



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117303074 A

(43) 申请公布日 2023. 12. 29

(21) 申请号 202311543607.X

(22) 申请日 2023.11.20

(71) 申请人 安徽力幕新材料科技有限公司

地址 235100 安徽省淮北市濉溪县濉溪经济开发区玉兰西路9号

(72) 发明人 梁稳 高田

(74) 专利代理机构 安徽相诚知识产权代理事务所(普通合伙) 34294

专利代理师 石英

(51) Int. Cl.

B65H 23/032 (2006.01)

B65H 23/038 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 23/16 (2006.01)

B65H 23/34 (2006.01)

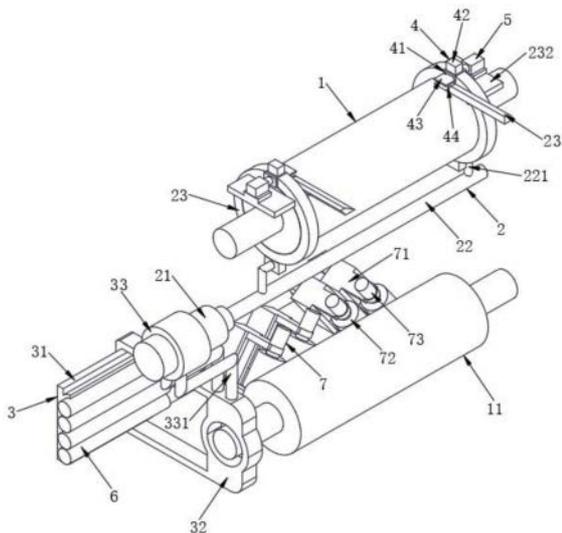
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种铝箔纸收卷用纠偏机构

(57) 摘要

本发明公开了一种铝箔纸收卷用纠偏机构,属于铝箔纸收卷技术领域,包括转动连接在铝箔纸收卷机上的第一引导卷辊和第二引导卷辊,所述第二引导卷辊位于所述第一引导卷辊正下方,所述第一引导卷辊外侧设有铝箔纸导正模块,所述铝箔纸导正模块包括横移执行件、横杆和两个导正盘,两个所述导正盘对称固定连接在所述横杆上方,本发明通过设置铝箔纸导正模块对经过第一引导卷辊的铝箔纸进行引导对齐,铝箔纸的侧边经过带有斜面的顶起横板被向上顶起一部分,继续输送的铝箔纸的侧边被夹在下降的压板与托板之间,平移驱动件作业从夹住的铝箔纸的侧边将铝箔纸向外拉扯,能够将铝箔纸的边部因为跑偏出现的波浪和中部区域的起皱部分整平。



1. 一种铝箔纸收卷用纠偏机构,包括转动连接在铝箔纸收卷机上的第一引导卷辊(1)和第二引导卷辊(11),所述第二引导卷辊(11)位于所述第一引导卷辊(1)正下方,其特征在于,所述第一引导卷辊(1)外侧设有铝箔纸导正模块(2),所述铝箔纸导正模块(2)包括横移执行件(21)、横杆(22)和两个导正盘(23),两个所述导正盘(23)对称固定连接在所述横杆(22)上方,所述导正盘(23)滑动连接在所述第一引导卷辊(1)外侧,所述第一引导卷辊(1)外侧设有组合固定模块(3),所述组合固定模块(3)固定连接铝箔纸收卷机与所述横移执行件(21);

所述导正盘(23)内部设有对应所述第一引导卷辊(1)轴线位置的扯动调位模块(4),所述扯动调位模块(4)包括框架(41)、升降驱动件(42)、压板(43)和托板(44),所述导正盘(23)外侧壁固定连接平移驱动件(5),所述平移驱动件(5)的输出端与所述框架(41)的外侧壁固定连接,所述托板(44)固定连接在所述框架(41)内部,所述导正盘(23)内侧壁固定连接与托板(44)齐平的顶起横板(231),所述框架(41)与上方的所述升降驱动件(42)配合实现铝箔纸经过所述第一引导卷辊(1)时侧边的夹持;

所述组合固定模块(3)上固定连接有四个由上至下分布的横移驱动件(6),所述横移驱动件(6)的输出端固定连接辅助整形模块(7),四个所述辅助整形模块(7)呈对称分布,所述辅助整形模块(7)包括连接架(71)、整形辊(72)和驱动马达(73),所述整形辊(72)于所述第二引导卷辊(11)外侧转动对经过所述第二引导卷辊(11)的铝箔纸施加侧向的力与挤压力。

