



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201998312 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 05

(21) 申请号 201120052433. 3

(22) 申请日 2011. 03. 01

(73) 专利权人 方伟文

地址 528000 广东省佛山市禅城区南庄贺丰  
工业区佛山新鹏陶瓷机械有限公司

专利权人 史志军

周文鹏

周庆添

(72) 发明人 方伟文 史志军 周文鹏 周庆添

(51) Int. Cl.

B28B 11/10 (2006. 01)

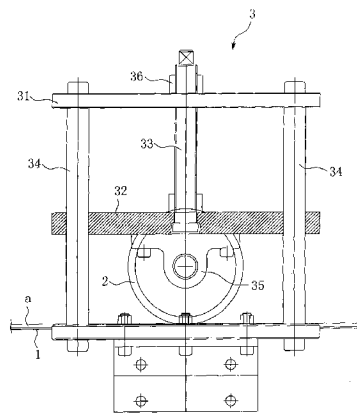
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

## (54) 实用新型名称

一种挤压陶板面纹的滚压设备

## (57) 摘要

本实用新型公开一种挤压陶板面纹的滚压设备,包括有传送带,在传送带的上方横向设有面纹辊筒,在传送带的两侧设有升降装置,面纹辊筒安装在升降装置上,经上述技术改进后,只要将面纹辊筒安装在与挤出机对接的传送带上,面纹辊筒压住挤出的陶板坯料,在传送带的滚压运动和挤出机的挤出传动的共同作用下,带动面纹辊筒同步滚动,在滚动的过程面纹辊筒实现对陶板坯料的面纹压制,实现连续不简单的自动化生产,大大提高生产效率,本陶板面纹滚压设备成本是数控软胶面板模压机的 5%,成本相当低廉。



1. 一种挤压陶板面纹的滚压设备,包括有传送带,其特征在于:在传送带的上方横向设有面纹辊筒。

2. 根据权利要求1所述的一种挤压陶板面纹的滚压设备,其特征在于:在传送带的两侧设有升降装置,面纹辊筒安装在升降装置上。

3. 根据权利要求2所述的一种挤压陶板面纹的滚压设备,其特征在于:所述的升降装置由支承架、升降件和调节螺杆构成,支承架的两侧杆为导向柱,升降件套在导向柱上,升降件上设有轴承座,面纹辊筒套在轴承座上,调节螺杆联接在支承架顶部与升降件之间。

## 一种挤压陶板面纹的滚压设备

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种挤压陶板面纹的滚压设备。

### 背景技术：

[0002] 陶板是以天然陶土为原料，添加少量石英、浮石、长石及色料等其它成分，经高压挤出成型，低温干燥及 1200℃ 的高温烧制而成。

[0003] 目前，最常见的陶板有自然面板、砂面面板、槽面板、抛光面板、洞石面板、面纹面板等。自然面板、砂面面板、槽面板、洞石面板是直接挤压成型；抛光面板是挤压成型、烧成后经抛光处理而成；而面纹面板是挤压平面成型后，把产品切成所需尺寸，然后用数控软胶面板模压机进行模压形成面纹。国内厂家所使用的模压机都是意大利进口的设备，其价值为人民币 50 ~ 100 万，设备成本相当昂贵，而且压制过程是间歇式工作，压制效率非常低。

### 发明内容：

[0004] 本实用新型的目的是为了克服上述现有技术的缺点，提供一种成本低廉、高效的陶板面纹滚压设备。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供的技术方案为：一种挤压陶板面纹的滚压设备，包括有传送带，在传送带的上方横向设有面纹辊筒。

[0006] 在传送带的两侧设有升降装置，面纹辊筒安装在升降装置上。

[0007] 所述的升降装置由支承架、升降件和调节螺杆构成，支承架的两侧杆为导向柱，升降件套在导向柱上，升降件上设有轴承座，面纹辊筒套在轴承座上，调节螺杆连接在支承架顶部与升降件之间。

[0008] 经上述技术改进后，只要将面纹辊筒安装在与挤出机对接的传送带上，面纹辊筒压住挤出的陶板坯料，在传送带的滚压运动和挤出机的挤出传动的共同作用下，带动面纹辊筒同步滚动，在滚动的过程面纹辊筒实现对陶板坯料的面纹压制，实现连续不简单的自动化生产，大大提高生产效率，本陶板面纹滚压设备成本是数控软胶面板模压机的 5%，成本相当低廉。

