

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102259081 A

(43) 申请公布日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201110161660. 4

(22) 申请日 2011. 06. 16

(71) 申请人 青岛莱美特机械有限公司

地址 266071 山东省青岛市城阳区正阳东路
119 号

(72) 发明人 刘贻涛 秦增春 王文彬

(51) Int. Cl.

B05C 9/04 (2006. 01)

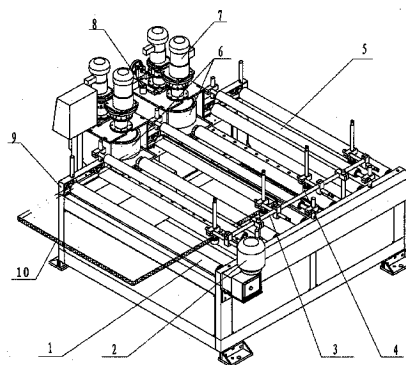
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

板材侧面涂布机

(57) 摘要

本发明涉及一种涂胶设备,具体涉及一种板材侧面涂布机。其结构包括设置在机架上的若干输送辊,输送辊与输送电动机连接并能够被输送电动机带动而转动,板材放置在输送辊上并能够随着输送辊的转动而沿着规定的方向运动;在机架的一侧设有用于对板材的侧面定位的若干侧挡辊,在机架的另一侧设有至少一个涂布胶辊,涂布胶辊与涂布电动机连接并能够被涂布电动机带动而转动,涂布胶辊的安装架上设有注胶口。本发明可以实现对板材侧面的印刷涂布,并且能够进行两种不同漆料的同时印刷涂布。



1. 一种板材侧面涂布机,包括设置在机架(9)上的若干输送辊(1),输送辊(1)与输送电动机(2)连接并能够被输送电动机(2)带动而转动,板材(10)放置在输送辊(1)上并能够随着输送辊(1)的转动而沿着规定的方向运动;其特征在于:在机架(9)的一侧设有用于对板材(10)的侧面定位的若干侧挡辊(4),在机架(9)的另一侧设有至少一个涂布胶辊(6),涂布胶辊(6)与涂布电动机(7)连接并能够被涂布电动机(7)带动而转动,涂布胶辊(6)的安装架上设有注胶口(8)。

2. 如权利要求1所述的板材侧面涂布机,其特征在于:所述的若干侧挡辊(4)以固定的间距设置在侧挡辊架(3)上。

3. 如权利要求1或2所述的板材侧面涂布机,其特征在于:在输送辊(1)的上方还设有用于对板材(10)的正面定位的若干上压辊(5),板材(10)从输送辊(1)与上压辊(5)之间的空隙穿过。

4. 如权利要求1或2所述的板材侧面涂布机,其特征在于:在机架(9)的同侧设有两个涂布胶辊(6),每个涂布胶辊(6)分别与涂布电动机(7)连接,从每个涂布胶辊(6)旁边的注胶口(8)注入不同的漆料,进行两种不同漆料的同时印刷涂布。

板材侧面涂布机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种涂胶设备,具体涉及一种板材侧面涂布机。

背景技术

[0002] 现有的板材涂布机的工作原理是将被涂布的板材由滚筒或皮带传动以一定的速度沿一个方向移动,然后使涂布头上间隔分布的若干针头与被涂布的板材接近或轻微接触,并以一定的速度沿着与被涂布板材运动方向垂直的方向往复移动,同时储液容器中的涂布液通过一管子传输至涂布头并通过涂布头的所述针头喷涂到被涂布板材表面。

[0003] 目前,木工机械领域所用的涂布机都只是对板材的正面进行涂布,存在的缺点就是无法对板材侧面进行涂布工作。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术的缺陷,提供一种板材侧面涂布机,以实现板材侧面的涂胶作业。

[0005] 本发明的技术方案如下:一种板材侧面涂布机,包括设置在机架上的若干输送辊,输送辊与输送电动机连接并能够被输送电动机带动而转动,板材放置在输送辊上并能够随着输送辊的转动而沿着规定的方向运动;在机架的一侧设有用于对板材的侧面定位的若干侧挡辊,在机架的另一侧设有至少一个涂布胶辊,涂布胶辊与涂布电动机连接并能够被涂布电动机带动而转动,涂布胶辊的安装架上设有注胶口。

[0006] 进一步,如上所述的板材侧面涂布机,其中,所述的若干侧挡辊以固定的间距设置在侧挡辊架上。

[0007] 进一步,如上所述的板材侧面涂布机,其中,在输送辊的上方还设有用于对板材的正面定位的若干上压辊,板材从输送辊与上压辊之间的空隙穿过。

[0008] 进一步,如上所述的板材侧面涂布机,其中,在机架的同侧设有两个涂布胶辊,每个涂布胶辊分别与涂布电动机连接,从每个涂布胶辊旁边的注胶口注入不同的漆料,进行两种不同漆料的同时印刷涂布。

[0009] 本发明的有益效果如下:本发明通过输送电动机驱动输送辊输送板材,由侧挡辊架固定侧挡辊与上压辊完成对板材的定位,然后涂布电动机带动涂布辊转动完成板材侧面的涂布工作。本发明可以实现对板材侧面的印刷涂布,并且能够进行两种不同漆料的同时印刷涂布,且方便快捷,能够提高生产效率和生产质量。