2. 根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述横杆(22)固定连接在所述横移执行件(21)输出端,所述横杆(22)位于所述第一引导卷辊(1)下方,所述横杆(22)外表面固定连接有两个固定架(221),所述固定架(221)的顶部与对应所述导正盘(23)的外侧壁固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述框架(41)滑动连接在所述导正盘(23)的开放区域内部,所述升降驱动件(42)固定连接在所述框架(41)顶部,所述压板(43)滑动连接在所述框架(41)内部,所述压板(43)的顶部与所述升降驱动件(42)的输出端固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述组合固定模块(3)包括组合背板(31)、组合框(32)和组合环(33),所述组合背板(31)位于所述第二引导卷辊(11)外侧,所述组合框(32)固定连接在所述组合背板(31)外侧,所述组合环(33)外侧壁固定连接固定杆(331),所述固定杆(331)另一端与所述组合框(32)顶部固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述横移执行件(21)固定连接在所述组合环(33)内部,所述横移驱动件(6)固定连接在所述组合背板(31)内侧壁。

6. 根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述横移驱动件(6)的输出端与所述连接架(71)的后侧壁固定连接,所述整形辊(72)转动连接在所述连接架(71)内部,所述驱动马达(73)固定连接在所述连接架(71)顶部,所述驱动马达(73)的输出端与所述整形辊(72)的顶端固定连接。

7. 根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述导正盘(23)外侧壁固定连接固定板(232),所述平移驱动件(5)固定连接在所述固定板(232)顶部,所述

导正盘(23)内侧壁固定连接有位于所述顶起横板(231)下方的固定块(233),所述固定块(233)的顶部与所述顶起横板(231)的底部固定连接。

8.根据权利要求1所述的一种铝箔纸收卷用纠偏机构,其特征在于,所述顶起横板(231)的外侧边与所述托板(44)的外侧边均具有斜面(8)。

## 一种铝箔纸收卷用纠偏机构

### 技术领域

[0001] 本发明涉及铝箔纸收卷技术领域,具体是一种铝箔纸收卷用纠偏机构。

### 背景技术

[0002] 铝箔纸在生产完成后需要收卷成筒状,以方便存放与运输,铝箔纸收卷机用来进行铝箔纸的收卷作业,通过收卷机上的多组引导辊将铝箔纸向收卷机上的收卷辊输送,让铝箔纸逐渐卷齐在收卷辊上。铝箔纸通过引导辊进行输送的过程中,铝箔纸在经过引导辊时会出现跑偏的情况,铝箔纸收卷机上通常设置带有探头的纠偏控制器和电动执行器,通过电动执行器托动引导辊的外层辊筒,让外层辊筒带着铝箔纸向跑偏的方向移动,对铝箔纸进行纠偏对齐。铝箔纸在经过引导辊时,铝箔纸的侧边因为跑偏会出现波浪状的皱起,同时铝箔纸的中部区域也会出现起皱的情况,外侧辊筒通过移动来纠偏铝箔纸时,铝箔纸侧边的波浪状皱起与中部的起皱部分跟着外侧辊筒,与铝箔纸整体一起发生方向移动,铝箔纸侧边的波浪状皱起与中部的起皱部分并不会出现状态的变化,无法在铝箔纸经过引导辊的过程中,对铝箔纸侧边出现的波浪状皱起与中部的起皱部分进行纠正与整顿作业,使得向跑偏方向移动后的铝箔纸上仍存在波浪状皱起的侧边与起皱的中部区域,对经过引导辊时的铝箔纸的纠偏整顿效果不理想,从而影响铝箔纸的收卷效果。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种铝箔纸收卷用纠偏机构,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0005] 一种铝箔纸收卷用纠偏机构,包括转动连接在铝箔纸收卷机上的第一引导卷辊和第二引导卷辊,所述第二引导卷辊位于所述第一引导卷辊正下方,所述第一引导卷辊外侧设有铝箔纸导正模块,所述铝箔纸导正模块包括横移执行件、横杆和两个导正盘,两个所述导正盘对称固定连接在所述横杆上方,所述导正盘滑动连接在所述第一引导卷辊外侧,所述第一引导卷辊外侧设有组合固定模块,所述组合固定模块固定连接铝箔纸收卷机与所述横移执行件;所述导正盘内部设有对应所述第一引导卷辊轴线位置的扯动调位模块,所述扯动调位模块包括框架、升降驱动件、压板和托板,所述导正盘外侧壁固定连接平移驱动件,所述平移驱动件的输出端与所述框架的外侧壁固定连接,所述托板固定连接在所述框架内部,所述导正盘内侧壁固定连接与所述托板齐平的顶起横板,所述框架与上方的所述升降驱动件配合实现铝箔纸经过所述第一引导卷辊时侧边的夹持;所述组合固定模块上固定连接有四个由上至下分布的横移驱动件,所述横移驱动件的输出端固定连接辅助整形模块,四个所述辅助整形模块呈对称分布,所述辅助整形模块包括连接架、整形辊和驱动马达,所述整形辊于所述第二引导卷辊外侧转动对经过所述第二引导卷辊的铝箔纸施加侧向的力与挤压力。

