



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204236010 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201420696428. X

(22) 申请日 2014. 11. 19

(73) 专利权人 浙江中佳科技有限公司

地址 322000 浙江省金华市义乌市稠义线柯村公交站牌 100 米

(72) 发明人 黄龙雄 刘文清 方敬文

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241

代理人 金根叶

(51) Int. Cl.

B41F 19/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

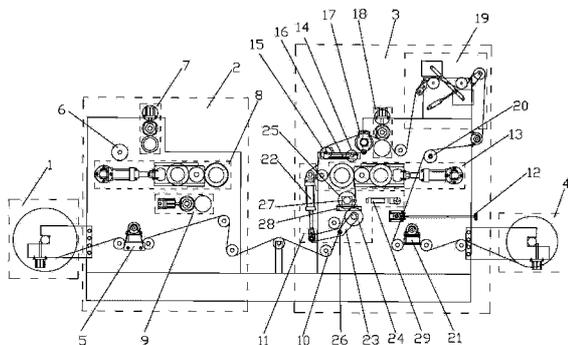
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种装有移动式预热辊的两用型镭射模压机

(57) 摘要

一种 PET、OPP 膜两用型镭射模压机,属于镭射模压机技术领域。它包括放卷系统、前压印系统、后压印系统、收卷系统,其特征在于,所述 OPP 膜牵引辊系统中的预热辊为可移动式预热辊。本实用新型将原有 PET、OPP 膜两用型镭射模压机中的 OPP 膜牵引辊系统中的预热辊改为可移动式预热辊,通过调整预热辊的位置来调节 OPP 膜在预热辊上的包覆面和预热辊与压印系统中版辊之间膜的角度、距离和膜的拉伸长度,实现对不同品质的 OPP 膜,对压印角度、温度和张力的需求,同时,在给压印系统中的版辊贴版的过程中,通过调整移动预热辊的位置使压印系统中的版辊和预热辊之间的距离增大,使贴版操作更加容易。



1. 一种装有移动式预热辊的两用型镭射模压机,它包括放卷系统(1)、前压印系统(2)、后压印系统(3)、收卷系统(4),所述的前压印系统(2)由第一张力检测装置(5)、第一导辊(6)、第一牵引辊系统(7)、第一全息压印系统(8)、第二牵引辊系统(9)依次安装构成,所述的后压印系统(3)由第二导辊(10)、OPP膜牵引辊系统(11)、用于调节PET膜平整度的平行调节座(12)、第二全息压印系统(13)、装有PET膜导辊(14)和OPP膜导辊(15)的导辊座(16)、烫平辊(17)、第三牵引辊系统(18)、电晕机(19)、第三导辊(20)、第二张力检测装置(21)依次安装构成,所述OPP膜牵引辊系统(11)是由气缸(22)、与气缸(22)连接的横杆(23)、与横杆(23)另一端连接的胶压辊(24)和预热辊(25)组成,在所述的横杆(23)上设有支点(26),当气缸(22)上下运动时通支点(26)控制横杆(23)另一端的胶压辊(24)与预热辊(25)之间的离合,其特征在于,所述OPP膜牵引辊系统(11)中的预热辊(25)为可移动式预热辊,所述的可移动式预热辊是在预热辊(25)的两端各装有导辊座(27),导辊座(27)架设在固定的导轨(28)上,导辊座(27)与一气缸或液压缸(29)连接,并通过气缸或液压缸(29)带动导辊座(27)在导轨(28)上的滑动,从而控制预热辊(25)的移动。

## 一种装有移动式预热辊的两用型镭射模压机

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于镭射模压机技术领域，具体涉及一种装有移动式预热辊的两用型镭射模压机。

### 背景技术

[0002] 现有的 PET、OPP 膜两用型镭射模压机，由于 OPP 膜牵引辊系统中的预热辊的位置是固定的，造成了预热辊和压印系统中版辊之间的距离狭小，在进行贴版操作时，难度较大，同时，在生产 OPP 膜压产品时，由于 OPP 膜包覆在预热辊上的包覆面及膜产生时拉伸的张力是固定不可调节的，而包覆面直接影响预热辊和压印系统中版辊之间膜的角度、距离，在实际的生产过程中，各厂商所提供的原材料的厚度、和张力都不一样，生产时对角度、距离和张力的需求都不一样，这样则造成了很多原材料无法使用和成品的质量问题。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是要提供一种装有移动式预热辊的两用型镭射模压机，它能实时调整移动预热辊和压印系统中版辊之间的角度与距离，从而能满足现有 PET、OPP 膜两用型镭射模压机在生产 OPP 产品时不同原材料对压印角度、距离和张力的不同要求。

