



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211683465 U

(45) 授权公告日 2020.10.16

(21) 申请号 201922361390.6

(22) 申请日 2019.12.25

(73) 专利权人 青岛永冠保温建材有限公司

地址 266109 山东省青岛市城阳区流亭街
道安顺北路76号

(72) 发明人 曹永进

(51) Int. Cl.

B29C 59/02 (2006.01)

B29L 7/00 (2006.01)

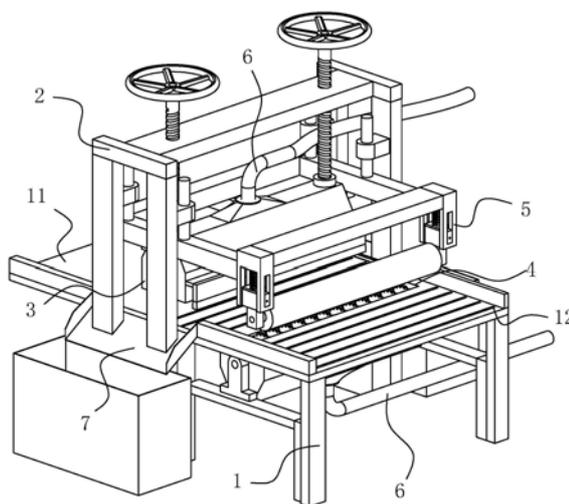
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

挤塑板表面处理机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种挤塑板表面处理机，涉及保温板加工领域，其技术方案要点是包括机架、固定在机架顶端的支撑架、转动连接在机架上的第一磨损组件以及转动连接在机架上的第二磨损组件；机架的顶端固定有工作台，支撑架固定在工作台上，第二磨损组件设置在工作台上；第一磨损组件和第二磨损组件均包括连接块、与连接块转动连接的转轴以及与转轴转动连接的磨损盘，连接块的数量为两个，分别设置在转轴的两端；第一磨损组件的连接块设置在支撑架上，对挤塑板的上表面进行粗糙处理；第二磨损组件的连接块固定在机架上，对挤塑板的下表面进行粗糙处理。本发明具有增加挤塑板表面的粗糙度，从而增加粘结砂浆的粘合效果的效果。



1. 一种挤塑板表面处理机,其特征在于:包括机架(1)、固定在机架(1)顶端的支撑架(2)、转动连接在机架(1)上的第一磨损组件(3)以及转动连接在机架(1)上的第二磨损组件(4);机架(1)的顶端固定有工作台(11),支撑架(2)固定在工作台(11)上,第二磨损组件(4)设置在工作台(11)上;第一磨损组件(3)和第二磨损组件(4)均包括连接块(31)、与连接块(31)转动连接的转轴(32)以及与转轴(32)转动连接的磨损盘(33),连接块(31)的数量为两个,分别设置在转轴(32)的两端;第一磨损组件(3)的连接块设置在支撑架(2)上,对挤塑板的上表面进行粗糙处理;第二磨损组件(4)的连接块固定在机架(1)上,对挤塑板的下表面进行粗糙处理。

2. 根据权利要求1所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述支撑架(2)上滑动连接有连接架(21),第一磨损组件(3)的连接块(31)固定在连接架(21)上;连接架(21)上转动连接有与支撑架(2)螺纹连接的螺杆(23),且螺杆(23)竖直设置。

3. 根据权利要求2所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述支撑架(2)的内壁固定有导柱套(22),连接架(21)上垂直固定有导柱(211),导柱(211)与导柱套(22)滑动连接。

4. 根据权利要求2所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述连接架(21)上还设置有压紧组件(5),且压紧组件(5)位于第二磨损组件(4)远离第一磨损组件(3)的一侧。

5. 根据权利要求4所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述压紧组件(5)包括固定在连接架(21)上的固定架(51)、滑动连接在固定架(51)两端的滑块(52)、转动连接在两个滑块(52)之间的压紧辊(53)以及带动压紧辊(53)向靠近工作台(11)方向运动的弹性件。

6. 根据权利要求1所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述第一磨损组件(3)和第二磨损组件(4)上设置有吸尘组件(6)。