[0006] 进一步的,所述横杆固定连接在所述横移执行件输出端,所述横杆位于所述第一

引导卷辊下方,所述横杆外表面固定连接有两个固定架,所述固定架的顶部与对应所述导正盘的外侧壁固定连接。

[0007] 进一步的,所述框架滑动连接在所述导正盘的开放区域内部,所述升降驱动件固定连接在所述框架顶部,所述压板滑动连接在所述框架内部,所述压板的顶部与所述升降驱动件的输出端固定连接。

[0008] 进一步的,所述组合固定模块包括组合背板、组合框和组合环,所述组合背板位于所述第二引导卷辊外侧,所述组合框固定连接在所述组合背板外侧,所述组合环外侧壁固定连接有固定杆,所述固定杆另一端与所述组合框顶部固定连接。

[0009] 进一步的,所述横移执行件固定连接在所述组合环内部,所述横移驱动件固定连接在所述组合背板内侧壁。

[0010] 进一步的,所述横移驱动件的输出端与所述连接架的后侧壁固定连接,所述整形辊转动连接在所述连接架内部,所述驱动马达固定连接在所述连接架顶部,所述驱动马达的输出端与所述整形辊的顶端固定连接。

[0011] 进一步的,所述导正盘外侧壁固定连接有固定板,所述平移驱动件固定连接在所述固定板顶部,所述导正盘内侧壁固定连接有位于所述顶起横板下方的固定块,所述固定块的顶部与所述顶起横板的底部固定连接。

[0012] 进一步的,所述顶起横板的外侧边与所述托板的外侧边均具有斜面。

[0013] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0014] 1、本发明通过设置连接在第一引导卷辊外侧的铝箔纸导正模块,两个导正盘在第一引导卷辊的外侧沿着第一引导卷辊的外表面移动,能够对经过第一引导卷辊的铝箔纸进行引导对齐,导正盘上设置有对应第一引导卷辊轴线位置的扯动调位模块,铝箔纸的侧边经过带有斜面的顶起横板被向上顶起一部分,继续输送的铝箔纸的侧边被夹在下降的压板与托板之间,连接在导正盘外侧壁上的平移驱动件作业,能够从夹住的铝箔纸的侧边将铝箔纸向外拉扯,两个导正盘上的两个扯动调位模块配合作业,能够将铝箔纸的边部因为跑偏出现的波浪和中部区域的起皱部分整平,达到了对经过第一引导卷辊的铝箔纸进行边部波浪与中部起皱部分的板形整形的效果,起到了对铝箔纸进行收卷过程中的引导、整形与纠偏的作用,以提高铝箔纸的收卷效果。

[0015] 2、本发明通过设置组合固定模块来连接铝箔纸收卷机,组合固定模块连接铝箔纸导正模块与横移驱动件,能够让铝箔纸导正模块、横移驱动件和连接在横移驱动件输出端的辅助整形模块,在铝箔纸收卷机上安全稳定的使用,位于第二引导卷辊外侧的整形辊在驱动马达的驱动下转动,第二引导卷辊配合第一引导卷辊进行铝箔纸的输送,整形辊在铝箔纸经过第二引导卷辊的部分的外侧贴着铝箔纸转动,整形辊对经过第二引导卷辊的铝箔纸施加侧向的力,让铝箔纸产生侧向的位移,同时整形辊能够从铝箔纸起皱部位的侧边向铝箔纸的起皱部位挤压施力,让铝箔纸的起皱部分向铝箔纸的平整部分发生形变与位移,四个整形辊能够移动到第二引导卷辊外侧的不同位置,能够达到引导与纠正铝箔纸的输送状态与输送位置的效果,提高了对铝箔纸收卷过程中的纠偏效果。

## 附图说明

[0016] 为了更清楚的说明实施例中的技术方案,以下将对实施例中的附图作简单地介

绍。

[0017] 图1为本发明的结构示意图；

[0018] 图2为图1另一视角的结构示意图；

[0019] 图3为本发明中铝箔纸导正模块与扯动调位模块的结构示意图；

[0020] 图4为本发明中组合固定模块与辅助整形模块的结构示意图；

[0021] 图5为本发明中导正盘与扯动调位模块的结构示意图；

[0022] 图中：1、第一引导卷辊；11、第二引导卷辊；2、铝箔纸导正模块；21、横移执行件；22、横杆；221、固定架；23、导正盘；231、顶起横板；232、固定板；233、固定块；3、组合固定模块；31、组合背板；32、组合框；33、组合环；331、固定杆；4、扯动调位模块；41、框架；42、升降驱动件；43、压板；44、托板；5、平移驱动件；6、横移驱动件；7、辅助整形模块；71、连接架；72、整形辊；73、驱动马达；8、斜面。

