(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210617088 U
(45)授权公告日 2020.05.26

(21)申请号 201921655839.3

(22)申请日 2019.09.30

(73)专利权人 安徽创研新材料有限公司
地址 239000 安徽省滁州市苏滁现代产业园伟业路12号

(72)发明人 陆楞渊 范春平

(51)Int.Cl.
B29C 41/30(2006.01)
B29C 41/34(2006.01)
B65H 18/10(2006.01)
B29L 7/00(2006.01)

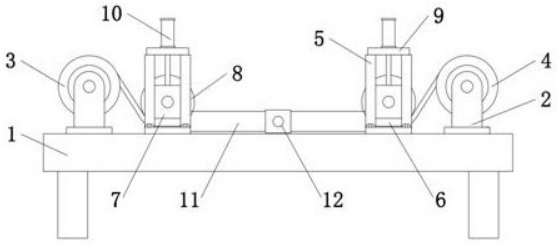
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构，包括工作台，所述工作台上部左右两侧均通过螺栓固定安装有两组第一轴承座，左侧两组所述第一轴承座之间转动连接有放卷辊，右侧两组所述第一轴承座之间转动连接有收卷辊。本实用新型通过第一气缸工作，驱动移动块在凹槽内上下移动，从而使得压辊上下移动，调节压辊与工作台之间的距离，以满足不同薄膜厚度的使用需求，通过减速电机工作，驱动收卷辊转动，使得薄膜在工作台上向右输送，通过第二气缸工作，驱动两组第二连接板向相反的方向移动，便于调节两组滚轮之间的距离，满足不同宽度薄膜的使用需求，对薄膜进行限位，使得薄膜处于一个直线输送，保证收卷质量。



CN 210617088 U

1.一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)上部左右两侧均通过螺栓固定安装有两组第一轴承座(2),左侧两组所述第一轴承座(2)之间转动连接有放卷辊(3),右侧两组所述第一轴承座(2)之间转动连接有收卷辊(4),所述工作台(1)上端且位于放卷辊(3)和收卷辊(4)之间左右两侧均通过螺栓固定安装有两组侧板(5),所述侧板(5)上端开设有凹槽(6),所述凹槽(6)内滑动连接有移动块(7),左侧两组所述移动块(7)之间和右侧两组所述移动块(7)之间均通过轴承转动连接有压辊(8),所述侧板(5)上端通过螺栓固定连接有安装板(9),所述安装板(9)上端固定安装有第一气缸(10),所述第一气缸(10)输出端贯穿安装板(9)且伸出安装板(9)下端,所述第一气缸(10)输出端末端固定连接于移动块(7)上端中部,前侧两组所述侧板(5)之间和后侧两组所述侧板(5)之间均通过螺栓固定连接有第一连接板(11),所述第一连接板(11)外侧固定安装有第二气缸(12),所述第二气缸(12)的输出端固定连接有第二连接板(13),所述第二连接板(13)内侧面均匀分布有L型轴(14),所述L型轴(14)下方转动连接有滚轮(15)。

2.根据权利要求1所述的一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,其特征在于:所述移动块(7)左右两侧均一体成型连接有第一滑块(16),所述凹槽(6)内左右两侧壁开设有用于滑动连接第一滑块(16)的第一滑槽(17)。

3.根据权利要求1所述的一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,其特征在于:左侧两组所述第一气缸(10)为同步气缸,右侧两组所述第一气缸(10)为同步气缸。

4.根据权利要求1所述的一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,其特征在于:所述滚轮(15)为橡胶轮。

5.根据权利要求1所述的一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,其特征在于:所述第二连接板(13)下端焊接有第二滑块,所述工作台(1)上端面开设有用于滑动连接第二滑块的第二滑槽。

6.根据权利要求1所述的一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构,其特征在于:所述工作台(1)通过安装架安装有减速电机(18),所述减速电机(18)的输出轴通过联轴器连接于收卷辊(4)的一端。

一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热熔胶膜生产设备技术领域，具体为一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构。