[0004] 上述的发明目的是通过以下技术方案实现的，它包括放卷系统、前压印系统、后压印系统、收卷系统，所述的前压印系统由第一张力检测装置、第一导辊、第一牵引辊系统、第一全息压印系统、第二牵引辊系统依次安装构成，所述的后压印系统由第二导辊、OPP 膜牵引辊系统、用于调节 PET 膜平整度的平行调节座、第二全息压印系统、装有 PET 膜导辊和 OPP 膜导辊的导辊座、烫平辊、第三牵引辊系统、电晕机、第三导辊、第二张力检测装置依次安装构成，所述 OPP 膜牵引辊系统是由气缸、与气缸连接的横杆、与横杆另一端连接的胶压辊和预热辊组成，在所述的横杆上设有支点，当气缸上下运动时通支点控制横杆另一端的胶压辊与预热辊之间的离合，其要点在于，所述 OPP 膜牵引辊系统中的预热辊为可移动式预热辊，所述的可移动式预热辊是在预热辊的两端各装有导辊座，导辊座架设在固定的导轨上，导辊座与一气缸或液压缸连接，并通过气缸或液压缸带动导辊座在导轨上的滑动，从而控制预热辊的移动。

[0005] 本实用新型将原有 PET、OPP 膜两用型镭射模压机中的 OPP 膜牵引辊系统中的预热辊改为可移动式预热辊，通过调整预热辊的位置来调节 OPP 膜在预热辊上的包覆面和预热辊与压印系统中版辊之间膜的角度、距离和膜的拉伸长度，实现对不同品质的 OPP 产品及原材料，对压印角度、温度和张力的需求，同时，在给压印系统中的版辊贴版的过程中，通过调整移动预热辊的位置使压印系统中的版辊和预热辊之间的距离增大，使贴版操作更加容易。

### 附图说明

[0006] 图 1:本实用新型生产 OPP 膜时的膜走向结构示意图

[0007] 图 2:本实用新型生产 PET 膜时的膜走向结构示意图

[0008] 图 1—2 中,1- 放卷系统,2- 前压印系统,3- 后压印系统,4- 收卷系统,5- 第一张力检测装置,6- 第一导辊,7- 第一牵引辊系统,8- 第一全息压印系统,9- 第二牵引辊系统,10- 第二导辊,11-OPP 膜牵引辊系统,12- 平行调节座,13- 第二全息压印系统,14-PET 膜导辊,15-OPP 膜导辊,16- 导辊座,17- 烫平辊,18- 第三牵引辊系统,19- 电晕机,20- 第三导辊,21- 第二张力检测装置,22- 气缸,23- 横杆,24- 胶压辊,25- 移动式预热辊,26- 支点,27- 导辊座,28- 导轨,29- 气缸。

### 具体实施方式

[0009] 以下就图 1—2 所表示的实施例对本实用新型作进一步描述,它包括放卷系统 1、前压印系统 2、后压印系统 3、收卷系统 4,所述的前压印系统 2 由第一张力检测装置 5、第一导辊 6、第一牵引辊系统 7、第一全息压印系统 8、第二牵引辊系统 9 依次安装构成,所述的后压印系统 3 由第二导辊 10、OPP 膜牵引辊系统 11、用于调节 PET 膜平整度的平行调节座 12、第二全息压印系统 13、装有 PET 膜导辊 14 和 OPP 膜导辊 15 的导辊座 16、烫平辊 17、第三牵引辊系统 18、电晕机 19、第三导辊 20、第二张力检测装置 21 依次安装构成,所述 OPP 膜牵引辊系统 11 是由气缸 22、与气缸 22 连接的横杆 23、与横杆 23 另一端连接的胶压辊 24 和移动式预热辊 25 组成,在所述的横杆 23 上设支点 26,当气缸 22 上下运动时通支点 26 控制横杆 23 另一端的胶压辊 24 与移动式预热辊 25 之间的离合;所述 OPP 膜牵引辊系统 11 中的预热辊 25 为可移动式预热辊,所述的可移动式预热辊是在预热辊 25 的两端各装有导辊座 27,导辊座 27 架设在固定的导轨 28 上,导辊座 27 与一气缸或液压缸 29 连接,并通过气缸或液压缸 29 带动导辊座 27 在导轨 28 上的滑动,从而控制预热辊 25 的移动。