### 具体实施方式

[0023] 以下结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述。有关本发明的具体机械结构，在以下配合参考图1至图5对结构的详细说明中将可清楚的呈现，以下实施例中所提到的结构内容，均是以说明书附图为参考。

[0024] 请参阅图1~图5，本发明实施例中，一种铝箔纸收卷用纠偏机构，包括转动连接在铝箔纸收卷机上的第一引导卷辊1和第二引导卷辊11，第二引导卷辊11位于第一引导卷辊1正下方，第一引导卷辊1外侧设有铝箔纸导正模块2，铝箔纸导正模块2包括横移执行件21、横杆22和两个导正盘23，两个导正盘23对称固定连接在横杆22上方，导正盘23滑动连接在第一引导卷辊1外侧，第一引导卷辊1外侧设有组合固定模块3，组合固定模块3固定连接铝箔纸收卷机与横移执行件21，导正盘23内部设有对应第一引导卷辊1轴线位置的扯动调位模块4，扯动调位模块4包括框架41、升降驱动件42、压板43和托板44，导正盘23外侧壁固定连接平移驱动件5，平移驱动件5的输出端与框架41的外侧壁固定连接，托板44固定连接在框架41内部，导正盘23内侧壁固定连接有与托板44齐平的顶起横板231，框架41与上方的升降驱动件42配合实现铝箔纸经过第一引导卷辊1时侧边的夹持，组合固定模块3上固定连接有四个由上至下分布的横移驱动件6，横移驱动件6的输出端固定连接辅助整形模块7，四个辅助整形模块7呈对称分布，辅助整形模块7包括连接架71、整形辊72和驱动马达73，整形辊72于第二引导卷辊11外侧转动对经过第二引导卷辊11的铝箔纸施加侧向的力与挤压力。

[0025] 第一引导卷辊1与第二引导卷辊11连接铝箔纸收卷机使用，第二引导卷辊11位于第一引导卷辊1的正下方，第一引导卷辊1和第二引导卷辊11分别与铝箔纸收卷机上的对应驱动电机连接，让第一引导卷辊1和第二引导卷辊11在铝箔纸收卷机上转动。第一引导卷辊1和第二引导卷辊11在铝箔纸收卷机上向同一个方向转动，对铝箔纸进行收卷过程中的输送。

[0026] 第一引导卷辊1的外侧设置有铝箔纸导正模块2，铝箔纸导正模块2由横移执行件21、横杆22和两个导正盘23组成，铝箔纸导正模块2能够对经过第一引导卷辊1的铝箔纸进行引导对齐。横杆22固定连接在横移执行件21的输出端，横杆22位于第一引导卷辊1的下方，横杆22的外表面固定连接有两个固定架221，固定架221的顶部与对应导正盘23的外侧

壁固定连接,将两个导正盘23对称固定在横杆22的上方,实现了横移执行件21、横杆22和两个导正盘23稳定的连接组合。第一引导卷辊1的外侧设置有组合固定模块3,组合固定模块3由组合背板31、组合框32和组合环33组成,组合固定模块3用来连接铝箔纸收卷机与横移执行件21。组合背板31位于第二引导卷辊11的外侧,组合框32固定连接在组合背板31的外侧,组合环33的外侧壁固定连接有固定杆331,固定杆331的另一端与组合框32的顶部固定连接,实现了组合背板31、组合框32和组合环33稳定的连接组合。组合框32能够通过螺钉与铝箔纸收卷机固定,横移执行件21固定连接在组合环33内部,将横移执行件21稳定的固定在铝箔纸收卷机内侧,从而将铝箔纸导正模块2稳定的连接在第一引导卷辊1的外侧,以确保铝箔纸导正模块2安全稳定的使用。横移执行件21启动能够使横杆22在第一引导卷辊1的下方进行横向的位置移动,导正盘23采用滑动的方式连接在第一引导卷辊1的外侧,使得导正盘23能够在第一引导卷辊1的外侧沿着第一引导卷辊1的外表面进行横向移动。两个导正盘23一起在第一引导卷辊1的外侧进行横向移动,达到了灵活改变两个导正盘23在第一引导卷辊1外侧所处位置的效果。铝箔纸经过第一引导卷辊1时,铝箔纸在两个导正盘23之间移动,两个导正盘23在第一引导卷辊1的外侧移动,能够从铝箔纸的侧边对出现位置偏移的铝箔纸进行向中心位置的引导摆正作业。让铝箔纸保持在中线位置对齐第一引导卷辊1中线位置的状态,达到了对经过第一引导卷辊1的铝箔纸进行引导对齐的效果。

