宾路408号

(72)发明人 冯建乔 冯宗昊

(74)专利代理机构 上海光华专利事务所(普通合伙) 31219

代理人 尹丽云

(51)Int.Cl.

B05C 1/08(2006.01)

B05C 13/02(2006.01)

B05C 11/10(2006.01)

B05D 3/02(2006.01)

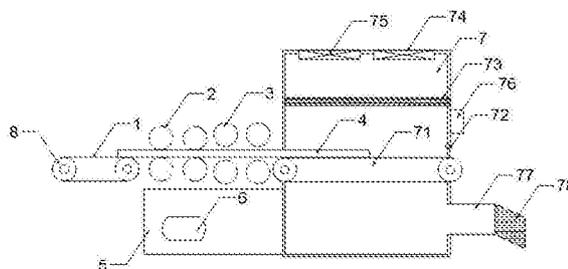
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种木地板上色装置

(57)摘要

本实用新型涉及木地板加工技术领域,尤其为一种木地板上色装置,包括进料传送带、上色装置、木地板、烘干箱以及与传送带传动连接的皮带轮,进料传送带的一端部设置有上色装置,上色装置的另一端设置有均漆装置,上色装置和均漆装置的底部设置有回收槽,均漆装置的另一端设置有烘干箱,烘干箱的侧面底端设置有出风孔,出风孔连接有除味装置。本实用新型采用均漆装置通过压力轴将均漆辊筒向木地板靠拢,均漆辊筒的刷毛对木地板上的油漆进行均匀粉刷,多余的油漆渗入到油漆槽内,节约了资源,减少了成本;采用烘干箱,电加热网产生热风对木地板表面的油漆进行烘干,温度控制面板调节电加热网的温度,进行烘干处理,全程自动化,工作效率高。



1. 一种木地板上色装置,包括进料传送带(1)、上色装置(2)、木地板(4)、烘干箱(7)以及与所述进料传送带(1)传动连接的皮带轮(8),其特征在于:所述进料传送带(1)的一端部设置有所述上色装置(2),所述上色装置(2)的另一端设置有均漆装置(3),所述上色装置(2)包括若干组上下对称分布的上色辊筒(22),所述上色辊筒(22)的筒壁上设置有通料孔(23),所述上色辊筒(22)的一端部连接有油漆输送管(21),所述均漆装置(3)包括若干组上下对称分布的均漆辊筒(32)以及用于提供压力的压力轴(31),所述均漆辊筒(32)的外壁上设置有用於均漆的刷毛(33),所述上色装置(2)和所述均漆装置(3)的底部均设置有油漆槽(5),所述油漆槽(5)内设置有抽料泵(6),所述均漆装置(3)的另一端设置有所述烘干箱(7),所述烘干箱(7)内设置有与所述烘干箱(7)宽度相同的出料传送带(71),所述出料传送带(71)的出料端设置有活动挡板(72),所述出料传送带(71)的上方设置有电加热网(73),所述烘干箱(7)的顶部设置有进风孔(74),所述进风孔(74)内设置有鼓风机(75),所述烘干箱(7)的外壁设置有温度控制面板(76),所述烘干箱(7)的侧面底端设置有出风孔(77),所述出风孔(77)连接有除味装置(78)。

2. 根据权利要求1所述的木地板上色装置,其特征在于:所述上色辊筒(22)的内部为中空结构,所述均漆辊筒(32)的内部为实心结构。

3. 根据权利要求1所述的木地板上色装置,其特征在于:所述上色辊筒(22)的数量至少设置有两组,所述均漆辊筒(32)的数量至少设置有两组。

4. 根据权利要求3所述的木地板上色装置,其特征在于:每组所述上色辊筒(22)关于所述木地板(4)对称,每组所述均漆辊筒(32)关于所述木地板(4)对称。

5. 根据权利要求3所述的木地板上色装置,其特征在于:每组所述上色辊筒(22)的间距与所述木地板(4)的厚度相同,每组所述均漆辊筒(32)的间距与所述木地板(4)的厚度相同。

