



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202016767 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 26

(21) 申请号 201120038426. 8

(22) 申请日 2011. 02. 15

(73) 专利权人 江苏立富电极箔有限公司

地址 226010 江苏省南通市经济技术开发区
新河路 16 号

(72) 发明人 姜峰 杨晓东 袁德明

(74) 专利代理机构 南京众联专利代理有限公司
32206

代理人 卢海洋

(51) Int. Cl.

B65H 23/198 (2006. 01)

B65H 19/24 (2006. 01)

B65H 18/26 (2006. 01)

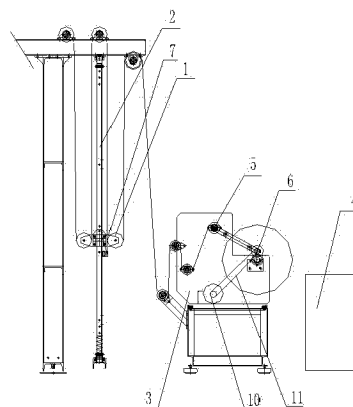
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

连续收箔装置

(57) 摘要

本实用新型涉及连续收箔装置,包括浮动辊、滑动杆、收箔机、收箔电机和控制柜,滑动杆旁为固定杆,滑动杆与固定杆固定连接,收箔机包括收箔机压辊和收箔轴,控制柜控制收箔电机,收箔电机通过链条与收箔轴传动连接,浮动辊两端通过固定架套接于滑动杆上,固定架上安装有感应铁块,固定杆上安装有传感器,传感器与控制柜电连接。本实用新型优点:收箔张力平稳,直接提高了箔片在卷曲时产生的产品质量,减少了卷曲浪费,也间接的提高了生产效率。



1. 连续收箔装置,包括浮动辊、滑动杆、收箔机、收箔电机和控制柜,所述滑动杆旁为固定杆,所述滑动杆与固定杆固定连接,所述收箔机包括收箔机压辊和收箔轴,所述控制柜控制收箔电机,所述收箔电机通过链条与收箔轴传动连接,其特征在于:所述浮动辊两端通过固定架套接于滑动杆上,所述固定架上安装有感应铁块,所述固定杆上安装有传感器,所述传感器与控制柜电连接。

2. 根据权利要求1所述的连续收箔装置,其特征在于:所述感应铁块的形状为倒直角梯形。

连续收箔装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及收箔装置,尤其涉及连续收箔装置,属于腐蚀机台的收箔装置。

背景技术

[0002] 从上世纪 90 年代至今国际与国内的腐蚀机台的收箔装置都是间断性收箔装置。固定杆上安装了两个感应器,上接近开关和下接近开关。收箔时,浮动辊到达上接近开关后收箔机停止收箔,浮动辊下移,到达下接近开关后感应器工作,收箔机开始工作卷起。此收箔方法存在一定的弊端,收箔机停止、运转、停止完成一个循环的收箔,从停止状态到重新启动,收箔机的张力等有一定的变化,会导致收箔张力不稳,致使箔片有卷曲不平整、空鼓等现象发生。张力不稳也容易造成箔片有跑偏现象,导致箔片卷曲斜皱和卷曲不平整等发生。另外,收箔机突然的启动运转也容易使箔片在浮动辊上产生摩擦,造成擦伤,影响外观质量。因此,需要提供一种新的技术方案来解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种箔片质量好、收箔张力平稳的连续收箔装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案:

[0005] 连续收箔装置,包括浮动辊、滑动杆、收箔机、收箔电机和控制柜,所述滑动杆旁为固定杆,所述滑动杆与固定杆固定连接,所述收箔机包括收箔机压辊和收箔轴,所述控制柜控制收箔电机,所述浮动辊两端通过固定架套接于滑动杆上,所述浮动辊两端通过固定架与滑动杆活动连接,所述固定架上安装有感应铁块,所述固定杆上安装有传感器,所述传感器与控制柜电连接。

[0006] 所述感应铁块的形状为倒直角梯形。

[0007] 本实用新型的有益效果:

[0008] 为了解决原有技术中收箔装置对收箔时产生的质量外观等影响,在原有固定杆上安装了传感器,在固定架上安装了感应铁块。正常收箔时,带有浮动辊的固定架在滑动杆上滑动,传感器感应固定架上的感应铁块的面积大小,再反馈给控制器,控制器控制收箔电机,带动收箔轴一直旋转收箔,收箔换卷时,收箔机压辊压住箔片,同时浮动辊向下运动,为收箔提供时间。传感器感应的感应铁块的面积越大,箔片就越能处于滑动杆上下短距离稳定浮动,收箔机也会一直处于收箔状态中,这样也就解决了背景技术中所说的一些问题,这样也就不存在有张力不稳的情况发生。此套设备的改进安装,直接提高了箔片在卷曲时产生的产品质量,减少了卷曲浪费,也间接的提高了生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图 2 为图 1 中 A 处的放大结构示意图。

[0012] 图 3 为图 1 中 A 处的立体图。

[0013] 图 4 为本实用新型的工作状态示意图。

[0014] 其中,1、浮动辊,2、滑动杆,3、收箔机,4、控制柜,5、收箔机压辊,6、收箔轴,7、固定架,8、感应铁块,9、传感器,10、收箔电机,11、链条,12、固定杆。

具体实施方式

[0015] 如图 1 至 4 所示,本实用新型的连续收箔装置,包括浮动辊 1、滑动杆 2、收箔机 3、收箔电机 10 和控制柜 4,滑动杆 2 旁为固定杆 12,滑动杆 2 与固定杆 12 固定连接,收箔机 3 包括收箔机压辊 5 和收箔轴 6,控制柜 4 控制收箔电机 10,收箔电机 10 通过链条 11 与收箔轴 6 传动连接,浮动辊 1 两端通过固定架 7 套接于滑动杆 2 上,固定架 7 上安装有感应铁块 8,感应铁块 8 的形状为倒直角梯形,固定杆 12 上安装有传感器 9,感应铁块 8 与传感器 9 相感应连通,传感器 9 与控制柜 4 电连接。

[0016] 为了解决原有技术中收箔装置对收箔时产生的质量外观等影响,在原有固定杆 12 上安装了传感器 9,在固定架 7 上安装了感应铁块 8。正常收箔时,带有浮动辊 1 的固定架 7 在滑动杆 2 上滑动,传感器 9 感应固定架 7 上的感应铁块 8 的面积大小,再反馈给控制器 4,控制器 4 控制收箔电机 10,带动收箔轴 6 一直旋转收箔,收箔换卷时,收箔机压辊 5 压住箔片,同时浮动辊 1 向下运动,为收箔提供时间。感应铁块 8 的形状为倒直角梯形,传感器 9 感应的感应铁块 8 的面积往上越大,箔片就越能处于滑动杆 2 上下短距离稳定浮动,收箔机也会一直处于收箔状态中,这样也就解决了背景技术中所说的一些问题,这样也就不存在有张力不稳的情况发生。此套设备的改进安装,直接提高了箔片在卷曲时产生的产品质量,减少了卷曲浪费,也间接的提高了生产效率。