[0027] 导正盘23的内部设置有扯动调位模块4,扯动调位模块4对应第一引导卷辊1的轴线位置。扯动调位模块4由框架41、升降驱动件42、压板43和托板44组成,升降驱动件42固定连接在框架41的顶部,压板43滑动连接在框架41内部,压板43的顶部与升降驱动件42的输出端固定连接,托板44固定连接在框架41内部,将框架41、升降驱动件42、压板43和托板44稳定的连接组合。导正盘23的外侧壁上设置有用于连接框架41的有平移驱动件5,导正盘23的外侧壁上固定连接有固定板232,平移驱动件5固定连接在固定板232的顶部,将平移驱动件5稳定的固定在导正盘23的外侧壁上。平移驱动件5的输出端与框架41的外侧壁固定连接,实现了扯动调位模块4与平移驱动件5的连接组合。框架41采用滑动的方式连接在导正盘23的开放区域内部,平移驱动件5启动能够让框架41在导正盘23的开放区域内部进行横向移动,达到了灵活改变扯动调位模块4所处位置的效果。升降驱动件42启动能够让压板43在框架41内侧进行升降作业,压板43能够下移并向托板44靠近,以改变压板43与托板44之间的距离。

[0028] 导正盘23的内侧壁上设置有顶起横板231,导正盘23的内侧壁上固定连接有位于顶起横板231下方的固定块233,固定块233的顶部与顶起横板231的底部固定连接,将顶起横板231稳定牢固的固定在导正盘23的内侧壁上。铝箔纸通过第一引导卷辊1进行收卷过程中的输送,铝箔纸在经过第一引导卷辊1前会先经过两个顶起横板231。顶起横板231的外侧边与托板44的外侧边均具有斜面8,铝箔纸经过带有斜面8的顶起横板231时,铝箔纸的侧边被顶起横板231向上顶起一部分,能够达到顶起铝箔纸的侧边的效果。顶起横板231与托板44齐平,能够让铝箔纸被顶起的侧边顺利的从顶起横板231上向托板44上移动。继续输送的铝箔纸的侧边移动到托板44上,升降驱动件42启动让压板43下移并向托板44靠近,压板43从铝箔纸侧边的上方压住铝箔纸的侧边,将铝箔纸的侧板夹在下降并定位后的压板43与托板44之间,实现铝箔纸经过第一引导卷辊1时侧边的夹持。连接在导正盘23外侧的平移驱动件5作业,让扯动调位模块4整体带着铝箔纸被夹住的侧板进行横向移动,能够从夹住的铝

箔纸的侧边将铝箔纸向外拉扯。两个导正盘23上的两个扯动调位模块4配合作业,能够将铝箔纸的边部因为跑偏出现的波浪和中部区域的起皱部分整平,达到了对经过第一引导卷辊1的铝箔纸进行边部波浪与中部起皱部分的板形整形的效果。起到了对铝箔纸进行收卷过程中的引导、整形与纠偏的作用,能够提高铝箔纸的收卷效果。

[0029] 组合固定模块3上设置有四个由上至下分布的横移驱动件6,横移驱动件6通过螺钉固定在组合背板31的内侧壁上,将横移驱动件6牢固稳定的固定在组合背板31的内侧壁上。第二引导卷辊11的外侧设置有四个呈对称分布的辅助整形模块7,四个横移驱动件6用来连接四个辅助整形模块7,四个辅助整形模块7分别固定连接在四个横移驱动件6的输出端。辅助整形模块7由连接架71、整形辊72和驱动马达73组成,整形辊72转动连接在连接架71内部,驱动马达73固定连接在连接架71顶部,驱动马达73的输出端与整形辊72的顶端固定连接。横移驱动件6的输出端与连接架71的后侧壁固定连接,将横移驱动件6与对应的辅助整形模块7组合在一起,横移驱动件6启动即可使对应的辅助整形模块7整体在第二引导卷辊11的外侧进行横向移动,达到了灵活改变辅助整形模块7所处位置的效果。驱动马达73启动能够让整形辊72在连接架71内侧进行转动作业。与铝箔纸收卷机连接的组合固定模块3连接铝箔纸导正模块2与横移驱动件6,能够让铝箔纸导正模块2、横移驱动件6和连接在横移驱动件6输出端的辅助整形模块7,在铝箔纸收卷机上安全稳定的使用。经过第一引导卷辊1后的铝箔纸通过第二引导卷辊11继续输送,整形辊72的外表面与第二引导卷辊11的外表面之间存在供铝箔纸通过的空间,经过第一引导卷辊1的铝箔纸被慢慢输送到整形辊72与第二引导卷辊11之间的空间中,第二引导卷辊11转动配合第一引导卷辊1进行铝箔纸的输送。整形辊72的外表面贴着铝箔纸的外表面,位于第二引导卷辊11外侧的整形辊72在驱动马达73的驱动下转动,整形辊72在铝箔纸经过第二引导卷辊11的部分的外侧贴着铝箔纸转动,整形辊72对经过第二引导卷辊11的铝箔纸施加侧向的力,让铝箔纸产生侧向的位移。整形辊72贴着铝箔纸的外表面转动,同时能够从铝箔纸起皱部位的侧边向铝箔纸的起皱部位挤压施力,让铝箔纸的起皱部分向铝箔纸的平整部分发生形变与位移。能够达到引导与纠正铝箔纸的输送状态与输送位置的效果,对经过第二引导卷辊11的铝箔纸进行纠偏、整顿,能够提高对铝箔纸收卷过程中的纠偏效果。四个辅助整形模块7通过对应的横移驱动件6能够在第二引导卷辊11的外侧移动到不同的位置,使得四个整形辊72能够移动到第二引导卷辊11外侧的不同位置,以对经过第二引导卷辊11的铝箔纸的不同区域进行整顿作业。铝箔纸导正模块2、扯动调位模块4与辅助整形模块7配合,在铝箔纸经过第一引导卷辊1与第二引导卷辊11的过程中对铝箔纸进行两次引导、整形与纠偏作业,降低铝箔纸的收卷出现跑偏、不规整、起皱的异常情况,能够提高铝箔纸的收卷效果。