6. 根据权利要求1所述的木地板上色装置,其特征在于:所述进料传送带(1)与所述出料传送带(71)的传动速度相同,且采用型号规格相同的皮带轮(8)提供动力。

一种木地板上色装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木地板加工技术领域,具体为一种木地板上色装置。

背景技术

[0002] 木地板“上色”原本的目的是消减木材的颜色差异,或者部分隐蔽木材的缺陷,但现代的地板上色已经变成一种产品差异化和提高附加值的方法,它能够突出天然木材所特有的质感,带来现代而新鲜的色彩,增加装饰效果。针对后一种需求,人们开发出很多上色的手法。其中,难度最高的就是仿古地板的擦色,其要求染色涂漆渗透到地板表面的每一个毛孔和因仿古工艺形成的缺口、空洞中,并不能有堆色、露白等缺陷,所以大部分生产企业采用手工擦色,但是手工擦色的效率低,成本高。

[0003] 中国实用新型专利申请号CN201020165347.9公开了一种木地板的滚漆装置,包括输送木地板(2)的传送带(1),在木地板(2)的上方设有漆辊(3);漆辊(3)的周长大于木地板(2)长度5~10mm。与现有技术相比,由于本实用新型的漆辊与所需要滚漆的木地板长度一致,当漆辊滚动一圈时,刚好完成一块木地板的滚漆工作,所以木地板上不会出现色差,木地板上色彩均匀,提高了木地板的质量;但是该滚漆装置通过漆辊对木地板进行上色,单面上色,上色不均匀,多余的油漆不进行回收导致浪费,增加了成本,采用自然风干的方式,生产效率低下,所以仍有改进的空间。鉴于此,我们提出一种木地板上色装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种木地板上色装置,以解决上述背景技术中提出上色不均匀、成本增加以及效率低下的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0006] 一种木地板上色装置,包括进料传送带、上色装置、木地板、烘干箱以及与所述传送带传动连接的皮带轮,其特征在于:所述进料传送带的一端部设置有所述上色装置,所述上色装置的另一端设置有均漆装置,所述上色装置包括若干组上下对称分布的上色辊筒,所述上色辊筒的筒壁上设置有通料孔,所述上色辊筒的一端部连接有油漆输送管,所述均漆装置包括若干组上下对称分布的均漆辊筒以及用于提供压力的压力轴,所述均漆辊筒的外壁上设置有用于均漆的刷毛,所述上色装置和所述均漆装置的底部均设置有油漆槽,所述油漆槽内设置有抽料泵,所述均漆装置的另一端设置有所述烘干箱,所述烘干箱内设置有与所述烘干箱宽度相同的出料传送带,所述出料传送带的出料端设置有活动挡板,所述出料传送带的上方设置有电加热网,所述烘干箱的顶部设置有进风孔,所述进风孔内设置有鼓风机,所述烘干箱的外壁设置有温度控制面板,所述烘干箱的侧面底端设置有出风孔,所述出风孔连接有除味装置。

[0007] 优选的,所述上色辊筒的内部为中空结构,所述均漆辊筒的内部为实心结构。

[0008] 优选的,所述上色辊筒的数量至少设置有两组,所述均漆辊筒的数量至少设置有两组。

[0009] 优选的,每组所述上色辊筒关于所述木地板对称,每组所述均漆辊筒关于所述木地板对称。

[0010] 优选的,每组所述上色辊筒的间距与所述木地板的厚度相同,每组所述均漆辊筒的间距与所述木地板的厚度相同。

[0011] 优选的,所述进料传送带与所述出料传送带的传动速度相同,且采用型号规格相同的皮带轮提供动力。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、本木地板上色装置木地板通过进料传送带经过上色装置,油漆槽内的抽料泵抽取油漆通过油漆输送管进入到上色辊筒内,油漆经过上色辊筒表面上的通料孔对木地板进行染色,木地板经过均漆装置,均漆装置通过压力轴将均漆辊筒向木地板靠拢,均漆辊筒的刷毛对木地板上的油漆进行均匀粉刷,多余的油漆渗入到油漆槽内,节约了资源,减少了成本。