背景技术

[0002] 热熔胶膜是一种带离型纸或不带离型纸的膜类产品，广泛用于各类织物、纸张、高分子材料及金属粘合。热熔胶膜一般通过在薄膜上涂覆热熔胶，在涂覆过程中需要将薄膜压紧，保证涂覆质量，现有的薄膜压模机构不压辊的高度是固定的，不能根据薄膜以及涂胶厚度进行调节，使得装置使用受到局限。为此，我们推出一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构，包括工作台，所述工作台上部左右两侧均通过螺栓固定安装有两组第一轴承座，左侧两组所述第一轴承座之间转动连接有放卷辊，右侧两组所述第一轴承座之间转动连接有收卷辊，所述工作台上端且位于放卷辊和收卷辊之间左右两侧均通过螺栓固定安装有两组侧板，所述侧板上端开设有凹槽，所述凹槽内滑动连接有移动块，左侧两组所述移动块之间和右侧两组所述移动块之间均通过轴承转动连接有压辊，所述侧板上端通过螺栓固定连接有安装板，所述安装板上端固定安装有第一气缸，所述第一气缸输出端贯穿安装板且伸出安装板下端，所述第一气缸输出端末端固定连接于移动块上端中部，前侧两组所述侧板之间和后侧两组所述侧板之间均通过螺栓固定连接有第一连接板，所述第一连接板外侧固定安装有第二气缸，所述第二气缸的输出端固定连接有第二连接板，所述第二连接板内侧面均匀分布有L型轴，所述L型轴下方转动连接有滚轮。

[0005] 优选的，所述移动块左右两侧均一体成型连接有第一滑块，所述凹槽内左右两侧壁开设有用于滑动连接第一滑块的第一滑槽。

[0006] 优选的，左侧两组所述第一气缸为同步气缸，右侧两组所述第一气缸为同步气缸。

[0007] 优选的，所述滚轮为橡胶轮。

[0008] 优选的，所述第二连接板下端焊接有第二滑块，所述工作台上端面开设有用于滑动连接第二滑块的第二滑槽。

[0009] 优选的，所述工作台通过安装架安装有减速电机，所述减速电机的输出轴通过联轴器连接于收卷辊的一端。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型通过第一气缸工作，驱动移动块在凹槽内上下移动，从而使得压辊上下移动，调节压辊与工作台之间的距离，以满足不同薄膜厚度的使用需求，通过减速电机工作，驱动收卷辊转动，使得薄膜在工作台上向右

输送，通过第二气缸工作，驱动两组第二连接板向相反的方向移动，便于调节两组滚轮之间的距离，满足不同宽度薄膜的使用需求，对薄膜进行限位，使得薄膜处于一个直线输送，保证收卷质量。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型右侧结构示意图；

[0013] 图3为本实用新型侧剖结构示意图；

[0014] 图4为本实用新型侧板和移动块连接结构示意图。

[0015] 图中：1工作台、2第一轴承座、3放卷辊、4收卷辊、5侧板、6凹槽、7移动块、8压辊、9安装板、10第一气缸、11第一连接板、12第二气缸、13第二连接板、14 L型轴、15滚轮、16第一滑块、17第一滑槽、18减速电机。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种热熔胶膜生产用薄膜压模机构，包括工作台1，所述工作台1上部左右两侧均通过螺栓固定安装有两组第一轴承座2，左侧两组所述第一轴承座2之间转动连接有放卷辊3，右侧两组所述第一轴承座2之间转动连接有收卷辊4，所述工作台1上端且位于放卷辊3和收卷辊4之间左右两侧均通过螺栓固定安装有两组侧板5，所述侧板5上端开设有凹槽6，所述凹槽6内滑动连接有移动块7，左侧两组所述移动块7之间和右侧两组所述移动块7之间均通过轴承转动连接有压辊8，所述侧板5上端通过螺栓固定连接有安装板9，所述安装板9上端固定安装有第一气缸10，所述第一气缸10输出端贯穿安装板9且伸出安装板9下端，所述第一气缸10输出端末端固定连接于移动块7上端中部，前侧两组所述侧板5之间和后侧两组所述侧板5之间均通过螺栓固定连接有第一连接板11，所述第一连接板11外侧固定安装有第二气缸12，所述第二气缸12的输出端固定连接有第二连接板13，所述第二连接板13内侧面均匀分布有L型轴14，所述L型轴14下方转动连接有滚轮15。

[0018] 具体的，所述移动块7左右两侧均一体成型连接有第一滑块16，所述凹槽6内左右两侧壁开设有用于滑动连接第一滑块16的第一滑槽17，在第一气缸10的驱动下，移动块7通过第一滑块16在第一滑槽17内上下滑动而在凹槽6内上下滑动。

[0019] 具体的，左侧两组所述第一气缸10为同步气缸，右侧两组所述第一气缸10为同步气缸，左侧两组气缸同步驱动左侧压辊8上下移动，右侧两组气缸同步驱动右侧压辊8上下移动。

[0020] 具体的，所述滚轮15为橡胶轮，避免对薄膜造成损坏。

[0021] 具体的，所述第二连接板13下端焊接有第二滑块，所述工作台1上端面开设有用于滑动连接第二滑块的第二滑槽。

[0022] 具体的，所述工作台1通过安装架安装有减速电机18，所述减速电机18的输出轴通过联轴器连接于收卷辊4的一端，通过减速电机18工作，驱动收卷辊4转动，对薄膜进行收卷。