[0030] 本发明的工作原理是:连接在铝箔纸收卷机上的第一引导卷辊1与第二引导卷辊11转动进行铝箔纸的输送,铝箔纸在经过第一引导卷辊1前先经过两个顶起横板231,铝箔纸的侧边在经过顶起横板231时被顶起横板231上的斜面8向上顶起一部分,铝箔纸被顶起的侧边从顶起横板231上移动到托板44上,升降驱动件42启动让压板43下移并向托板44靠近,压板43从铝箔纸侧边的上方压住铝箔纸的侧边,在铝箔纸经过第一引导卷辊1时进行铝箔纸侧边的夹持,平移驱动件5作业让扯动调位模块4整体带着铝箔纸被夹住的侧板进行横向移动,从夹住的铝箔纸的侧边将铝箔纸向外拉扯,两个扯动调位模块4配合作业将铝箔纸的边部因为跑偏出现的波浪和中部区域的起皱部分整平,经过第一引导卷辊1的铝箔纸被

慢慢输送到整形辊72与第二引导卷辊11之间的空间中,整形辊72的外表面贴着铝箔纸的外表面,整形辊72在驱动马达73的驱动下转动,整形辊72在铝箔纸经过第二引导卷辊11的部分的外侧贴着铝箔纸转动,整形辊72对经过第二引导卷辊11的铝箔纸施加侧向的力,让铝箔纸产生侧向的位移,同时整形辊72从铝箔纸起皱部位的侧边向铝箔纸的起皱部位挤压施力,让铝箔纸的起皱部分向铝箔纸的平整部分发生形变与位移,对经过第一引导卷辊1和第二引导卷辊11过程中的铝箔纸进行纠偏整顿作业,经过第二引导卷辊11的铝箔纸继续向铝箔纸收卷机上的铝箔纸收卷辊输送,继续进行铝箔纸收卷作业。

[0031] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和进步,这些变化和进步都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