### 附图说明：

[0009] 图 1 是本实用新型压制陶板面纹滚压设备的结构示意图之一；

[0010] 图 2 是本实用新型压制陶板面纹滚压设备的结构示意图之二。

### 具体实施方式：

[0011] 现结合附图详细阐述本实用新型：

[0012] 本实施例的挤压陶板面纹的滚压设备包括有传送带 1，在传送带 1 的上方横向设有面纹辊筒 2，在传送带 1 的两侧设有升降装置 3，该升降装置 3 由支承架 31、升降件 32 和调节螺杆 33 构成，支承架 31 的两侧杆为导向柱 34，升降件 32 套在导向柱 34 上，导向柱 34

的作用是使升降件 32 升降更加稳定,升降件 32 上设有轴承座 35,面纹辊筒 2 套在轴承座 35 上,调节螺杆 33 连接在支承架顶部与升降件 32 之间,调节螺杆 33 穿过支承架顶部,并旋装有螺母 36。

[0013] 装配时,将本陶板面纹滚压设备安装在传送带 1 上,挤出机挤出陶板坯料 a,陶板坯料 a 在传送带 1 上传送的过程,受到陶板面纹滚压设备上的面纹辊筒 2 压制,从而在陶板坯料 a 上压制出所需的面纹,整个过程连续不间断,效率相当高。若需要调节面纹的深度时,只要旋动螺母 36,使调节螺杆 33 产生上下运动,同时带动升降件 32 和面纹辊筒 2 也作升降运动,实现调节面纹的深度。

[0014] 上述参照实施例对该挤压陶板面纹滚压设备进行的描述是说明性的而不是限定性的,因此在不脱离实用新型总体构思下的变化和修改,应属于本实用新型的保护范围之内。

