



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103692759 B

(45) 授权公告日 2016. 07. 06

(21) 申请号 201310711320. 3

(22) 申请日 2013. 12. 20

(73) 专利权人 常州市百美机械制造有限公司

地址 213101 江苏省常州市武进区横林镇新
东方村孟西路6号

(72) 发明人 是春国

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 王凌霄

(51) Int. Cl.

B32B 37/10(2006. 01)

B32B 38/16(2006. 01)

B32B 38/00(2006. 01)

审查员 孙龙生

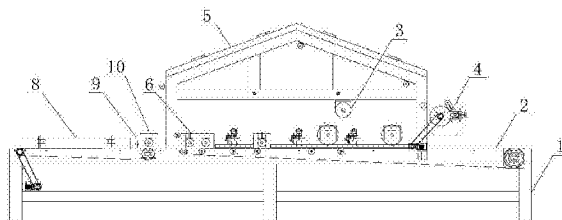
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

地板贴膜机

(57) 摘要

本发明涉及一种地板贴膜机,包括机架、具有传输带的工作台、给膜放卷架、涂胶装置、加热烘干装置、地板进料装置和压合装置,地板进料装置和压合装置位于工作台上;地板贴膜置放于给膜放卷架上,地板贴膜依次导入涂胶装置、加热烘干装置、压合装置,地板贴膜在进入压合装置之前,与地板进料装置传送进来的地板基材汇合,然后一起通过压合装置,压合装置包括并排设置的至少两个压辊,压合装置内的工作台上设有切膜装置,切膜装置包括两把平行设置的可移动的切刀,切刀的刀刃方向与地板基材的运动方向垂直。本发明的有益效果是:减少人工操作,实现自动化,切口标准,产品质量高,生产效率高。



1. 一种地板贴膜机,包括机架(1)、具有传输带的工作台(2)、给膜放卷架(3)、涂胶装置(4)、加热烘干装置(5)、地板进料装置和压合装置,地板进料装置和压合装置位于工作台(2)上;地板贴膜置放于给膜放卷架(3)上,地板贴膜依次导入涂胶装置(4)、加热烘干装置(5)、压合装置,地板贴膜在进入压合装置之前,与地板进料装置传送进来的地板基材汇合,然后一起通过压合装置,压合装置包括并排设置的至少两个压辊(6),其特征是:所述的压合装置内的工作台(2)上设有切膜装置,切膜装置包括两把平行设置的可移动的切刀(7),切刀(7)的刀刃方向与地板基材的运动方向垂直,前一把切刀(7)在前一块地板基材上切割,后一把切刀(7)在后一块地板基材上切割。

2. 根据权利要求1所述的地板贴膜机,其特征是:所述的地板进料装置包括左右挡板(8)、活动挡板(9)和进料压辊(10),左右挡板(8)、活动挡板(9)形成存储地板基材的料仓,进料压辊(10)位于活动挡板(9)与压合装置之间。

3. 根据权利要求1所述的地板贴膜机,其特征是:所述的切刀(7)上方连接有便于切刀(7)移动的切刀导杆(11),切刀(7)一侧设有推动其移动的气缸(12)。

地板贴膜机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种地板贴膜机。

背景技术

[0002] 地板贴膜是在地板背面贴一层有弹性的软膜,不仅具有静音作用,还能使地板踩起来脚感更好。膜与地板背面粘压后进入工作台,切膜由手工操作,手工用刀片将地板与地板之间的膜切断。手工切膜的不足之处有:采用手工操作,工作效率低;刀片很难与运动的地板同步,切口处的膜易翘起,且切口不标准,一般需在另一台机械上进行第二次加工,严重影响产品的质量。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:基于上述问题,本发明提供一种地板贴膜机。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的一个技术方案是:一种地板贴膜机,包括机架、具有传输带的工作台、给膜放卷架、涂胶装置、加热烘干装置、地板进料装置和压合装置,地板进料装置和压合装置位于工作台上;地板贴膜置放于给膜放卷架上,地板贴膜依次导入涂胶装置、加热烘干装置、压合装置,地板贴膜在进入压合装置之前,与地板进料装置传送进来的地板基材汇合,然后一起通过压合装置,压合装置包括并排设置的至少两个压辊,压合装置内的工作台上设有切膜装置,切膜装置包括两把平行设置的可移动的切刀,切刀的刀刃方向与地板基材的运动方向垂直。