7. 根据权利要求6所述的挤塑板表面处理机,其特征在于:所述吸尘组件(6)包括罩体(61)以及连通在罩体(61)顶端的吸尘管(62);转轴(32)以及磨损盘(33)设置在罩体(61)的内部,且磨损盘(33)靠近挤塑板的部分伸出罩体(61)。

挤塑板表面处理机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及保温板加工领域,尤其涉及一种挤塑板表面处理机。

背景技术

[0002] 当前,建筑节能在世界蓬勃兴起,建筑节能已经是全球建筑界经过深思熟虑以后的共同选择。建筑节能首先谈及的是建筑外墙的保温问题,该条款已是建设部的强制执行条款。现阶段外墙保温的施工工序大致上是这样:当建筑外墙的模板拆除后在外墙上抹粘结砂浆、贴保温板、挂网、抹抗裂砂浆、最后再做饰面层。目前行业内采用的外墙外保温板材为轻型高分子聚合物,通过挤塑的方式生产出来。作为墙外保温板安装时,挤塑板是竖直设置的。由生产出来的挤塑板的表面较为光滑,在挤塑板表面涂抹的粘结砂浆等物质时,这些物质难以挂在保温板的表面,故需要对挤塑板的表面进行粗糙处理,以增加粘结砂浆的粘合效果。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种挤塑板表面处理机,能够增加挤塑板表面的粗糙度,增加粘结砂浆的粘合效果。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种挤塑板表面处理机,包括机架、固定在机架顶端的支撑架、转动连接在机架上的第一磨损组件以及转动连接在机架上的第二磨损组件;机架的顶端固定有工作台,支撑架固定在工作台上,第二磨损组件设置在工作台上;第一磨损组件和第二磨损组件均包括连接块、与连接块转动连接的转轴以及与转轴转动连接的磨损盘,连接块的数量为两个,分别设置在转轴的两端;第一磨损组件的连接块设置在支撑架上,对挤塑板的上表面进行粗糙处理;第二磨损组件的连接块固定在机架上,对挤塑板的下表面进行粗糙处理。

[0005] 通过采用上述技术方案,挤塑板从工作台的进料端进入到设备上,先经第一磨损组件对挤塑板的上表面进行摩擦处理,再经过第二磨损组件对挤塑板的下表面进行摩擦处理,磨损盘增加挤塑板表面的粗糙度,便于对挤塑板的表面进行粗糙处理。

[0006] 本实用新型进一步设置为:所述支撑架上滑动连接有连接架,第一磨损组件的连接块固定在连接架上;连接架上转动连接有与支撑架螺纹连接的螺杆,且螺杆竖直设置。

[0007] 通过采用上述技术方案,转动螺杆能够带动连接架的高度发生变化,从而改变第一磨损组件的磨损盘距离工作台之间的距离,便于对不同厚度的磨损盘进行磨损。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述支撑架的内壁固定有导柱套,连接架上垂直固定有导柱,导柱与导柱套滑动连接。

[0009] 通过采用上述技术方案,导柱在导柱套内滑动,能够增加导柱滑动的稳定性,进而增加连接架升降的稳定性。

[0010] 本实用新型进一步设置为:所述连接架上还设置有压紧组件,且压紧组件位于第二磨损组件远离第一磨损组件的一侧。

[0011] 通过采用上述技术方案,压紧组件对挤塑板的出料端进行压紧,减少出现挤塑板出料端翘起的情况出现,从而增加第二磨损组件工作的稳定性。

[0012] 本实用新型进一步设置为:所述压紧组件包括固定在连接架上的固定架、滑动连接在固定架两端的滑块、转动连接在两个滑块之间的压紧辊以及带动压紧辊向靠近工作台方向运动的弹性件。

[0013] 通过采用上述技术方案,压紧辊对挤塑板进行压紧,防止挤塑板的翘起,弹性件带动压紧辊向靠近工作台的方向运动,能够增加对挤塑板的压紧效果并且能够减少对挤塑板的过度压紧。