[0014] 2、木地板通过出料传动带输送至到达烘干箱内,鼓风机从进风孔抽风进入烘干箱内,电加热网产生热风对木地板表面的油漆进行烘干,温度控制面板调节电加热网的温度,进行烘干处理,木地板的染色完成后,出料传动带将木地板通过活动挡板处送出,全程自动化,工作效率高,同时出风孔上连接有除味装置对烘干产生的异味进行处理,不会污染环境,给操作人员提供一个良好的工作环境,提高操作人员的工作效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型上色装置的结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型均漆装置的结构示意图。

[0018] 图中:1、进料传送带;2、上色装置;21、油漆输送管;22、上色辊筒;23、通料孔;3、均漆装置;31、压力轴;32、均漆辊筒;33、刷毛;4、木地板;5、油漆槽;6、抽料泵;7、烘干箱;71、出料传送带;72、活动挡板;73、电加热网;74、进风孔;75、鼓风机;76、温度控制面板;77、出风孔;78、除味装置;8、皮带轮。

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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:

[0021] 一种木地板上色装置,包括进料传送带1、上色装置2、木地板4、烘干箱7以及与传送带1传动连接的皮带轮8,其特征在于:进料传送带1的一端部设置有上色装置2,上色装置2的另一端设置有均漆装置3,上色装置2包括若干组上下对称分布的上色辊筒22,上色辊筒22的筒壁上设置有通料孔23,上色辊筒22的一端部连接有油漆输送管21,均漆装置3包括若干组上下对称分布的均漆辊筒32以及用于提供压力的压力轴31,均漆辊筒32的外壁上设置有用于均漆的刷毛33,上色辊筒22的内部为中空结构,均漆辊筒32的内部为实心结构,每组

上色辊筒22的间距与木地板4的厚度相同,使得上色更加均匀,每组均漆辊筒32的间距与木地板4的厚度相同,使得均漆效果更佳。

[0022] 上色装置2和均漆装置3的底部均设置有油漆槽5,油漆槽5内设置有抽料泵6,均漆装置3的另一端设置有烘干箱7,烘干箱7内设置有与烘干箱7宽度相同的出料传送带71,出料传送带71的出料端设置有活动挡板72,出料传送带71的上方设置有电加热网73,烘干箱7的顶部设置有进风孔74,进风孔74内设置有鼓风机75,烘干箱7的外壁设置有温度控制面板76,烘干箱7的侧面底端设置有出风孔77,出风孔77连接有除味装置78,上色辊筒22的数量至少设置有两组,均漆辊筒32的数量至少设置有两组,每组上色辊筒22关于木地板4对称,每组均漆辊筒32关于木地板4对称,进料传送带1与出料传送带71的传动速度相同,且采用型号规格相同的皮带轮8提供动力,更方便操控,工作效率高。

[0023] 木地板4通过进料传送带1经过上色装置2,油漆槽5内的抽料泵6抽取油漆通过油漆输送管21进入到上色辊筒22内,油漆经过上色辊筒22表面上的通料孔23对木地板4进行染色,木地板4经过均漆装置3,均漆装置3通过压力轴31将均漆辊筒32向木地板靠拢,均漆辊筒32的刷毛33对木地板4上的油漆进行均匀粉刷,多余的油漆渗入到油漆槽5内,节约了资源,减少了成本。

[0024] 木地板4通过出料传动带71输送至到达烘干箱7内,鼓风机75从进风孔74抽风进入烘干箱7内,电加热网73产生热风对木地板4表面的油漆进行烘干,温度控制面板76调节电加热网73的温度,进行烘干处理,木地板的染色完成后,出料传动带71将木地板4通过活动挡板72处送出,全程自动化,工作效率高,同时出风孔77上连接有除味装置78对烘干产生的异味进行处理,不会污染环境,给操作人员提供一个良好的工作环境,提高了工作效率。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的仅为本实用新型的优选例,并不用来限制本实用新型,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