[0005] 进一步地,地板进料装置包括左右挡板、活动挡板和进料压辊,左右挡板、活动挡板形成存储地板基材的料仓,进料压辊位于活动挡板与压合装置之间。

[0006] 进一步地,切刀上方连接有便于切刀移动的切刀导杆,切刀一侧设有推动其移动的气缸。

[0007] 本发明的有益效果是:减少人工操作,实现自动化,切口标准,产品质量高,生产效率高。

附图说明

[0008] 下面结合附图对本发明进一步说明。

[0009] 图1是本发明的结构示意图;

[0010] 图2是本发明中切膜装置的结构示意图。

[0011] 其中:1.机架,2.工作台,3.给膜放卷架,4.涂胶装置,5.加热烘干装置,6.压辊,7.切刀,8.左右挡板,9.活动挡板,10.进料压辊,11.切刀导杆,12.气缸。

具体实施方式

[0012] 现在结合具体实施例对本发明作进一步说明,以下实施例旨在说明本发明而不是对本发明的进一步限定。

[0013] 如图1、图2所示的一种地板贴膜机,包括机架1、具有传输带的工作台2、给膜放卷架3、涂胶装置4、加热烘干装置5、地板进料装置和压合装置,地板进料装置和压合装置位于工作台2上;地板贴膜置放于给膜放卷架3上,地板贴膜依次导入涂胶装置4、加热烘干装置5、压合装置,地板贴膜在进入压合装置之前,与地板进料装置传送进来的地板基材汇合,然后一起通过压合装置,压合装置包括并排设置的至少两个压辊6,压合装置内的工作台2上设有切膜装置,切膜装置包括两把平行设置的可移动的切刀7,切刀7的刀刃方向与地板基材的运动方向垂直。

[0014] 地板进料装置包括左右挡板8、活动挡板9和进料压辊10,左右挡板8、活动挡板9形成存储地板基材的料仓,进料压辊10位于活动挡板9与压合装置之间。料仓内最底部的一块地板基材在工作台2传输带的作用下,向前通过活动挡板9下方的缝隙,进入进料压辊10的下方,进料压辊10将地板基材压住,与地板贴膜汇合,一起传输进入压合装置进行贴膜压合。

[0015] 切刀7上方连接有便于切刀7移动的切刀导杆11,切刀7一侧设有推动其移动的气缸12,气缸12通过控制电机控制其运行。

[0016] 实际使用时,切膜装置位于工作台2上的两个压辊6之间。切刀导杆11下方两侧设有滑轨,滑轨具有 Ω 型滑槽,与工作台2上的滑杆相配合滑行,将切膜装置架设于工作台2的上方。根据地板基材的长度来调整切膜装置的位置。同时,切膜装置上可安装感应地板基材位置的感应装置,实现地板位置的准确定位。

[0017] 当前后两块地板基材之间的间隙通过切膜装置下方时,气缸12启动,切刀7在切刀导杆11上快速往返运动,将地板贴膜切断。由于切膜装置为两把平行设置的切刀7,切刀7的刀刃方向与地板基材的运动方向垂直。前一把切刀7在前一块地板基材上切割,后一把切刀7在后一块地板基材上切割,切割快速,切口标准。

