



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214027220 U

(45) 授权公告日 2021.08.24

(21) 申请号 202022668842.8

B65H 37/04 (2006.01)

(22) 申请日 2020.11.18

B65H 20/04 (2006.01)

(73) 专利权人 苏州凯伦高分子新材料科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴江区七都镇亨通大道888号

(72) 发明人 王志阳 李海豹

(74) 专利代理机构 苏州曼博专利代理事务所(普通合伙) 32436

代理人 宋俊华

(51) Int.Cl.

B29C 63/02 (2006.01)

B29C 63/00 (2006.01)

B29C 65/52 (2006.01)

B05C 5/02 (2006.01)

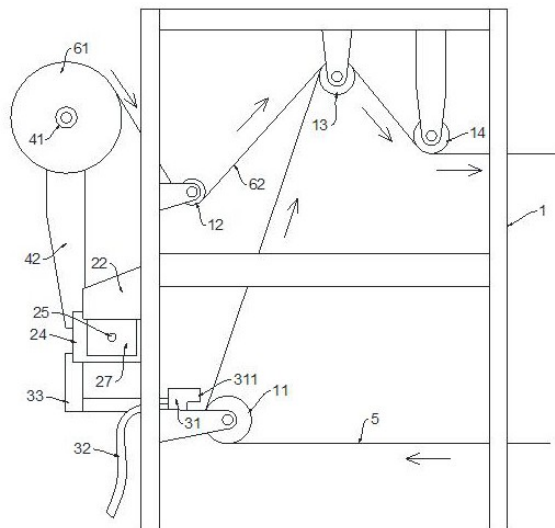
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

防水卷材生产用涂胶覆膜装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置,包括主支架、滑台架、涂胶机构和边膜放卷机构;主支架上设有多个传送辊,主支架前端还设有横梁;滑台架设于横梁前侧;滑台架包括左端板、右端板以及导轨;导轨配有滑座,滑座配有驱动其沿导轨滑动的螺杆,螺杆配有电机;涂胶机构包括喷胶头、供胶管以及喷头支架,喷胶头通过喷头支架与滑座连接;边膜放卷机构包括放卷辊和辊架,放卷辊通过辊架与滑座前端顶部连接。本实用新型防水卷材生产用涂胶覆膜装置,其能对防水卷材进行涂胶并覆膜,且生产效率高,产品质量好。



1. 防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 包括主支架、滑台架、涂胶机构和边膜放卷机构;

所述主支架上由下至上依次设有: 第一传送辊, 第二传送辊, 第四传送辊, 第三传送辊; 各传送辊都沿左右方向设置; 第一传送辊和第二传送辊都位于主支架前端; 第三传送辊位于第一传送辊和第二传送辊的后侧; 第四传送辊位于第三传送辊后侧; 主支架前端还设有沿左右方向设置的横梁, 第一传送辊位于横梁下方, 第二传送辊位于横梁上方;

所述滑台架设于横梁前侧; 滑台架包括: 与横梁左端连接的左端板, 与横梁右端连接的右端板, 以及位于横梁下方、且沿左右方向设置的导轨; 导轨的左右两端分别与左端板、右端板连接; 导轨配有可沿该导轨左右滑动的滑座, 滑座位于导轨下方; 滑座配有驱动其沿导轨左右滑动的螺杆, 螺杆沿左右方向贯穿滑座, 且滑座与螺杆螺纹配合; 螺杆由一对轴座支承, 该对轴座包括: 与左端板底端连接的左轴座, 以及与右端板底端连接的右轴座; 螺杆配有驱动其转动的电机, 电机位于螺杆右侧, 且电机与右端板固接;

所述涂胶机构包括: 位于第一传送辊前侧、且出胶口朝向第一传送辊的喷胶头, 位于喷胶头前侧、且与喷胶头连接的供胶管, 以及支承喷胶头的喷头支架; 喷胶头位于滑座后侧下方, 且喷胶头通过喷头支架与滑座前端底部连接;