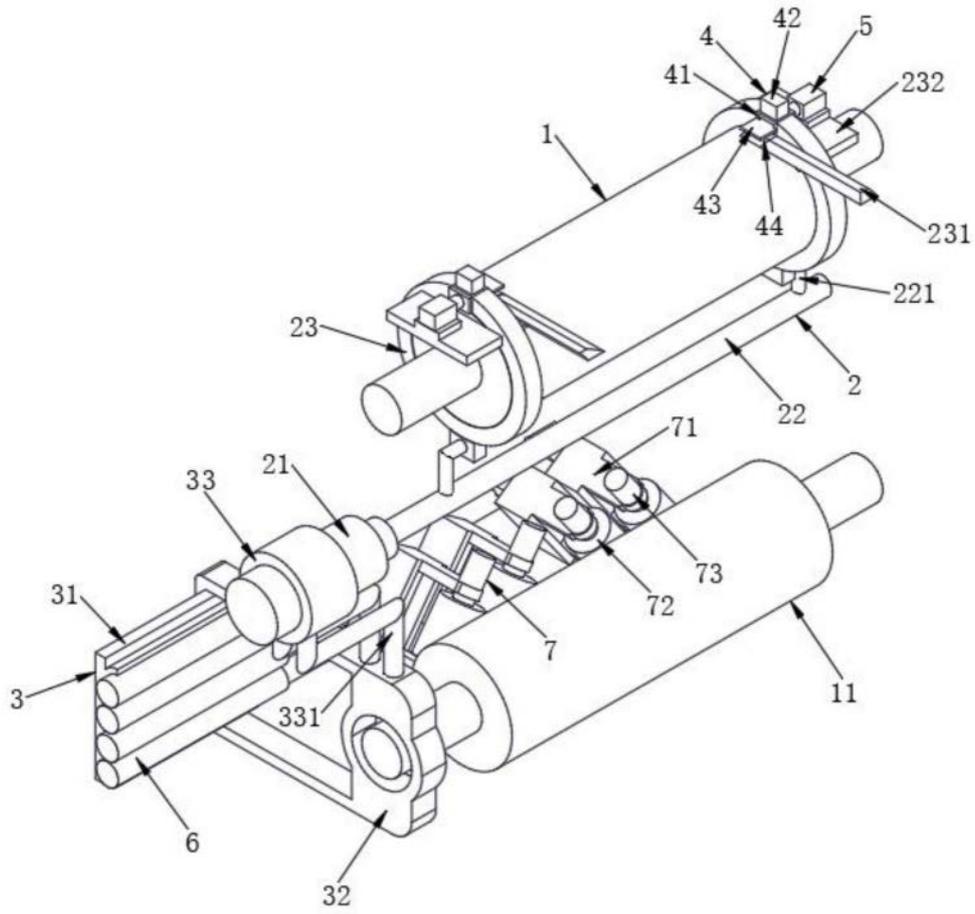


图1

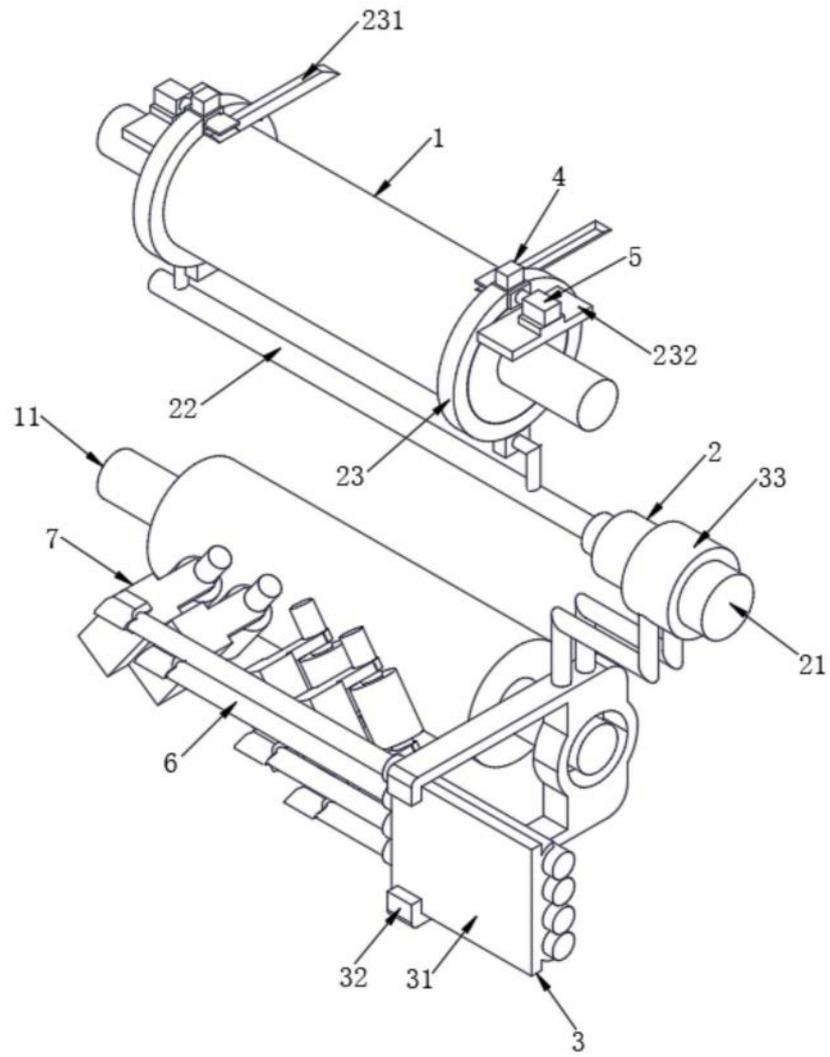


图2

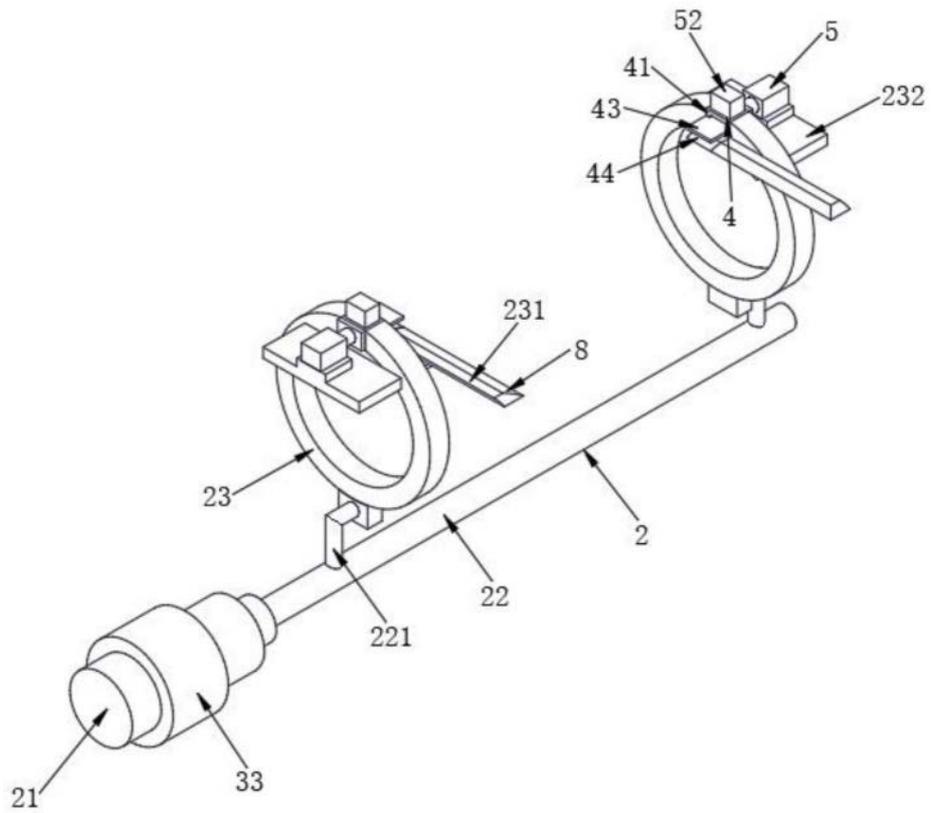


