

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203172129 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 04

(21) 申请号 201320061275. 7

(22) 申请日 2013. 02. 01

(73) 专利权人 松德机械股份有限公司

地址 528400 广东省中山市南头镇南头大道
东 105 号

(72) 发明人 郭景松 贺志磐 郑进 秦启雄
黎勇平

(74) 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司 44211

代理人 谢自安

(51) Int. Cl.

B32B 37/12 (2006. 01)

B32B 38/16 (2006. 01)

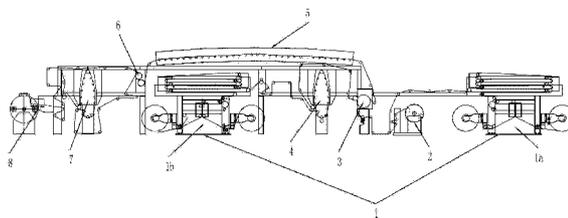
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种宽幅湿式多功能复合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种宽幅湿式多功能复合机,包括有用于放膜的薄膜放卷装置(2),在所述的薄膜放卷装置(2)出料端的一侧设有涂布复合装置(3),在所述的涂布复合装置(3)出料端的一侧设有烘干装置(5),在所述的烘干装置(5)出料端的一侧设有冷却装置(6),在所述的冷却装置(6)出料端的一侧设有收卷装置(8),还包括有至少两个纸张放卷装置(1),所述的纸张放卷装置(1)设置在涂布复合装置(3)的左右两侧,所述的纸张放卷装置(1)出料端的纸张经过牵引后均与涂布复合装置(3)连接。



1. 一种宽幅湿式多功能复合机,包括有用于放膜的薄膜放卷装置(2),在所述的薄膜放卷装置(2)出料端的一侧设有涂布复合装置(3),在所述的涂布复合装置(3)出料端的一侧设有烘干装置(5),在所述的烘干装置(5)出料端的一侧设有冷却装置(6),在所述的冷却装置(6)出料端的一侧设有收卷装置(8),其特征在于:还包括有至少两个纸张放卷装置(1),所述的纸张放卷装置(1)设置在涂布复合装置(3)的左右两侧,所述的纸张放卷装置(1)出料端的纸张经过牵引后均与涂布复合装置(3)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种宽幅湿式多功能复合机,其特征在于:在所述的其中一个纸张放卷装置(1)的出料端的一侧设有背涂装置(4),所述的涂布复合装置(3)设在背涂装置(4)出料端的一侧,在所述的冷却装置(6)出料端的一侧设有上光装置(7)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种宽幅湿式多功能复合机,其特征在于:所述的纸张放卷装置(1)包括有至少两个储纸辊(11),在所述储纸辊(11)的出料端的一侧设有带动纸张运动且带有刹车功能的牵引辊(12),在牵引辊(12)出料端的一侧设有当牵引辊(12)刹车后可以继续维持走纸的储纸架(13)。

4. 根据权利要求3所述的一种宽幅湿式多功能复合机,其特征在于:所述的储纸架(13)包括有固定架(131)和可向固定架(131)一侧移动的移动架(132),在所述的固定架(131)和移动架(132)上分别设有若干个使纸张往复走纸的引导辊(133)。

5. 根据权利要求1所述的一种宽幅湿式多功能复合机,其特征在于:所述的冷却装置(6)为冷却辊。

6. 根据权利要求1或2所述的一种宽幅湿式多功能复合机,其特征在于:所述的涂布复合装置(3)包括有涂布装置(3a)和复合装置(3b)。

一种宽幅湿式多功能复合机

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及复合机,尤其是湿式复合机。

【背景技术】

[0002] 现有的复合机多采用单工位送纸,在需要接纸的时候需要整个机器停止工作来换纸。而且只能实现一种复合加工,如纸张与薄膜的复合或者是纸张与纸张的复合,如果需要更换复合的模式就需要更换复合机,这样提高了很大的成本。

【实用新型内容】

[0003] 为了解决现有技术种的不足,提供一种双工位且和实现多种复合加工的复合机,本实用新型采用的技术方案是:

[0004] 一种宽幅湿式多功能复合机,包括有用于放膜的薄膜放卷装置,在所述的薄膜放卷装置出料端的一侧设有涂布复合装置,在所述的涂布复合装置出料端的一侧设有烘干装置,在所述的烘干装置出料端的一侧设有冷却装置,在所述的冷却装置出料端的一侧设有收卷装置,还包括有至少两个纸张放卷装置,所述的纸张放卷装置设置在涂布复合装置的左右两侧,所述的纸张放卷装置出料端的纸张经过牵引后均与涂布复合装置连接。

[0005] 采用两个纸张放卷装置可以实现纸张与薄膜的复合,同时也可以实现纸张与纸张的复合,就无需再用两台机去实现纸张与薄膜以及纸张与纸张的复合,这样大大降低了备件采购成本。

[0006] 在所述的其中一个纸张放卷装置的出料端的一侧设有背涂装置,所述的涂布复合装置设在背涂装置出料端的一侧,在所述的冷却装置出料端的一侧设有上光装置。

[0007] 所述的纸张放卷装置包括有至少两个储纸辊,在所述储纸辊的出料端的一侧设有带动纸张运动且带有刹车功能的牵引辊,在牵引辊出料端的一侧设有当牵引辊刹车后可以继续维持走纸的储纸架。

[0008] 纸张放卷装置采用双工位,需要换纸时牵引辊停止工作,储纸架开始工作,这样整个机器还是正常工作,将所需要换的纸张换好后牵引辊开始工作,新纸张开始进入工作,此时储纸架慢慢恢复到初始状态等待下次换纸,本结构采取不停机接料,提高产品合格率和节约时间,提高了工作效率。

[0009] 所述的储纸架包括有固定架和可向固定架一侧移动的移动架,在所述的固定架和移动架上分别设有若干个使纸张往复走纸的引导辊。

[0010] 所述的冷却装置为冷却辊。

[0011] 所述的涂布复核装置包括有涂布装置和复合装置。

[0012] 采用上述结构的复合机,其结构简单,可同时实现纸张与薄膜的复合以及纸张与纸张的复合,实现一机多用,而且采用双工位节约了时间提高了工作效率。

【附图说明】

[0013] 图 1 为本实用新型复合机整体结构示意图。

[0014] 图 2 为本实用新型复合机纸张放卷装置结构示意图。

【具体实施方式】

[0015] 如图 1 所示的复合机包括有两个纸张放卷装置 1,在第一纸张放卷装置 1a 出料端的一侧设有涂布复合装置 3,在第二纸张放卷装置 1b 出料端的一侧设有背涂装置 4,所述背涂装置 4 的出料端的一侧设有涂布复合装置 3,还包括有放置薄膜的薄膜放卷装置 2,所述的涂布复合装置 3 也设在薄膜放卷装置 2 的出膜端。涂布复合装置 3 出料端的一侧设有烘干装置 5,烘干装置 5 出料端的一侧设有冷却装置 6,在冷却装置 6 出料端的一侧设有上光装置 7 和收卷装置 8。

[0016] 如图 2 所示的纸张放卷装置 1 包括有两个储纸辊 11,在储纸辊 11 上放置有待加工纸张,在储纸辊 11 出料端的一侧设有牵引辊 12,在所述的牵引辊 12 出料端的一侧设有储纸架 13,所述的储纸架 13 包括有固定架 131 和可向固定架 131 一侧移动的移动架 132,在所述的固定架 131 和移动架 132 上分别设有若干个使纸张往复走纸的引导辊 133。

[0017] 该复合机工作过程如下:

[0018] 当为纸和膜复合时,第二纸张放卷装置 1b 开始放纸,纸张通过牵引辊 12 的牵引进入到储纸架 13,纸张从储纸架 13 出来后进入背涂装置 4 进行背涂处理,薄膜放卷装置 2 经过涂布装置 3a 涂布后和经过背涂处理的纸张一起进入到复合装置 3b 进行复合(或者有些无需背涂便可复合的材料可直接从第二纸张放卷装置 1b 出纸后直接和上胶后的薄膜进入到复合装置 3b 进行复合处理,使纸张与薄膜复合)使纸张与薄膜复合到一起,然后通过烘干装置 5 烘干,从烘干装置 5 出来后经过冷却装置 6 (冷却辊)冷却然后由收卷装置 8 收卷,产品需要上光时,其可经过上光装置 7 上光后再由收卷装置 8 收卷。