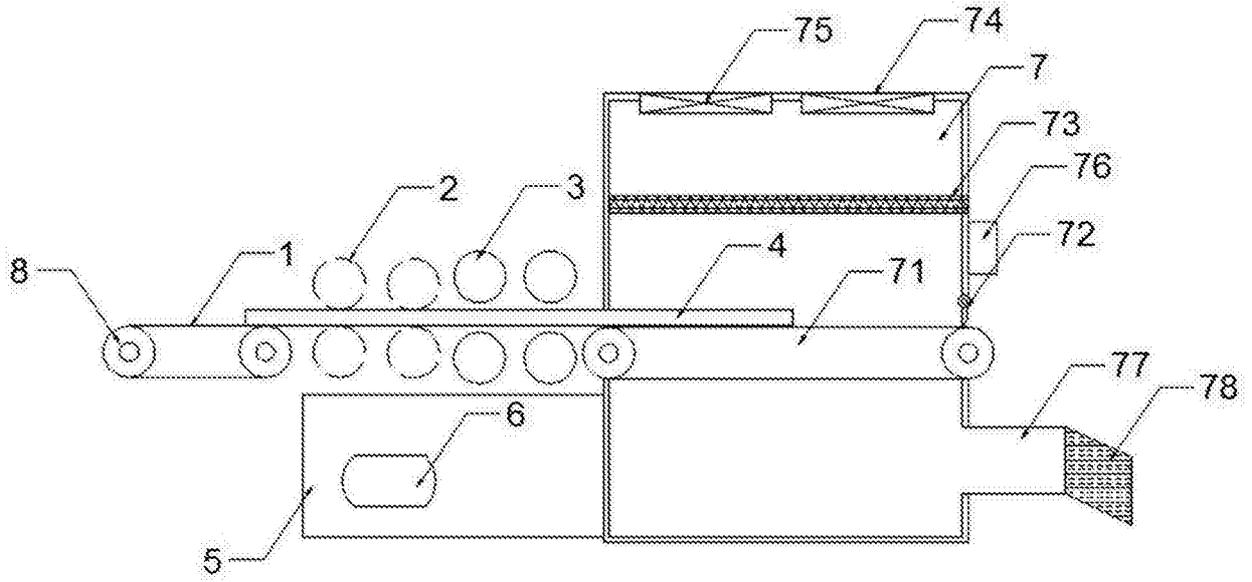


图1

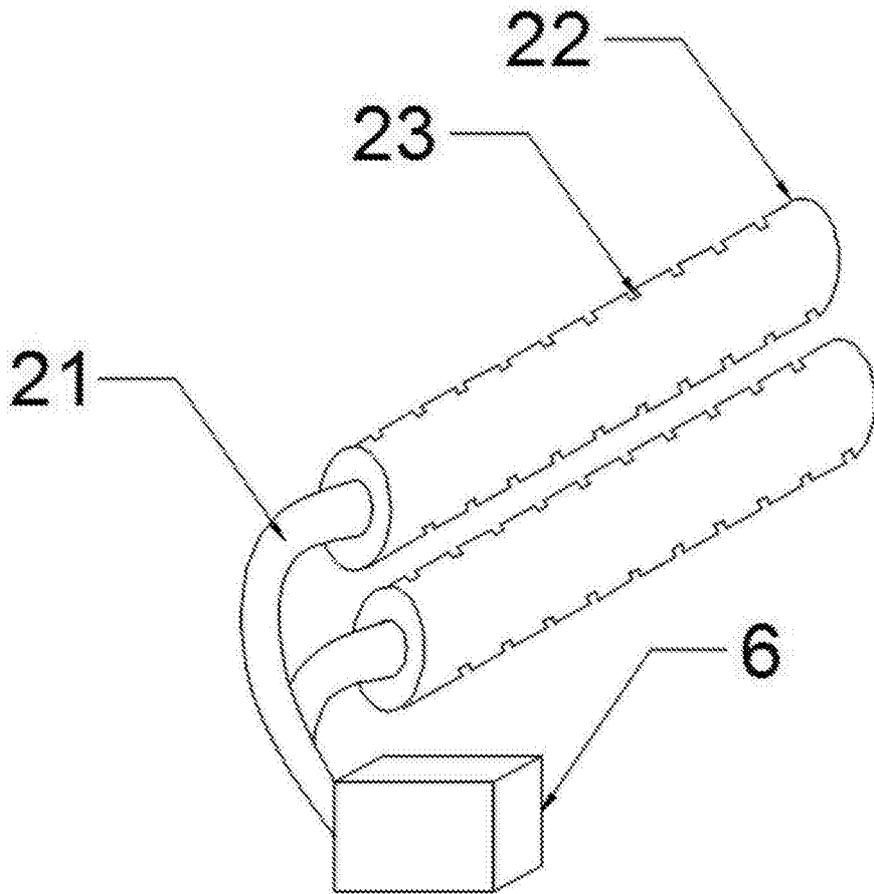