附图说明

[0010] 图1为本发明的结构示意图。

[0011] 图中:1、输送辊,2、输送电动机,3、侧挡辊架,4、侧挡辊,5、上压辊,6、涂布胶辊,7、涂布电动机,8、漆料入口,9、机架,10、板材

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本发明进行详细描述。

[0013] 如图 1 所示,本发明所提供的板材侧面涂布机包括设置在机架 9 上的若干输送辊 1,输送辊 1 与输送电动机 2 连接并能够被输送电动机 2 带动而转动,在输送辊 1 的上方还设有用于对板材 10 的正面定位的若干上压辊 5,板材 10 放置在输送辊 1 上并从输送辊 1 与上压辊 5 之间的空隙穿过,能够随着输送辊 1 的转动而沿着规定的方向运动;在机架 9 的一侧设有用于对板材 10 的侧面定位的若干侧挡辊 4,若干侧挡辊 4 以固定的间距设置在侧挡辊架 3 上。侧挡辊架 3、侧挡辊 4 与上压辊 5 完成实现板材 19 的直线位移。

[0014] 在机架 9 的另一侧设有至少一个涂布胶辊 6,涂布胶辊 6 与涂布电动机 7 连接并能够被涂布电动机 7 带动而转动,涂布胶辊 6 的安装架上设有注胶口 8,漆料从注胶口 8 注入,随着涂布胶辊 6 的转动,漆料涂满涂布胶辊 6,然后通过涂布胶辊 6 和板材 10 的接触完成涂布工作。本发明在机架的同侧设有两个涂布胶辊 6,每个涂布胶辊 6 分别与涂布电动机 7 连接,从每个涂布胶辊 6 旁边的注胶口 8 注入不同的漆料,进行两种不同漆料的同时印刷涂布。当然,本领域的技术人员可以理解,涂布胶辊 6 的数量可以根据具体情况而定,并不局限于本发明实施例中所述的设置方式。

[0015] 本发明通过输送电动机 2 驱动输送辊 1 输送板材,由侧挡辊架 3 固定侧挡辊 4 与上压辊 5 完成对板材的定位,从注胶口 8 注入漆料,通过涂布辊 6 的转动,完成对板材侧面的涂布工作。在设有多个涂布胶辊 6 的情况下,每个涂布胶辊 6 分别与涂布电动机 7 连接,从每个涂布胶辊 6 旁边的注胶口 8 注入不同的漆料,进行多种不同漆料的同时印刷涂布。

[0016] 本发明适用于实木板、复合板、木门台面等各种板材的侧表面涂胶作业,且方便快捷,能够提高生产效率和生产质量。

[0017] 显然,本领域的技术人员可以对本发明进行各种改动和变型而不脱离本发明的精神和范围。这样,倘若对本发明的这些修改和变型属于本发明权利要求及其同等技术的范围之内,则本发明也意图包含这些改动和变型在内。

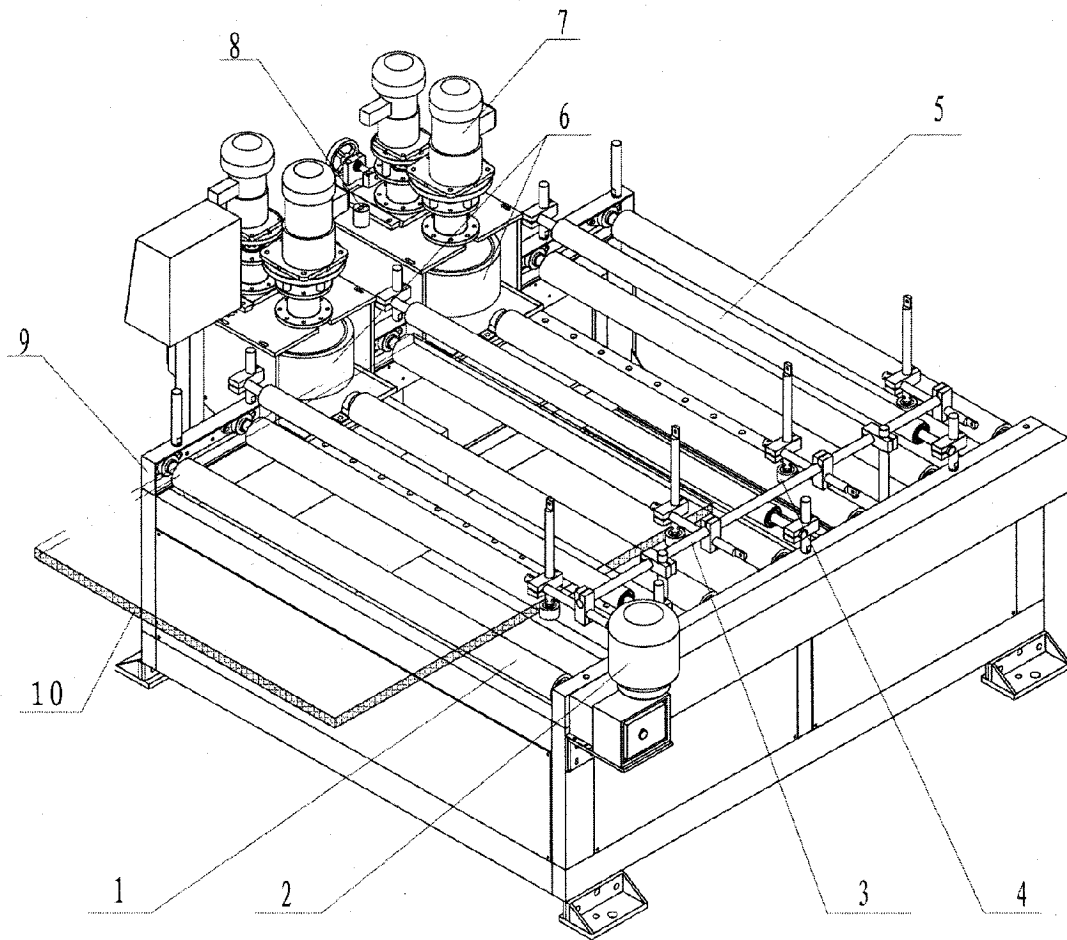


图 1