[0019] 当为纸张和纸张复合时,第二纸张放卷装置 1b 开始放纸,纸张通过背涂装置 4 与第一纸张放卷装置 1a 经过涂布装置 3a 涂布后一起进入到复合装置 3b 进行复合(无需背涂处理时则无需将第二纸张放卷装置 1b 的纸张经过背涂装置 4),然后通过烘干装置 5 烘干,从烘干装置 5 出来后经过冷却装置 6 (冷却辊)冷却然后由收卷装置 8 收卷,产品需要上光时,其可经过上光装置 7 上光后再由收卷装置 8 收卷。

[0020] 关于纸张放卷装置 1 的双工位工作过程如下:

[0021] 在第一储纸辊 11a 的纸张放完后,牵引辊 12 刹车纸张不再移动,这时可以将第二储纸辊 11b 的纸张头和第一储纸辊 11a 纸张的尾接好,与此同时储纸架 13 上的移动架 132 向固定架 131 移动,由于纸张在移动架 132 和固定架 131 上的引导辊 133 将纸张来回往复数次后在固定架 131 和移动架 132 储存了足够的纸张,在牵引辊 12 刹车后接纸的过程中,移动架 132 向固定架 131 移动这样纸张继续可进行复合,而且不影响接纸换纸的进行,换纸完后牵引辊 12 开始带动新纸张放纸,同时移动架 132 开始恢复到初始位置,等待下次换纸。