所述边膜放卷机构包括: 位于喷胶头正前上方、且沿左右方向设置的放卷辊, 以及支承放卷辊的辊架; 放卷辊位于滑座前侧上方, 且放卷辊通过辊架与滑座前端顶部连接。

2. 根据权利要求1所述的防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 所述喷胶头的出胶口为长条形, 且出胶口沿左右方向延伸。

3. 根据权利要求1所述的防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 所述横梁位于主支架的竖向中部。

4. 根据权利要求1所述的防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 所述第一传送辊位于主支架下部。

5. 根据权利要求1所述的防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 所述第二传送辊位于主支架上部。

6. 根据权利要求1所述的防水卷材生产用涂胶覆膜装置, 其特征在于, 所述第三传送辊位于主支架顶部。

## 防水卷材生产用涂胶覆膜装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及防水卷材生产设备领域,具体涉及一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置。

### 背景技术

[0002] 防水卷材施工时,常需要搭接铺设,故防水卷材的背面侧边边缘处需要涂自粘胶,且需要在涂胶处覆上边膜,这就需要设计一种专用于高分子片材的涂胶覆膜装置。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置,其能对防水卷材进行涂胶并覆膜,且生产效率高,产品质量好。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是设计一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置,包括主支架、滑台架、涂胶机构和边膜放卷机构;

[0005] 所述主支架上由下至上依次设有:第一传送辊,第二传送辊,第四传送辊,第三传送辊;各传送辊都沿左右方向设置;第一传送辊和第二传送辊都位于主支架前端;第三传送辊位于第一传送辊和第二传送辊的后侧;第四传送辊位于第三传送辊后侧;主支架前端还设有沿左右方向设置的横梁,第一传送辊位于横梁下方,第二传送辊位于横梁上方;

[0006] 所述滑台架设于横梁前侧;滑台架包括:与横梁左端连接的左端板,与横梁右端连接的右端板,以及位于横梁下方、且沿左右方向设置的导轨;导轨的左右两端分别与左端板、右端板连接;导轨配有可沿该导轨左右滑动的滑座,滑座位于导轨下方;滑座配有驱动其沿导轨左右滑动的螺杆,螺杆沿左右方向贯穿滑座,且滑座与螺杆螺纹配合;螺杆由一对轴座支承,该对轴座包括:与左端板底端连接的左轴座,以及与右端板底端连接的右轴座;螺杆配有驱动其转动的电机,电机位于螺杆右侧,且电机与右端板固接;

[0007] 所述涂胶机构包括:位于第一传送辊前侧、且出胶口朝向第一传送辊的喷胶头,位于喷胶头前侧、且与喷胶头连接的供胶管,以及支承喷胶头的喷头支架;喷胶头位于滑座后侧下方,且喷胶头通过喷头支架与滑座前端底部连接;

[0008] 所述边膜放卷机构包括:位于喷胶头正前上方、且沿左右方向设置的放卷辊,以及支承放卷辊的辊架;放卷辊位于滑座前侧上方,且放卷辊通过辊架与滑座前端顶部连接。

[0009] 优选的,所述喷胶头的出胶口为长条形,且出胶口沿左右方向延伸。

[0010] 优选的,所述横梁位于主支架的竖向中部。

[0011] 优选的,所述第一传送辊位于主支架下部。

[0012] 优选的,所述第二传送辊位于主支架上部。

[0013] 优选的,所述第三传送辊位于主支架顶部。

[0014] 本实用新型的优点和有益效果在于:提供一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置,其能对防水卷材进行涂胶并覆膜,且生产效率高,产品质量好。

