



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202213281 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 09

(21) 申请号 201120348654. 5

(22) 申请日 2011. 09. 16

(73) 专利权人 湖北富狮材料科技股份有限公司

地址 432000 湖北省孝感市航空路中段西

(72) 发明人 聂志平 罗明 刘革成 刘会萍

(51) Int. Cl.

B32B 37/12 (2006. 01)

D21H 23/56 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

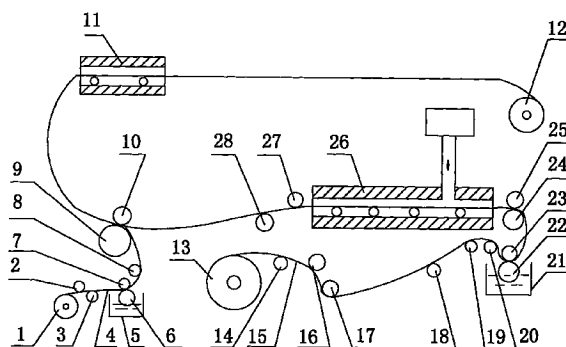
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

具有背涂功能的复合机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种复合机,适用于将原纸(如:转移卡纸、铜板纸)与基膜(如:塑料)复合成复合纸。具有背涂功能的复合机,它包括机架、基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、复合胶槽、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊、主烘箱、收卷辊、原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊;主烘箱位于复合支撑辊与收卷辊之间,经复合支撑辊、第二压辊复合后的复合膜穿过主烘箱后收卷在收卷辊上;其特征在于:在第六导向辊与复合支撑辊之间的原纸动方向上设有背涂装置。该复合机具有背涂功能。



1. 具有背涂功能的复合机,它包括机架、基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、复合胶槽、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊、主烘箱、收卷辊、原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊;基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、复合胶槽、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊、主烘箱、收卷辊、原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊均设置在机架上;

基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊按基膜动方向依次布置,第二导向辊、涂胶辊、复合支撑辊位于基膜通过线的下方,第一导向辊、第一压辊、第三导向辊、第二压辊位于基膜通过线的上方,涂胶辊位于复合胶槽内,复合胶槽内装有复合胶,第一压辊位于涂胶辊的上方,第二压辊位于复合支撑辊的上方;

原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊按原纸动方向依次布置,第四导向辊位于原纸通过线的下方,五导向辊、第六导向辊位于原纸通过线的上方;

主烘箱位于复合支撑辊与收卷辊之间,经复合支撑辊、第二压辊复合后的复合膜穿过主烘箱后收卷在收卷辊上;

其特征在于:在第六导向辊与复合支撑辊之间的原纸动方向上设有背涂装置。

2. 根据权利要求1所述的具有背涂功能的复合机,其特征在于:所述的背涂装置包括第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、涂背胶槽、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊;第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、涂背胶槽、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊均设置在机架上;第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊按原纸动方向依次布置,第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、网辊、钢辊、第十一导向辊位于原纸通过线的下方,第三压辊、第四压辊、第十导向辊位于原纸通过线的上方,网辊位于涂背胶槽内,涂背胶槽内装有涂背胶,第三压辊位于网辊的上方,第四压辊位于钢辊的上方;背涂有涂背胶的原纸穿过背涂烘箱。

具有背涂功能的复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种复合机,适用于将原纸(如:转移卡纸、铜板纸)与基膜(如:塑料)复合成复合纸。

背景技术

[0002] 现有的复合机没有背涂功能。复合纸的生产是将原纸(如:转移卡纸、铜板纸)放在复合机上与基膜(塑料)复合成复合纸后,再背涂。现有的复合机不能将背涂和复合工序同时完成。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种具有背涂功能的复合机,该复合机具有背涂功能。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所采取的技术方案是:具有背涂功能的复合机,它包括机架、基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、复合胶槽、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊、主烘箱、收卷辊、原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊;基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、复合胶槽、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊、主烘箱、收卷辊、原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊均设置在机架上;

[0005] 基膜放卷辊、第一导向辊、第二导向辊、涂胶辊、第一压辊、第三导向辊、复合支撑辊、第二压辊按基膜动方向依次布置,第二导向辊、涂胶辊、复合支撑辊位于基膜通过线的下方,第一导向辊、第一压辊、第三导向辊、第二压辊位于基膜通过线的上方,涂胶辊位于复合胶槽内,复合胶槽内装有复合胶,第一压辊位于涂胶辊的上方,第二压辊位于复合支撑辊的上方;

[0006] 原纸放卷辊、第四导向辊、第五导向辊、第六导向辊按原纸动方向依次布置,第四导向辊位于原纸通过线的下方,五导向辊、第六导向辊位于原纸通过线的上方;