[0014] 本实用新型进一步设置为:所述第一磨损组件和第二磨损组件上设置有吸尘组件。

[0015] 通过采用上述技术方案,吸尘组件能将磨损过程中产生的碎屑进行收集,增加工作环境的整洁。

[0016] 本实用新型进一步设置为:所述吸尘组件包括罩体以及连通在罩体顶端的吸尘管;转轴以及磨损盘设置在罩体的内部,且磨损盘靠近挤塑板的部分伸出罩体。

[0017] 通过采用上述技术方案,罩体将磨损盘置于罩体内,能够增加对碎屑的吸收效果,磨损盘靠近挤塑板的部分伸出罩体能够防止罩体对磨损过程产生的影响。

[0018] 综上所述,本发明的有益技术效果为:

[0019] 1.挤塑板从工作台的进料端进入到设备上,先经第一磨损组件对挤塑板的上表面进行摩擦处理,再经过第二磨损组件对挤塑板的下表面进行摩擦处理,磨损盘增加挤塑板表面的粗糙度,便于对挤塑板的表面进行粗糙处理;

[0020] 2.转动螺杆能够带动连接架的高度发生变化,从而改变第一磨损组件的磨损盘距离工作台之间的距离,便于对不同厚度的磨损盘进行磨损;

[0021] 3.压紧组件对挤塑板的出料端进行压紧,减少出现挤塑板出料端翘起的情况出现,从而增加第二磨损组件工作的稳定性。

附图说明

[0022] 图1为实施例的整体结构示意图;

[0023] 图2为体现第一磨损组件的结构示意图;

[0024] 图3为压紧组件的结构示意图;

[0025] 图4为体现收集组件的结构示意图。

[0026] 图中:1、机架;11、工作台;12、辊轴;13、挡板;131、缺口;2、支撑架;21、连接架;211、导柱;22、导柱套;23、螺杆;3、第一磨损组件;31、连接块;32、转轴;33、磨损盘;4、第二磨损组件;5、压紧组件;51、固定架;511、滑槽;52、滑块;521、凸块;53、压紧辊;54、弹簧;6、吸尘组件;61、罩体;62、吸尘管;63、毛刷;7、收集组件;71、下料斗;72、收集箱。

具体实施方式

[0027] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0028] 实施例:一种挤塑板表面处理机,参见图1,包括机架1、固定在机架1顶端的支撑架2、转动连接在机架1上的第一磨损组件3、转动连接在机架1上的第二磨损组件4、设置在支

撑架2上的压紧组件5、设置在第一磨损组件3和第二磨损组件4上的吸尘组件6以及设置在支撑架2两侧的收集组件7。

[0029] 机架1的顶端为工作台11,支撑架2固定在工作台11的顶端;工作台11的表面转动连接有若干的辊轴12,且辊轴12的转动方向与挤塑板的进给方向相同。第一磨损组件3、第二磨损组件4以及压紧组件5沿挤塑板的进料方向依次设置;第一磨损组件3对挤塑板的上表面进行粗糙处理,第二磨损组件4对挤塑板的下表面进行粗糙出料。第一磨损组件3和第二磨损组件4的结构相同,区别在于设置位置的不同。

[0030] 参见图1和图2,支撑架2的内部滑动连接有连接架21,连接架21上转动连接有与支撑架2螺纹连接的螺杆23,螺杆23竖直设置,转动螺杆23能够带动连接架21的升降。支撑架2的内壁固定有导柱套22,连接架21上垂直固定有导柱211,导柱211与导柱套22滑动连接。第一磨损组件3和压紧组件5连接在连接架21上。

[0031] 第一磨损组件3(第二磨损组件4)包括连接块31、与连接块31转动连接的转轴32以及与转轴32转动连接的磨损盘33。连接块31的数量为两个,分别设置在转轴32的两端;磨损盘33的数量为多个,沿转轴32的轴线方向设置在转轴32上。第一磨损组件3的连接块31固定在连接架21上;第二磨损组件4的连接块31固定在工作台11的底端。磨损盘33为表面粗糙的转盘,转动时磨损盘33与挤塑板的表面紧密抵接,将磨损盘33表面的纹路压在挤塑板的表面,从而增加挤塑板表面的粗糙度。