图3

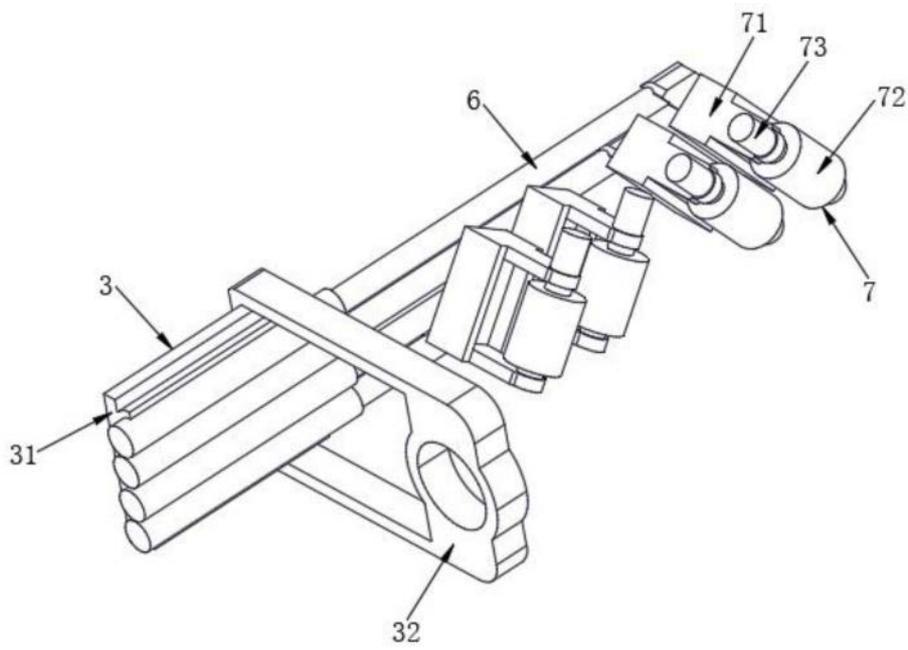


图4

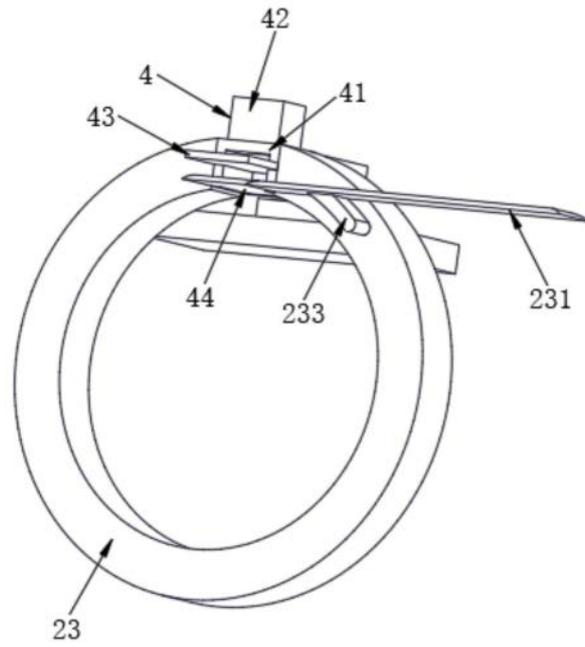


图5