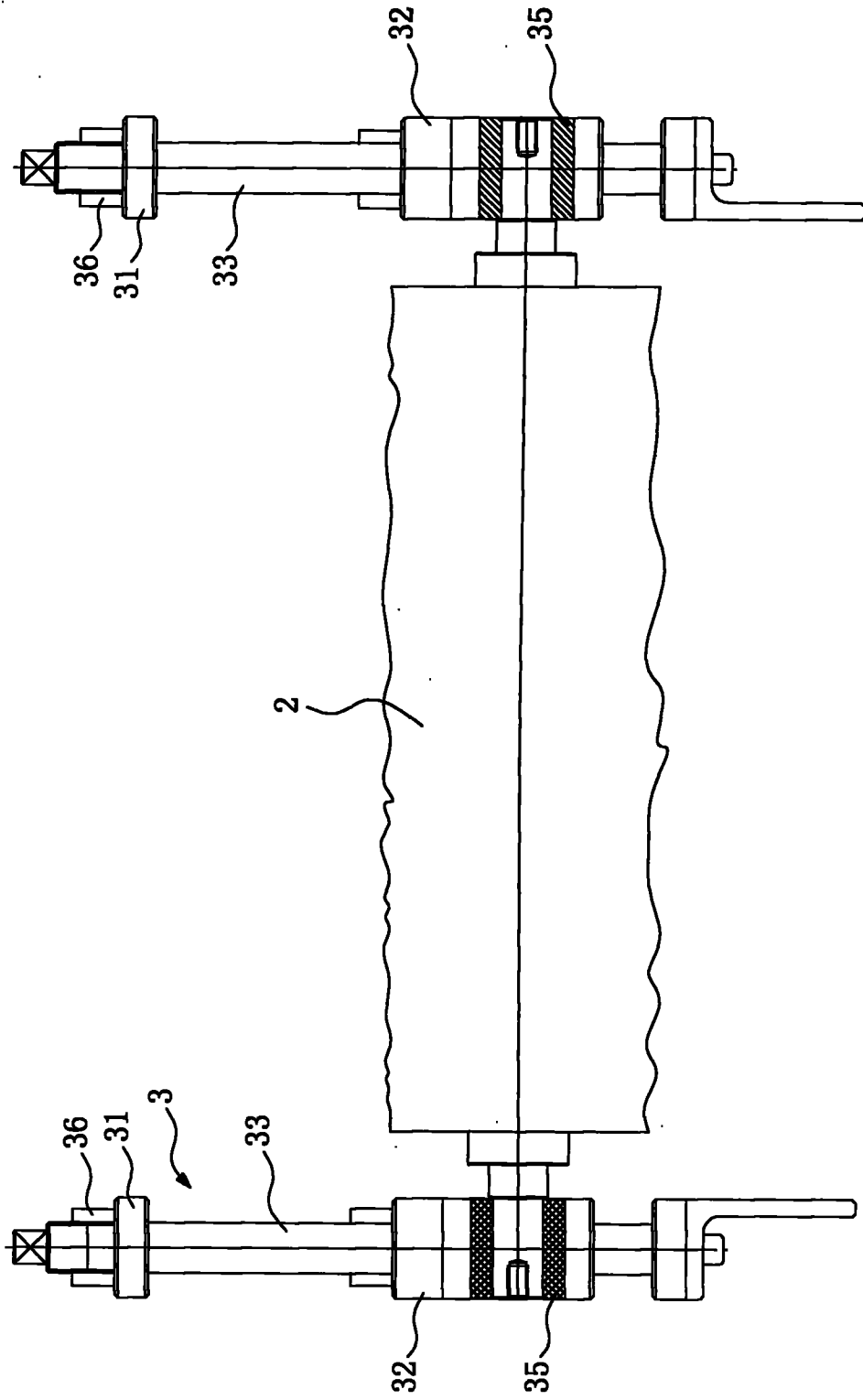


图 1

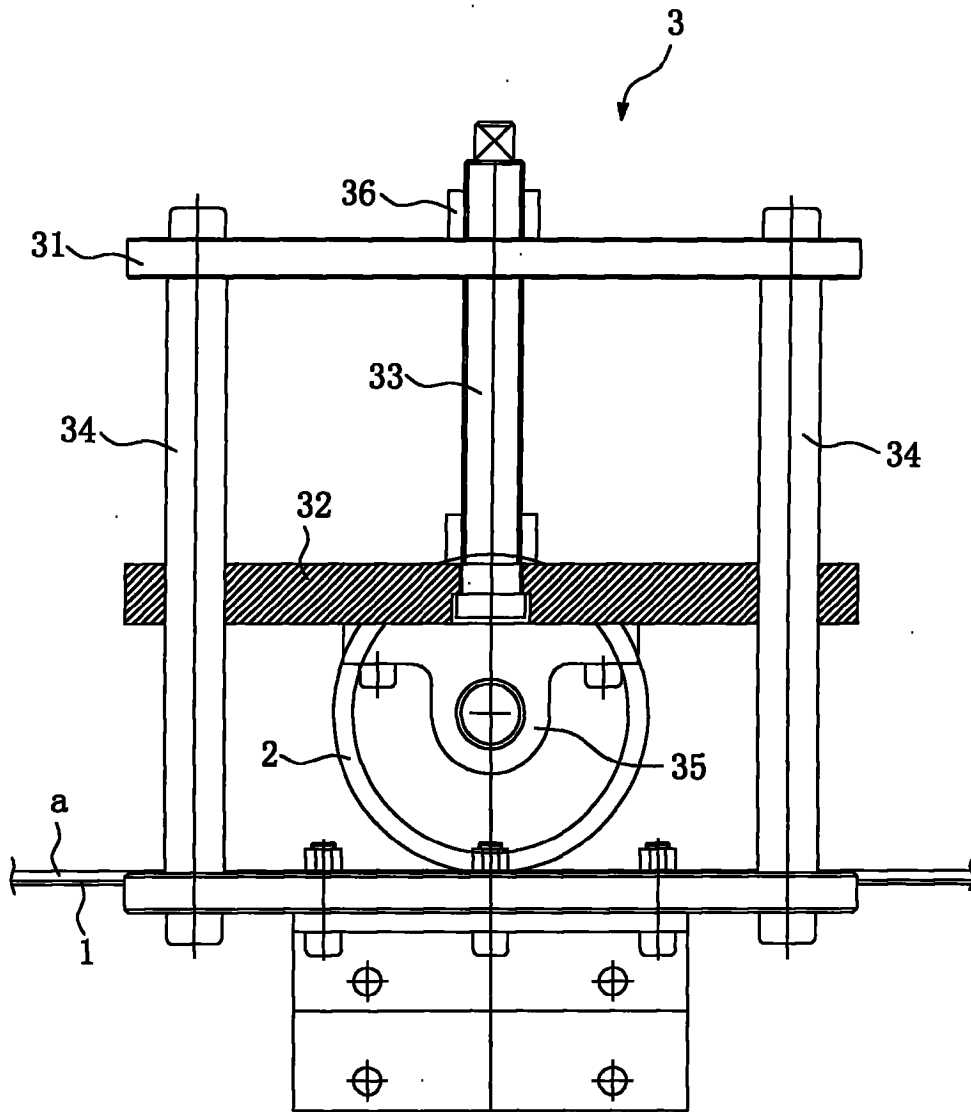


图 2