[0032] 吸尘组件6包括罩体61以及连通在罩体61顶端的吸尘管62。转轴32以及磨损盘33设置在罩体61的内部,且磨损盘33靠近挤塑板的部分伸出罩体61。吸尘管62为软管,且吸尘管62的一端连接有吸尘器,对表面磨损过程中的碎屑进行收集。

[0033] 设置在第一磨损组件3上的吸尘组件6还包括固定在罩体61靠近挤塑板进给方向一侧的毛刷63,毛刷63能够对残留在挤塑板表面较大的杂质(无法被吸尘组件6吸起)进行清扫。

[0034] 参见图2和图3,压紧组件5包括固定在连接架21上的固定架51、滑动连接在固定架51两端的滑块52、转动连接在两个滑块52之间的压紧辊53以及设置在滑块52上的弹簧54。固定架51的侧边开设有竖直设置的滑槽511,滑块52的两端固定有在滑槽511内滑动的凸块521。弹簧54的两端分别与固定架51以及滑块52远离压紧辊53的一端的固定连接,带动滑块52向靠近工作台11的方向运动。

[0035] 参见图1和图4,工作台11的两侧垂直固定有挡板13,且两侧挡板13间的间隙与挤塑板的宽度相同。挡板13上开设有缺口131,且缺口131位于毛刷63(见图3)的两侧。收集组件7包括固定在缺口131侧边的下料斗71以及设置在下料斗71底端的收集箱72。

[0036] 使用方法:挤塑板从工作台11的进料端进入到设备上,先经第一磨损组件3对挤塑板的上表面进行摩擦处理,再经过第二磨损组件4对挤塑板的下表面进行摩擦处理,从而完成挤塑板两侧的磨损处理。

[0037] 本具体实施方式的实施例均为本发明的较佳实施例,并非依此限制本发明的保护范围,故:凡依本发明的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本发明的保护范围之内。