[0015] 将防水卷材依次绕过第一传送辊、第三传送辊和第四传送辊;将边膜卷料套装在

边膜放卷机构的放卷辊上；通过电机驱动螺杆转动，螺杆驱动滑座沿导轨滑动，来调整滑座在左右方向上的位置，涂胶机构和边膜放卷机构与滑座同步移动，将涂胶机构的喷胶头和放卷辊上的边膜卷料调整至对准防水卷材的涂胶区域，涂胶区域为防水卷材的侧边边缘；供胶管向喷胶头输送自粘胶，喷胶头对防水卷材的涂胶区域喷涂自粘胶；对放卷辊上的边膜卷料进行放卷，将放卷出的边膜依次绕过第二传送辊、第三传送辊和第四传送辊；边膜卷料放卷过程中，放卷出的边膜贴覆在防水卷材涂胶区域的自粘胶上，形成完成涂胶并覆膜的防水卷材。

### 附图说明

[0016] 图1是防水卷材生产用涂胶覆膜装置的正视示意图；

[0017] 图2是防水卷材生产用涂胶覆膜装置的右视示意图。

### 具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例，对本实用新型的具体实施方式作进一步描述。以下实施例仅用于更加清楚地说明本实用新型的技术方案，而不能以此来限制本实用新型的保护范围。

[0019] 本实用新型具体实施的技术方案是：

[0020] 如图1和图2所示，一种防水卷材生产用涂胶覆膜装置，包括主支架1、滑台架2、涂胶机构和边膜62放卷机构；

[0021] 所述主支架1上由下至上依次设有：第一传送辊11，第二传送辊12，第四传送辊14，第三传送辊13；各传送辊都沿左右方向设置；第一传送辊11和第二传送辊12都位于主支架1前端；第三传送辊13位于第一传送辊11和第二传送辊12的后侧；第四传送辊14位于第三传送辊13后侧；主支架1前端还设有沿左右方向设置的横梁15，横梁15位于主支架1的竖向中部，第一传送辊11位于主支架1下部，第二传送辊12位于主支架1上部；第三传送辊13位于主支架1顶部；

[0022] 所述滑台架2设于横梁15前侧；滑台架2包括：与横梁15左端连接的左端板21，与横梁15右端连接的右端板22，以及位于横梁15下方、且沿左右方向设置的导轨23；导轨23的左右两端分别与左端板21、右端板22连接；导轨23配有可沿该导轨23左右滑动的滑座24，滑座24位于导轨23下方；滑座24配有驱动其沿导轨23左右滑动的螺杆25，螺杆25沿左右方向贯穿滑座24，且滑座24与螺杆25螺纹配合；螺杆25由一对轴座支承，该对轴座包括：与左端板21底端连接的左轴座26，以及与右端板22底端连接的右轴座27；螺杆25配有驱动其转动的电机28，电机28位于螺杆25右侧，且电机28与右端板22固接（图2中隐去了电机）；

[0023] 所述涂胶机构包括：位于第一传送辊11前侧、且出胶口311朝向第一传送辊11的喷胶头31，位于喷胶头31前侧、且与喷胶头31连接的供胶管32，以及支承喷胶头31的喷头支架33；喷胶头31位于滑座24后侧下方，且喷胶头31通过喷头支架33与滑座24前端底部连接；喷胶头31的出胶口311为长条形，且出胶口311沿左右方向延伸；

[0024] 所述边膜62放卷机构包括：位于喷胶头31正前上方、且沿左右方向设置的放卷辊41，以及支承放卷辊41的辊架42；放卷辊41位于滑座24前侧上方，且放卷辊41通过辊架42与滑座24前端顶部连接。