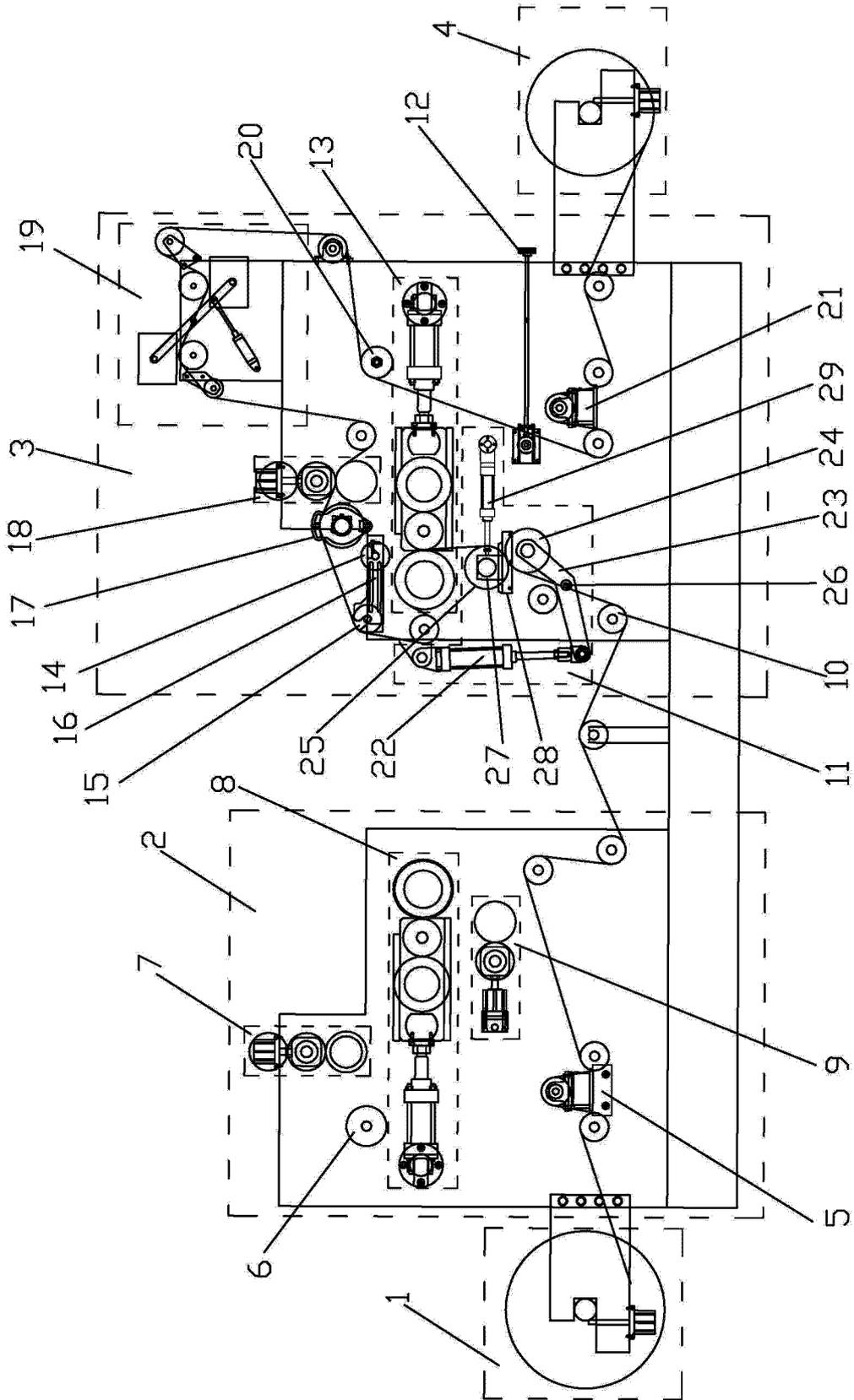


图 1