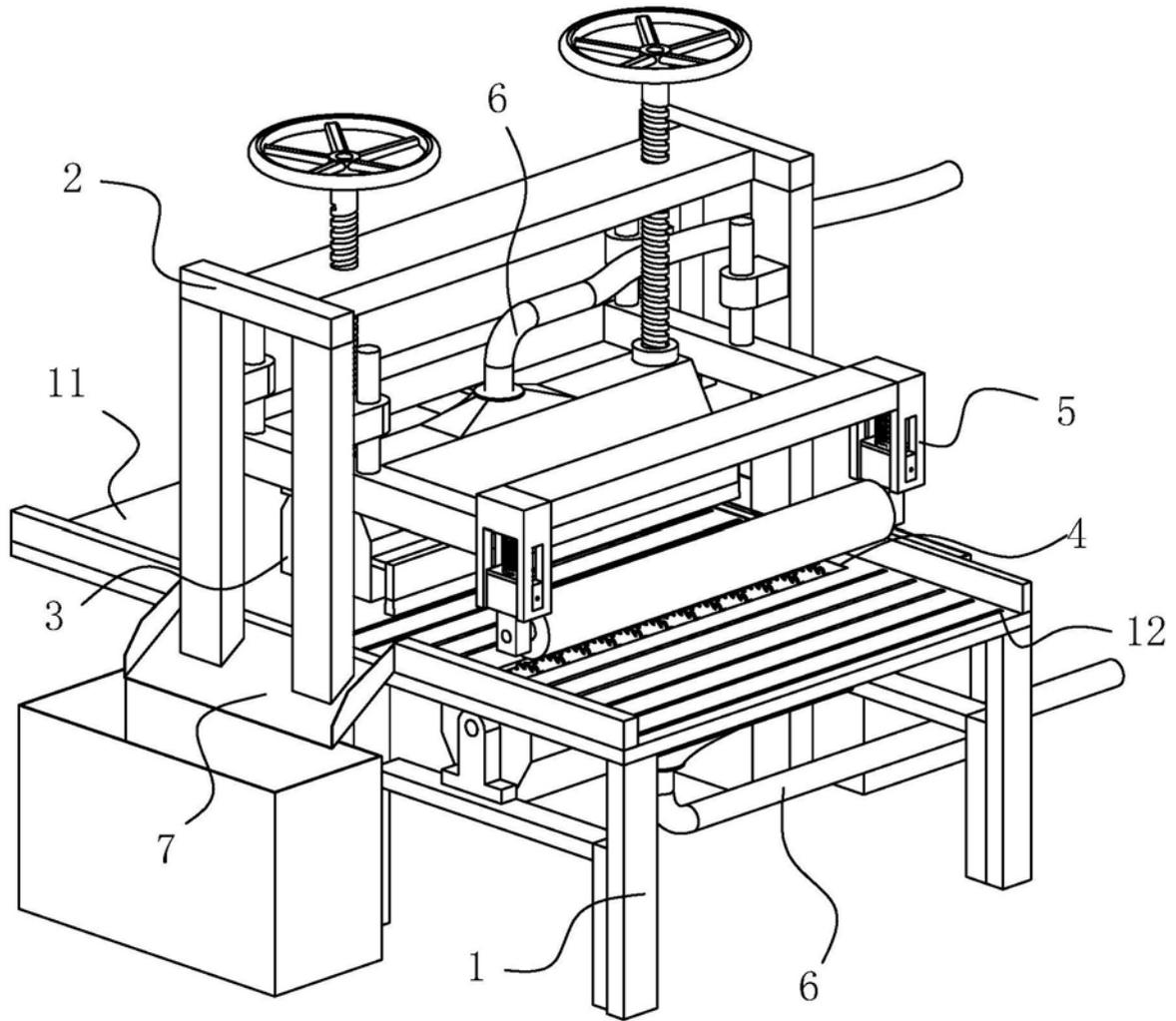


图1