[0007] 主烘箱位于复合支撑辊与收卷辊之间,经复合支撑辊、第二压辊复合后的复合膜穿过主烘箱后收卷在收卷辊上;

[0008] 其特征在于:在第六导向辊与复合支撑辊之间的原纸动方向上设有背涂装置。

[0009] 所述的背涂装置包括第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、涂背胶槽、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊;第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、涂背胶槽、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊均设置在机架上;第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、网辊、第三压辊、钢辊、第四压辊、背涂烘箱、第十导向辊、第十一导向辊按原纸动方向依次布置,第七导向辊、第八导向辊、第九导向辊、网辊、钢辊、第十一导向辊位于原纸通过线的下方,第三压辊、第四压辊、第十导向辊位于原纸通过线的上方,网辊位于涂背胶槽内,涂背胶槽内装有涂背胶,第三压辊位于网辊的上方,第四压辊位于钢辊的上方;背涂有涂背胶的原纸穿过背涂烘箱。

[0010] 本实用新型的有益效果是：在第六导向辊与复合支撑辊之间的原纸动方向上设有背涂装置，在复合之前对原纸进行背涂，本实用新型具有背涂功能。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中：1- 基膜放卷辊，2- 第一导向辊，3- 第二导向辊，4- 基膜（塑料），5- 复合胶槽，6- 涂胶辊（网辊），7- 第一压辊，8- 第三导向辊，9- 复合支撑辊（钢辊），10- 第二压辊，11- 主烘箱，12- 收卷辊，13- 原纸放卷辊，14- 第四导向辊，15- 原纸（如：转移卡纸、铜板纸），16- 第五导向辊，17- 第六导向辊，18- 第七导向辊，19- 第八导向辊，20- 第九导向辊，21- 涂背胶槽，22- 网辊，23- 第三压辊，24- 钢辊，25- 第四压辊，26- 背涂烘箱，27- 第十导向辊，28- 第十一导向辊。图 1 中箭头表示热风方向。

具体实施方式

[0013] 如图 1 所示，具有背涂功能的复合机，它包括机架、基膜放卷辊 1、第一导向辊 2、第二导向辊 3、复合胶槽 5、涂胶辊 6、第一压辊 7、第三导向辊 8、复合支撑辊 9、第二压辊 10、主烘箱 11、收卷辊 12、原纸放卷辊 13、第四导向辊 14、第五导向辊 16、第六导向辊 17；基膜放卷辊 1、第一导向辊 2、第二导向辊 3、复合胶槽 5、涂胶辊 6、第一压辊 7、第三导向辊 8、复合支撑辊 9、第二压辊 10、主烘箱 11、收卷辊 12、原纸放卷辊 13、第四导向辊 14、第五导向辊 16、第六导向辊 17 均设置在机架上；

[0014] 基膜放卷辊 1、第一导向辊 2、第二导向辊 3、涂胶辊 6、第一压辊 7、第三导向辊 8、复合支撑辊 9、第二压辊 10 按基膜动方向依次布置，第二导向辊 3、涂胶辊 6、复合支撑辊 9 位于基膜通过线的下方（生产时，即基膜的下方，并均与基膜相接触），第一导向辊 2、第一压辊 7、第三导向辊 8、第二压辊 10 位于基膜通过线的上方（第一导向辊 2、第一压辊 7、第三导向辊 8 均与基膜相接触，第二压辊 10 与原纸相接触），涂胶辊 6 位于复合胶槽 5 内，复合胶槽 5 内装有复合胶（复合胶为现有产品（如可采用水性纸塑复膜胶等），涂胶辊 6 的下部与复合胶接触），第一压辊 7 位于涂胶辊 6 的上方，第二压辊 10 位于复合支撑辊 9 的上方；

[0015] 原纸放卷辊 13、第四导向辊 14、第五导向辊 16、第六导向辊 17 按原纸动方向依次布置，第四导向辊 14 位于原纸通过线的下方（工作时，并与原纸相接触），五导向辊 16、第六导向辊 17 位于原纸通过线的上方（工作时，并与原纸相接触）；

[0016] 主烘箱 11 位于复合支撑辊 9 与收卷辊 12 之间，经复合支撑辊 9、第二压辊 10 复合后的复合膜（复合纸）穿过主烘箱 11 后收卷在收卷辊 12 上；