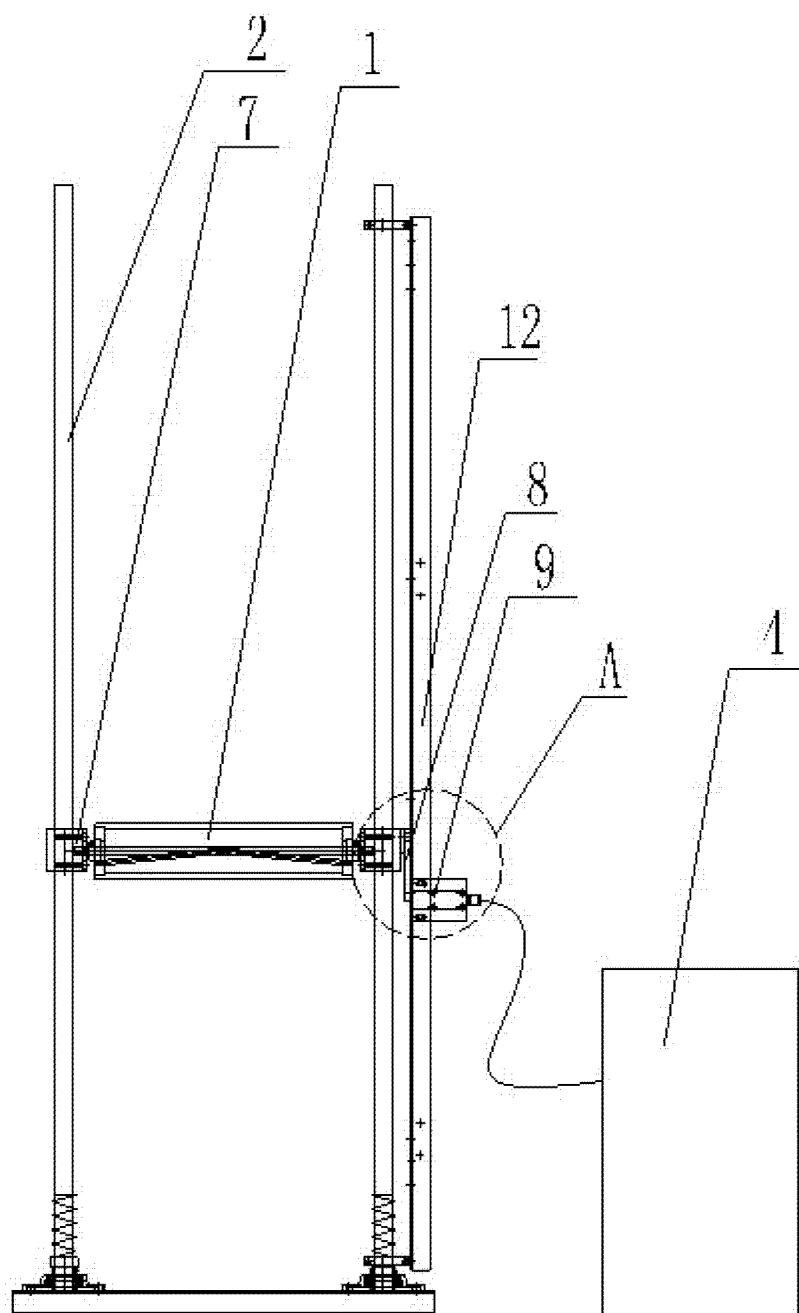


图 1