[0018] 同时,在切膜装置安装定位时,切刀7处于地板基材宽度边缘及向内3mm之间均为合适的范围,此时切割出来的切口符合标准,产品质量高。

[0019] 根据地板基材的长度,工作台2上的压合装置内可设置多个切膜装置,提高工作效率。

[0020] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

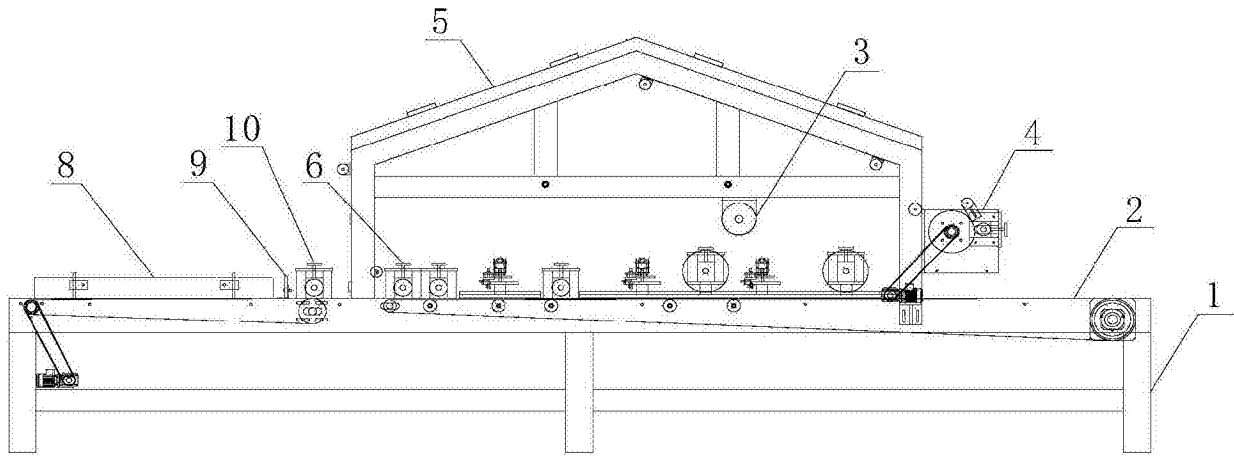


图1

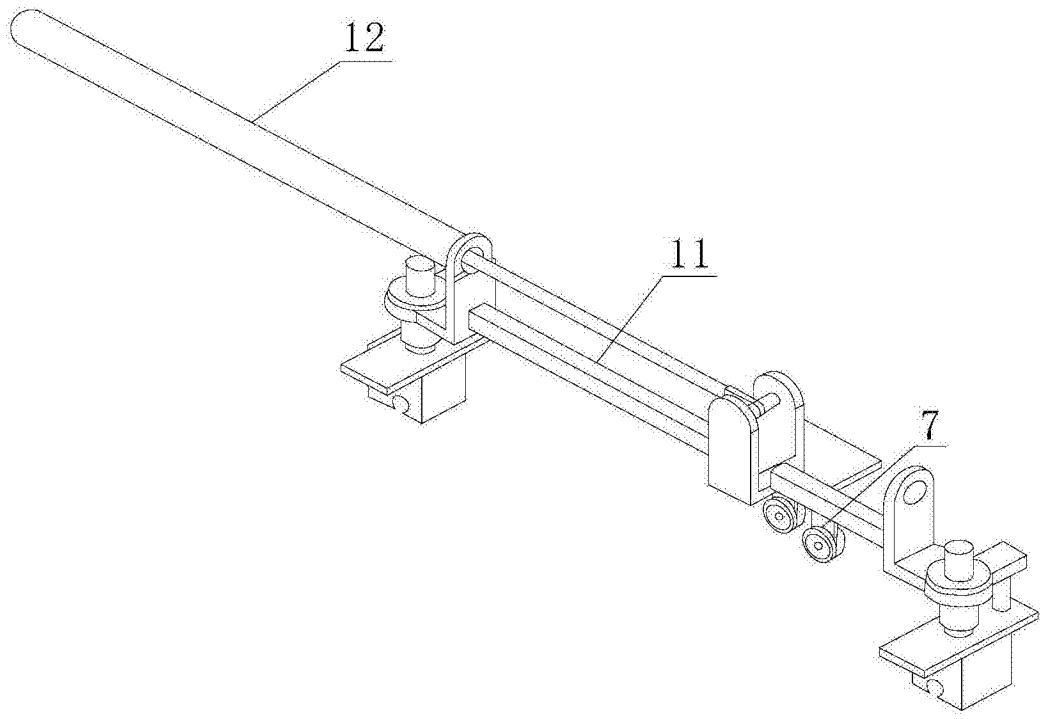


图2