[0017] 在第六导向辊 17 与复合支撑辊 9 之间的原纸动方向上设有背涂装置。

[0018] 所述的背涂装置包括第七导向辊 18、第八导向辊 19、第九导向辊 20、涂背胶槽 21、网辊 22、第三压辊 23、钢辊 24、第四压辊 25、背涂烘箱 26、第十导向辊 27、第十一导向辊 28；第七导向辊 18、第八导向辊 19、第九导向辊 20、涂背胶槽 21、网辊 22、第三压辊 23、钢辊 24、第四压辊 25、背涂烘箱 26、第十导向辊 27、第十一导向辊 28 均设置在机架上；第七导向辊 18、第八导向辊 19、第九导向辊 20、网辊 22、第三压辊 23、钢辊 24、第四压辊 25、背涂烘箱 26、第十导向辊 27、第十一导向辊 28 按原纸动方向依次布置，第七导向辊 18、第八导向辊

19、第九导向辊 20、网辊 22、钢辊 24、第十一导向辊 28 位于原纸通过线的下方（工作时，并与原纸相接触），第三压辊 23、第四压辊 25、第十导向辊 27 位于原纸通过线的上方（工作时，并与原纸相接触），网辊 22 位于涂背胶槽 21 内，涂背胶槽 21 内装有涂背胶 { 涂背胶为现有产品，网辊 22 的下部与涂背胶接触 }，第三压辊 23 位于网辊 22 的上方，第四压辊 25 位于钢辊 24 的上方；背涂有涂背胶的原纸穿过背涂烘箱 26（烘干温度为 90-120℃）。

[0019] 原纸为转移卡纸（如镭射转移卡纸）、铜板纸（均为现有产品）。

[0020] 涂背胶为现有产品，如：纸板专用涂背胶 EVC（汕头市嘉得富合成化工厂有限公司生产），长沙汇华胶粘剂科技有限公司生产的涂背胶。

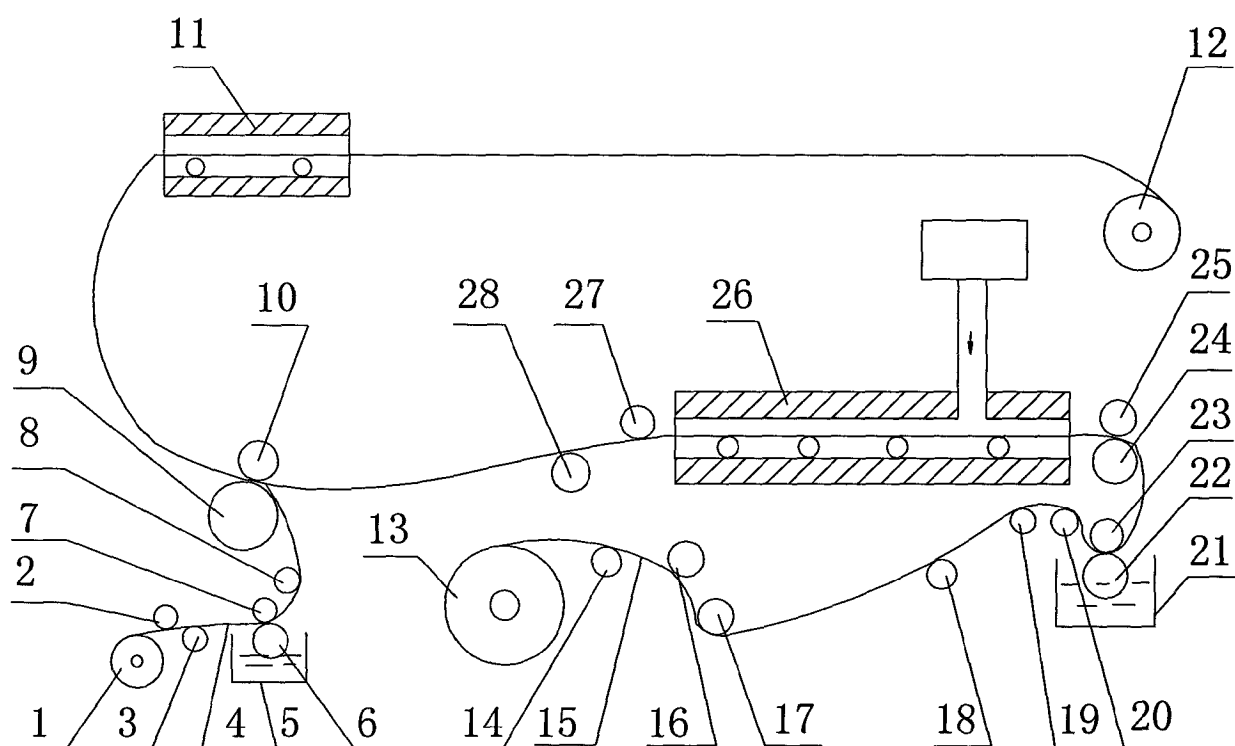


图 1