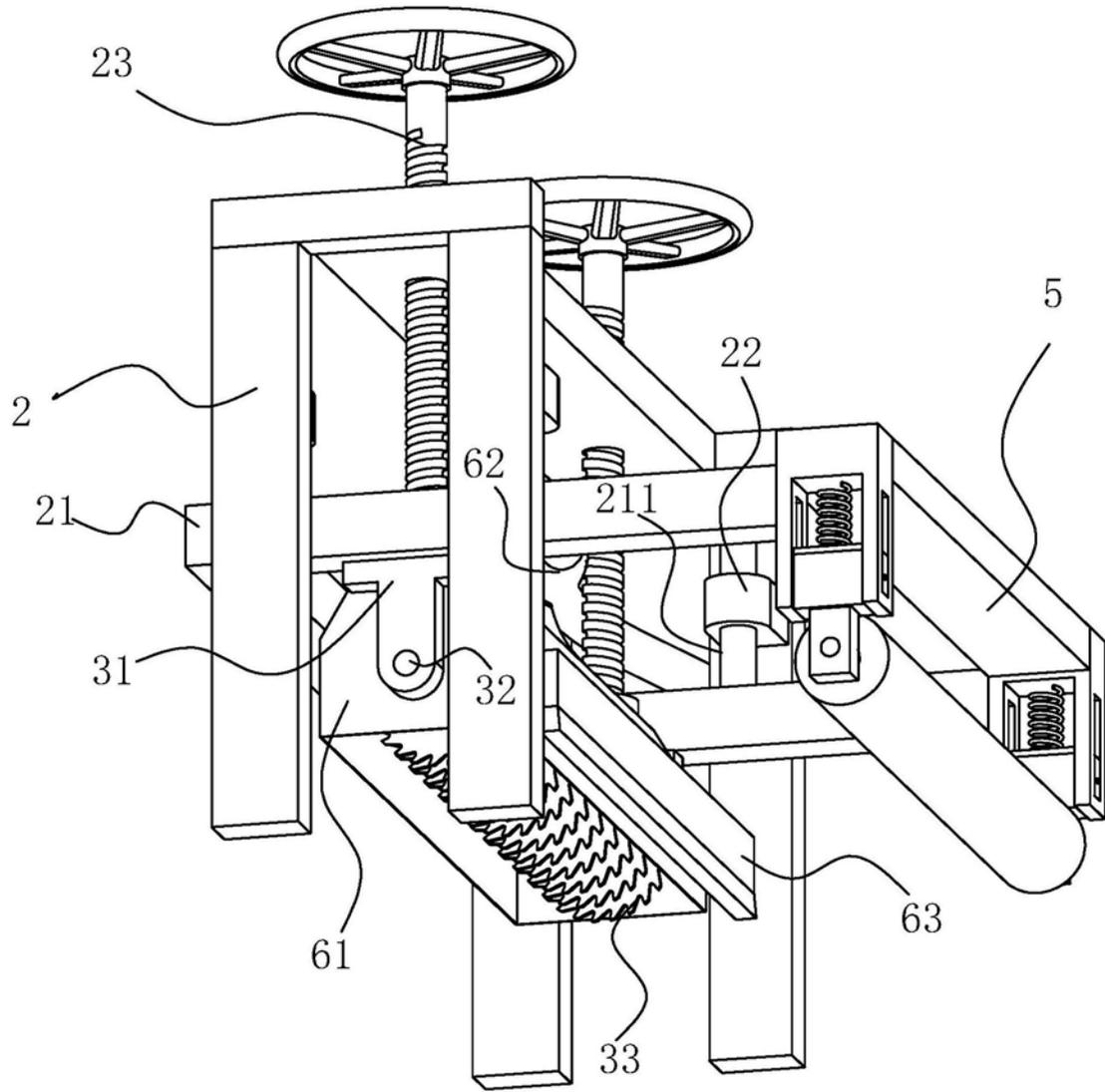


图2

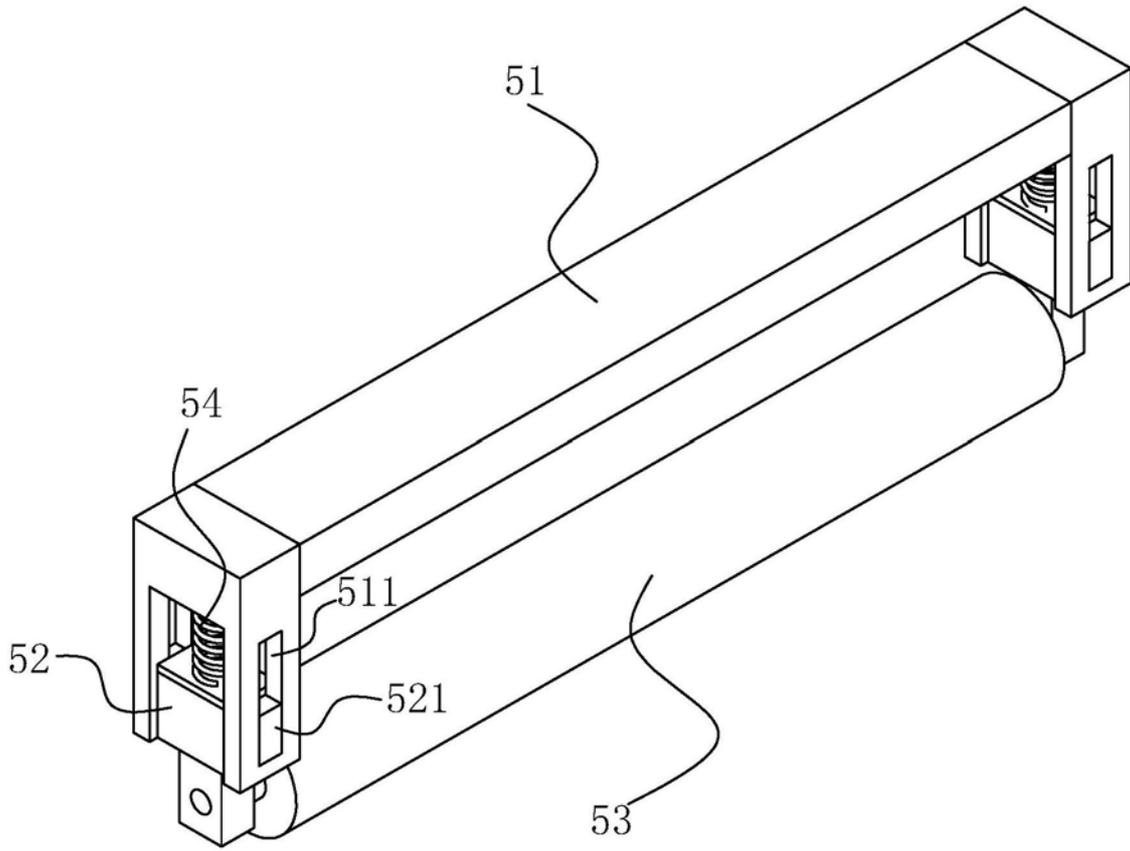