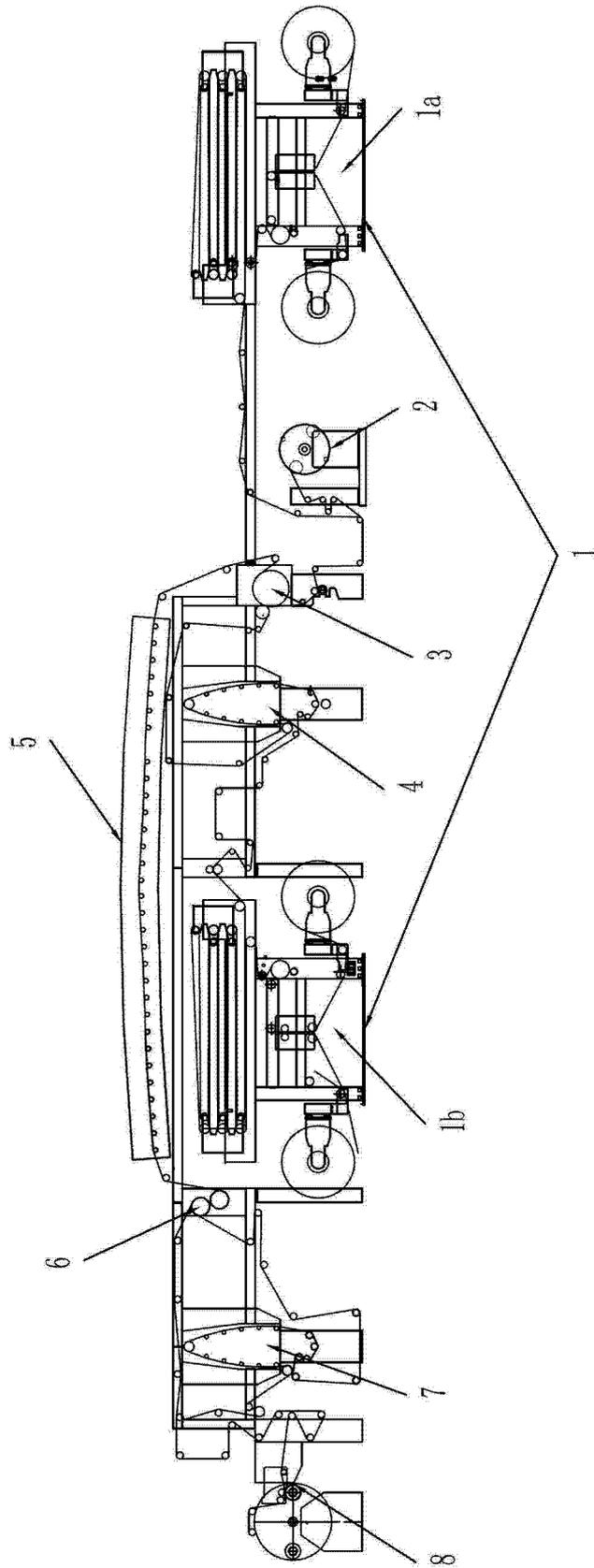


图 1

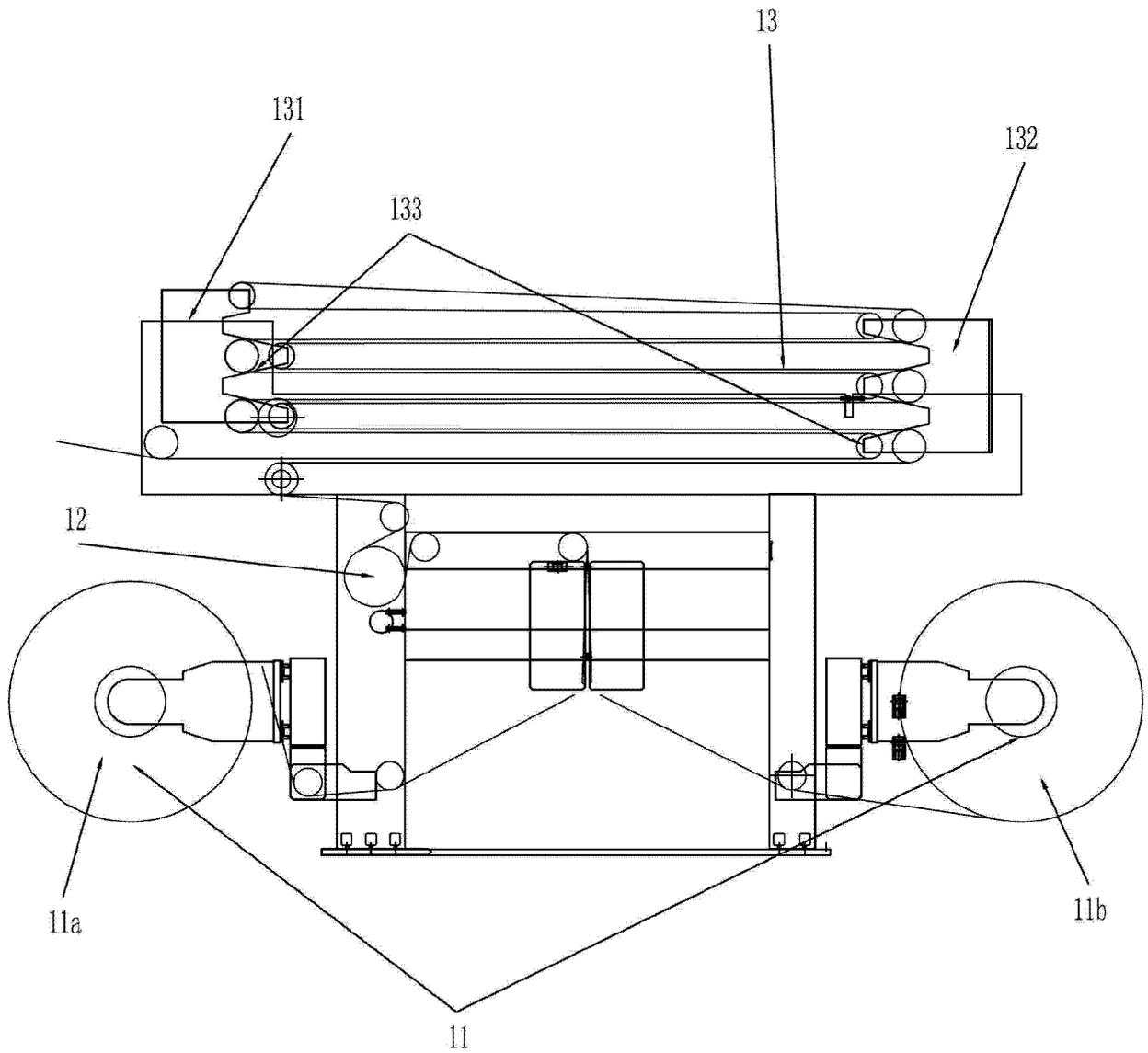


图 2