[0025] 将防水卷材5依次绕过第一传送辊11、第三传送辊13和第四传送辊14;将边膜卷料61套装在边膜62放卷机构的放卷辊41上;通过电机28驱动螺杆25转动,螺杆25驱动滑座24沿导轨23滑动,来调整滑座24在左右方向上的位置,涂胶机构和边膜62放卷机构与滑座24同步移动,将涂胶机构的喷胶头31和放卷辊41上的边膜卷料61调整至对准防水卷材5的涂胶区域,涂胶区域为防水卷材5的侧边边缘;供胶管32向喷胶头31输送自粘胶,喷胶头31对防水卷材5的涂胶区域喷涂自粘胶;对放卷辊41上的边膜卷料61进行放卷,将放卷出的边膜62依次绕过第二传送辊12、第三传送辊13和第四传送辊14;边膜卷料61放卷过程中,放卷出的边膜62贴覆在防水卷材5涂胶区域的自粘胶上,形成完成涂胶并覆膜的防水卷材。

[0026] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。



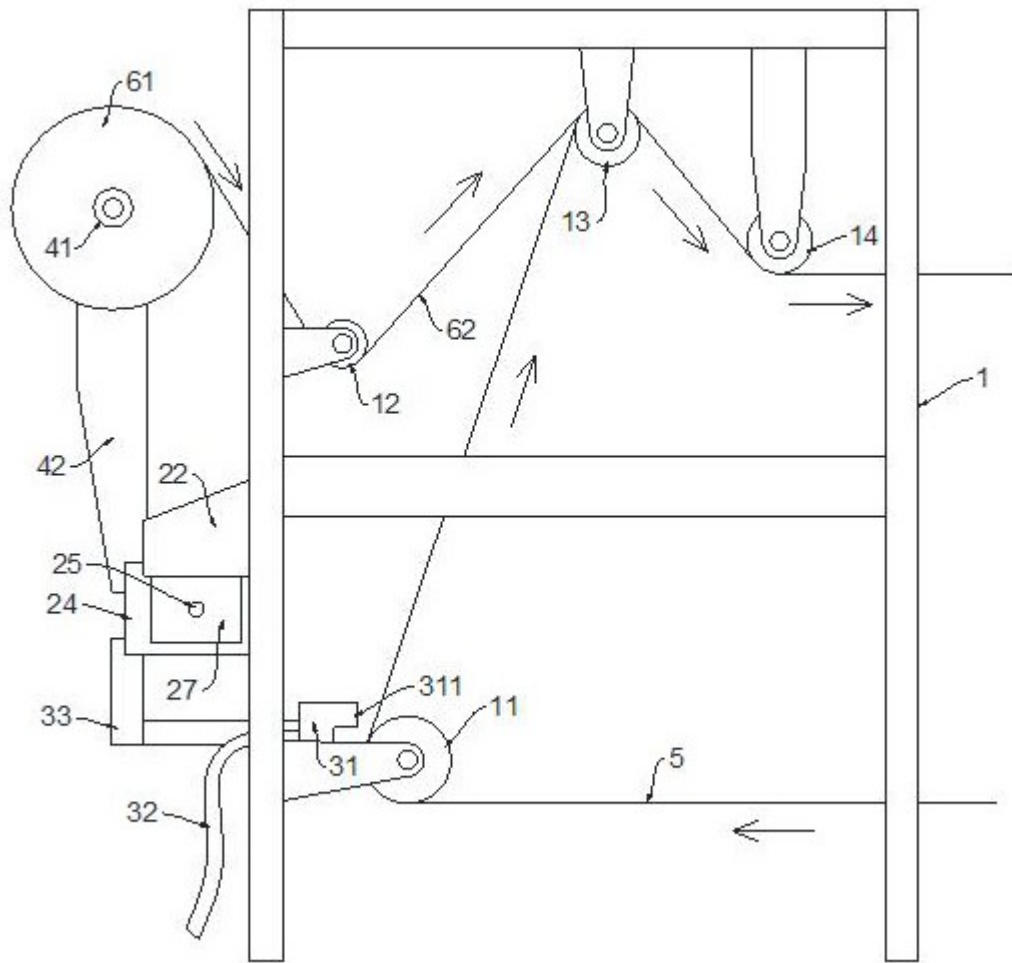


图2