图3

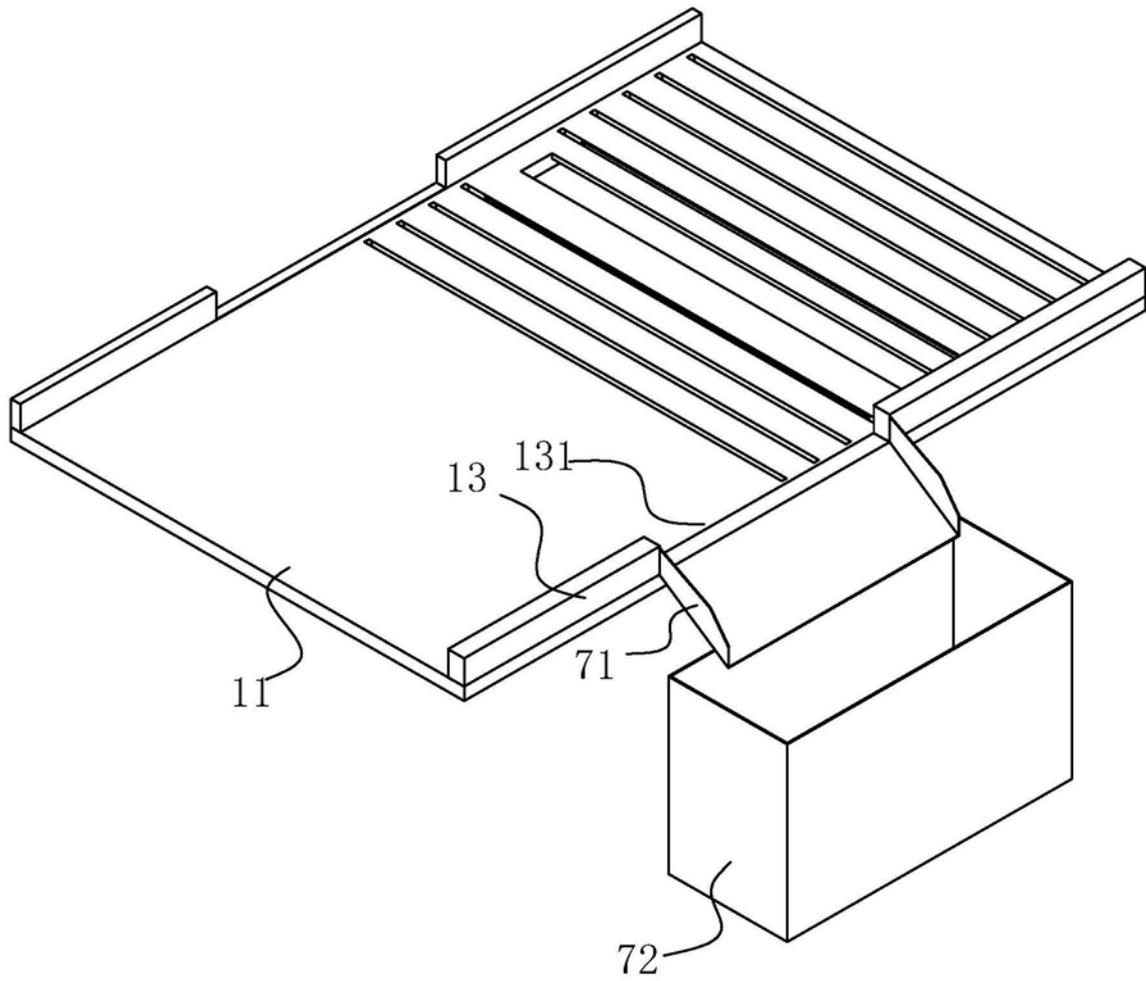


图4