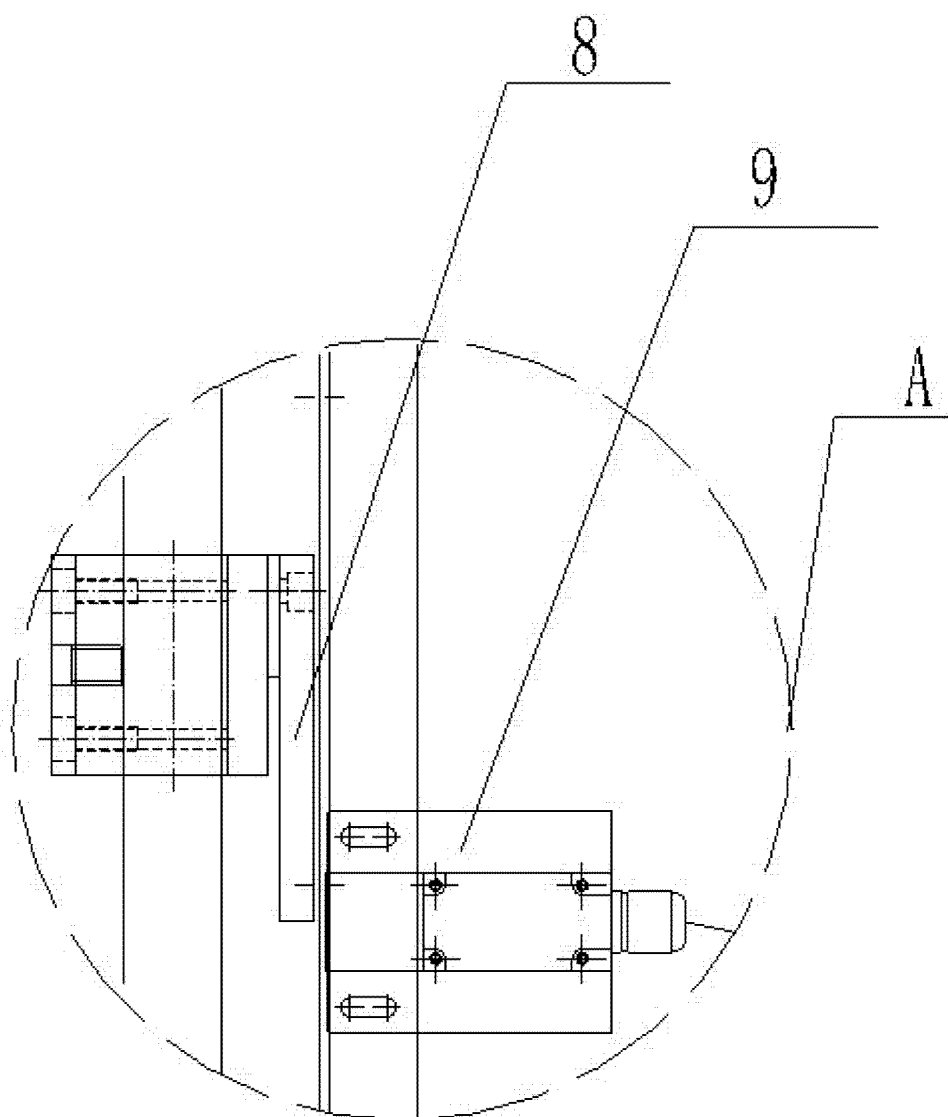


图 2

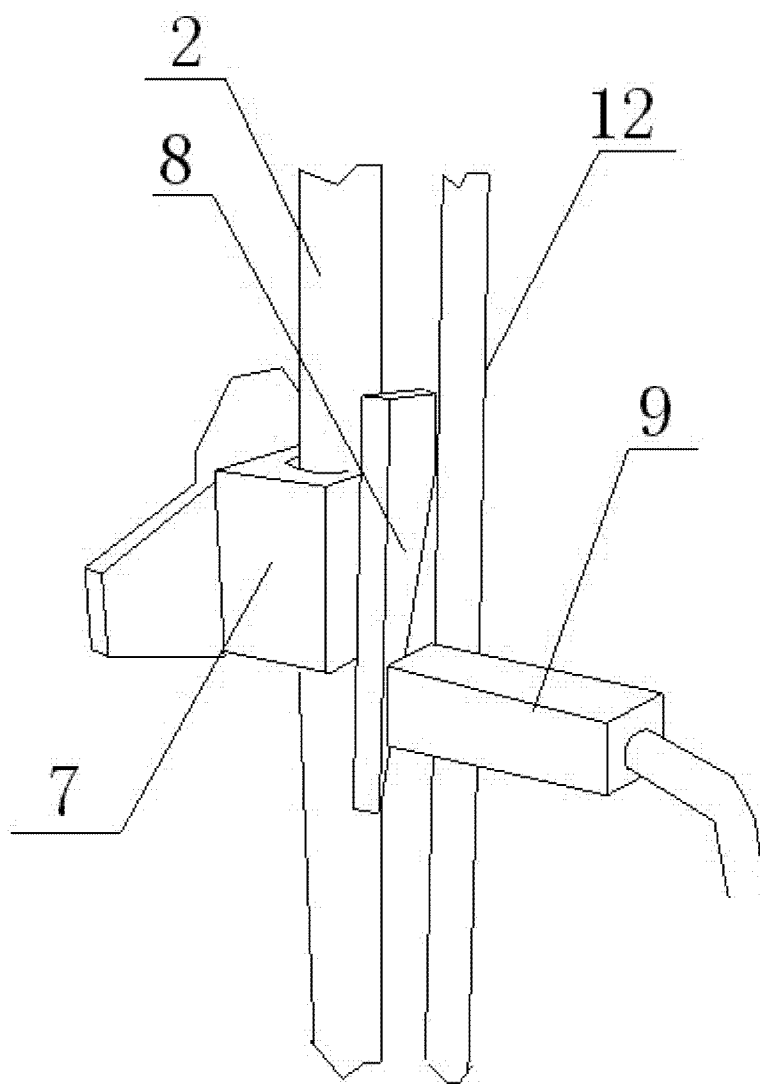