图2

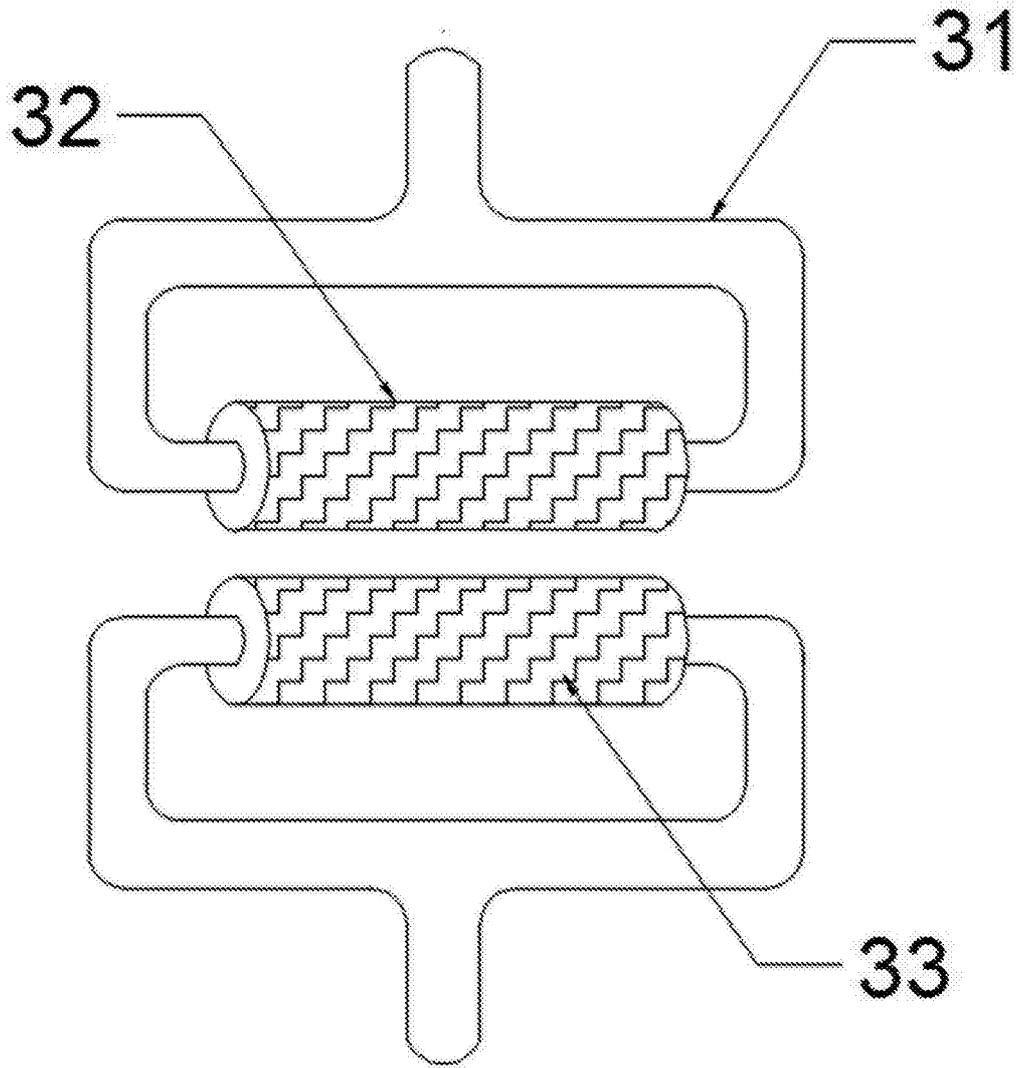


图3