



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204123744 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 28

(21) 申请号 201420525940. 8

(22) 申请日 2014. 09. 15

(73) 专利权人 石狮市新华塑料机械有限公司

地址 362700 福建省泉州市石狮市振狮开发
区 A 幢 1 楼

(72) 发明人 蔡金挺

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B32B 37/06(2006. 01)

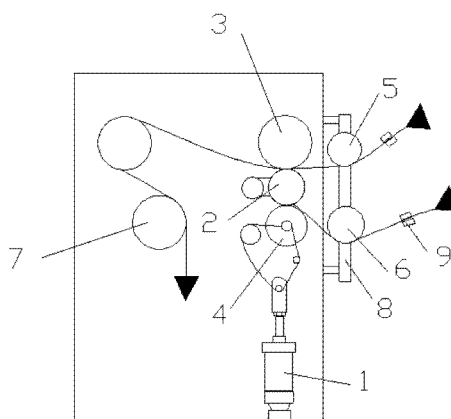
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种复合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种复合机,包括复合部件,在复合部件上设有热辊,热辊的侧面设有上进料导向辊、下进料导向辊以及冷却辊,所述上进料导向辊和下进料导向辊设置在导轨上,热辊下方设有复合胶辊和钢辊,复合胶辊和钢辊通过离合气缸驱动,上进料导向辊和下进料导向辊的左侧都设有预热装置。该复合机,当离合气缸处于离压状态时,复合胶辊下移,料膜在自身重力作用下自然下垂离开热辊,避免了料膜被烫伤的情况发生,料膜在进入上进料导向辊和下进料导向辊前经过预热装置进行预热处理,避免了料膜过硬造成对料膜的损伤。



1. 一种复合机,其特征在于:包括复合部件,在复合部件上设有热辊,热辊的侧面设有上进料导向辊、下进料导向辊以及冷却辊,所述上进料导向辊和下进料导向辊设置在导轨上,热辊下方设有复合胶辊和钢辊,复合胶辊和钢辊通过离合气缸驱动,上进料导向辊和下进料导向辊的左侧都设有预热装置。

2. 根据权利要求1所述的一种复合机,其特征在于:所述上进料导向辊和下进料导向辊间的距离可以调节,且上进料导向辊的位置不高于热辊的最低点。

3. 根据权利要求1所述的一种复合机,其特征在于:所述预热装置为一个夹板结构,夹板间的间距可以进行调节。

一种复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及复合设备技术领域，具体为一种复合机。

背景技术

[0002] 干法复合机的主要部件是复合机构，原有的复合机构，为正压式复合，结构特点为离合气缸位于复合部件上部，离合气缸下部带动复合胶辊运动，复合胶辊下方为热辊。复合胶辊和热辊之间有两层料膜通过，进行热复合。由于离合气缸在热辊的上方，复合胶辊离压后，料膜由于自身重力的原因，依然贴在热辊表面，这样就容易造成料膜的烫伤损坏，形成废品，影响料膜的整体质量，料膜进入复合机前多没有进行预热处理，料膜未进行预热处理是，常会因为硬度较高，对料膜造成损伤。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种复合机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种复合机，包括复合部件，在复合部件上设有热辊，热辊的侧面设有上进料导向辊、下进料导向辊以及冷却辊，所述上进料导向辊和下进料导向辊设置在导轨上，热辊下方设有复合胶辊和钢辊，复合胶辊和钢辊通过离合气缸驱动，上进料导向辊和下进料导向辊的左侧都设有预热装置。

[0005] 优选的，所述上进料导向辊和下进料导向辊间的距离可以调节，且上进料导向辊的位置不高于热辊的最低点。

[0006] 优选的，所述预热装置为一个夹板结构，夹板间的间距可以进行调节。

[0007] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该复合机，当离合气缸处于离压状态时，复合胶辊下移，料膜在自身重力作用下自然下垂离开热辊，避免了料膜被烫伤的情况发生，料膜在进入上进料导向辊和下进料导向辊前经过预热装置进行预热处理，避免了料膜过硬造成对料膜的损伤。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0009] 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。

[0010] 请参阅图1，本实用新型提供一种技术方案：一种复合机，包括复合部件，在复合部件上设有热辊3，热辊3的侧面设有上进料导向辊5、下进料导向辊6以及冷却辊7，所述上进料导向辊5和下进料导向辊6设置在导轨8上，用来调节进料导向辊5和下进料导向

辊 6 间的距离,上进料导向辊 5 的位置不高于热辊 3 的最低点,热辊 3 下方设有复合胶辊 2 和钢辊 4,复合胶辊 2 和钢辊 4 通过离合气缸 1 驱动,上进料导向辊 5 和下进料导向辊 6 的左侧都设有预热装置 9,所述预热装置 9 为一个夹板结构,夹板间的间距可以进行调节。

[0011] 工作原理:当离合气缸 1 处于离压状态时,复合胶辊 2 下移,料膜在自身重力作用下自然下垂离开热辊 3,避免了料膜被烫伤的情况发生,料膜在进入上进料导向辊 5 和下进料导向辊 6 前经过预热装置 9 进行预热处理,避免了料膜过硬造成对料膜的损伤。

[0012] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0013] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