图 3

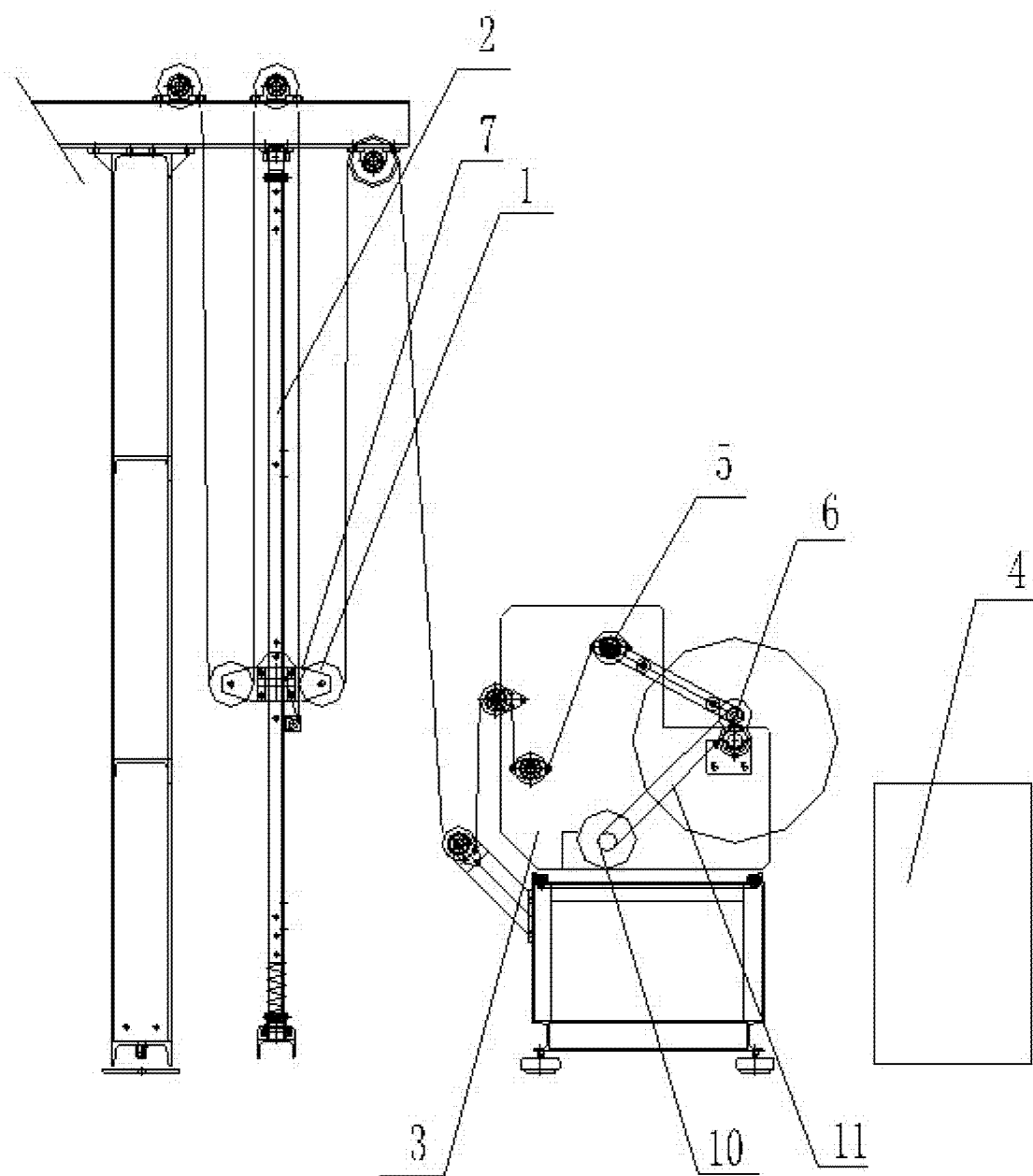


图 4