[0023] 具体的，使用时，通过第一气缸10工作，驱动移动块7在凹槽6内上下移动，从而使得压辊8上下移动，调节压辊8与工作台1之间的距离，以满足不同薄膜厚度的使用需求，通过减速电机18工作，驱动收卷辊4转动，使得薄膜在工作台1上向右输送，通过第二气缸12工作，驱动两组第二连接板13向相反的方向移动，便于调节两组滚轮15之间的距离，满足不同宽度薄膜的使用需求，对薄膜进行限位，使得薄膜处于一个直线输送，保证收卷质量。

[0024] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

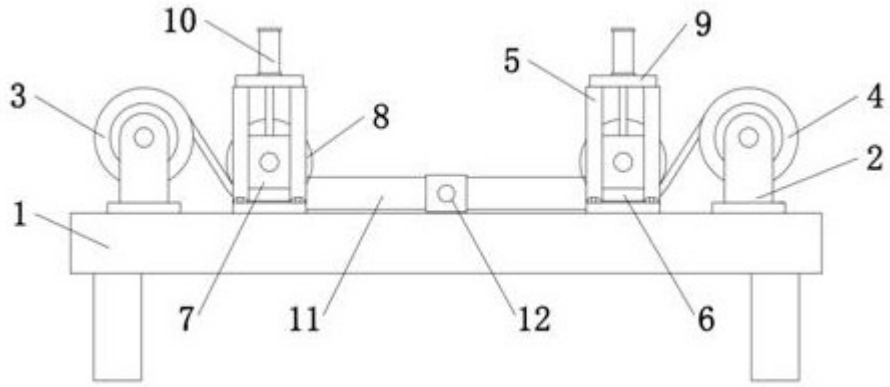


图1

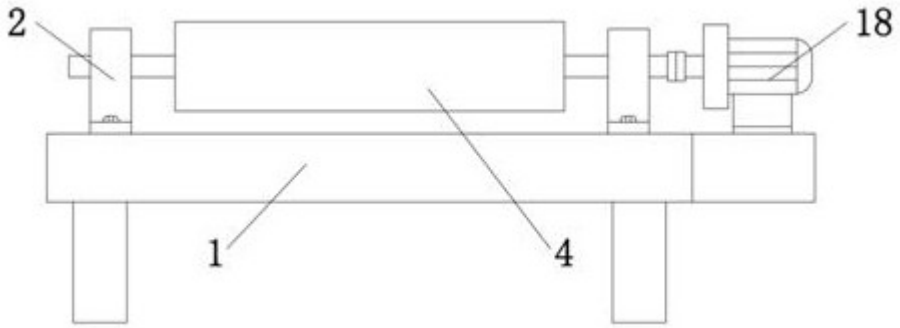


图2

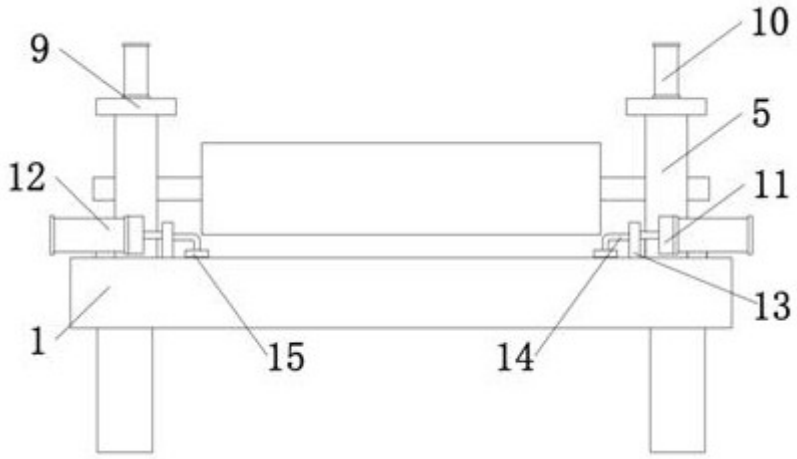


图3

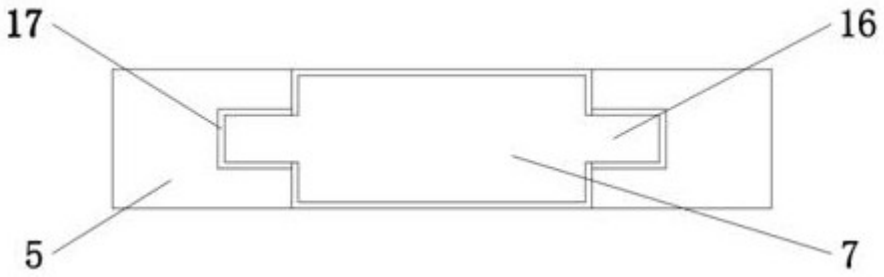


图4