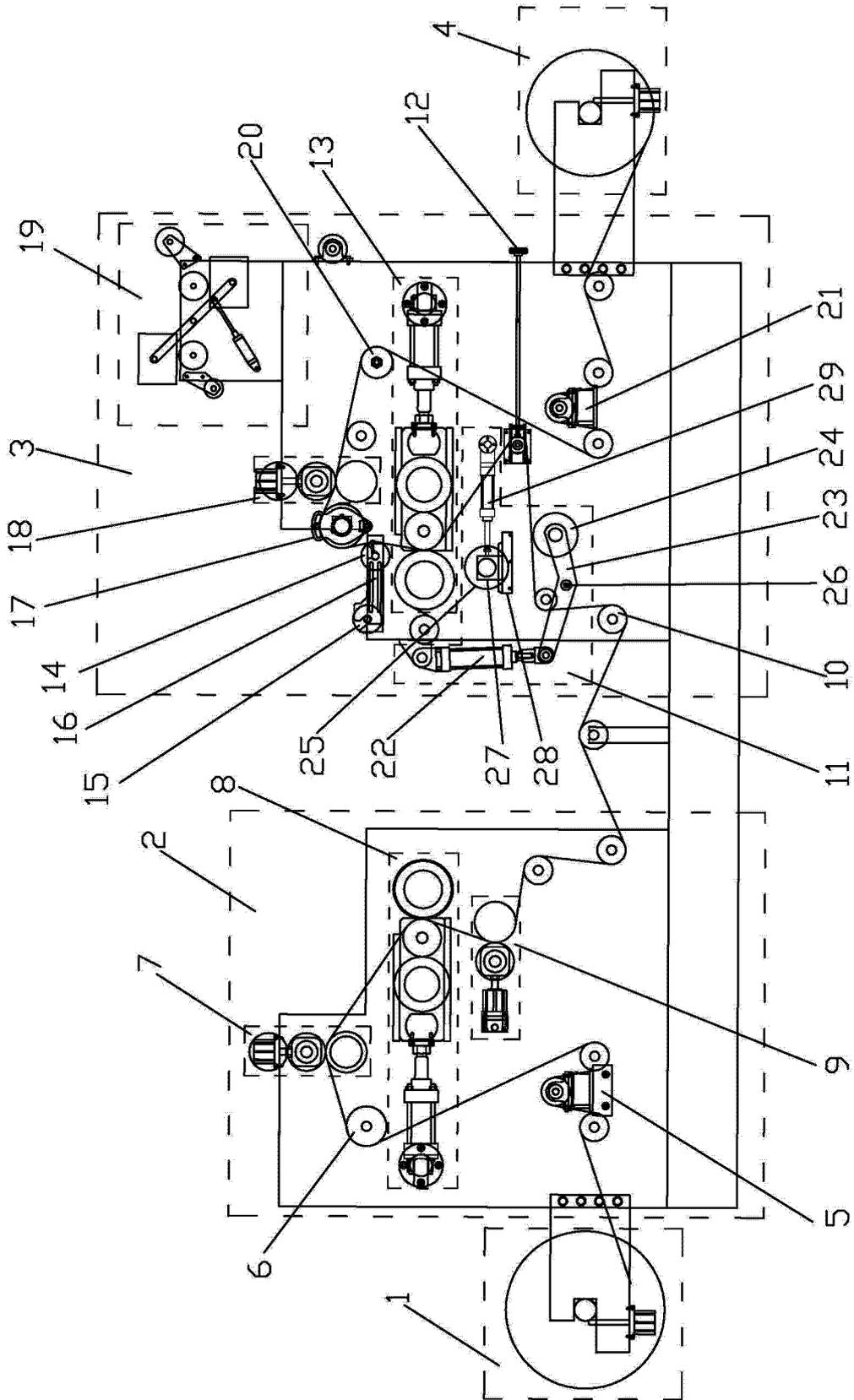


图 2