



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106903971 A

(43)申请公布日 2017. 06. 30

(21)申请号 201710174556.6

(22)申请日 2017.03.22

(71)申请人 大连智云自动化装备股份有限公司

地址 116000 辽宁省大连市甘井子区营城
子工业园营日路32号

(72)发明人 孙立志 林彬 郭策

(74)专利代理机构 大连东方专利代理有限责任
公司 21212

代理人 高永德 李洪福

(51)Int.Cl.

B32B 38/10(2006.01)

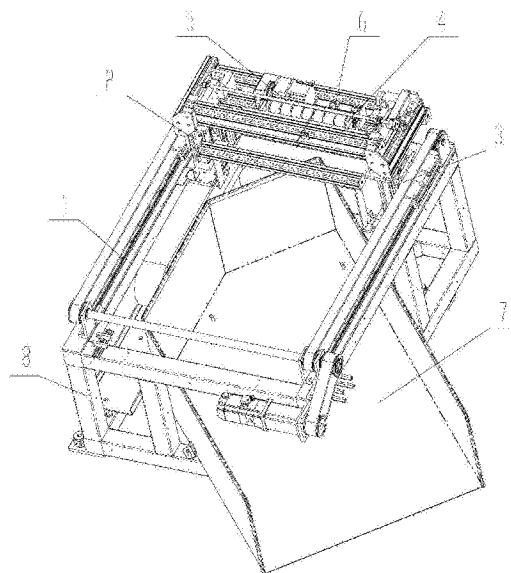
权利要求书2页 说明书5页 附图7页

(54)发明名称

剥离器剥离装置

(57)摘要

本发明所述的剥离器剥离装置,涉及一种贴膜装置的辅助设备,具体为偏光板贴付设备的剥离装置。剥离器剥离装置包括:安装支架与传送装置、升降装置、撕膜与除静电装置、剥离装置及料框;传送装置装于安装支架的上部两侧;升降装置装于安装支架与传送装置的内部两侧,并与传送装置相连接;剥离装置装于升降装置上部,撕膜装置装在剥离装置上;除静电装置装于撕膜装置上;料框置于安装支架的内部。本发明具有结构新颖、加工简便、使用方便、提高了工作效率、降低了劳动成本等特点,故属于一种集经济性与实用性为一体的新型剥离器剥离装置。



1. 一种剥离器剥离装置,其特征就在于所述的剥离器剥离装置包括:安装支架(8)与传送装置(1)、升降装置、撕膜与除静电装置、剥离装置(4)及料框(7);传送装置(1)装于安装支架(8)的上部两侧;升降装置装于安装支架与传送装置(1)的内部两侧,并与传送装置(1)相连接;剥离装置(4)装于升降装置上部,撕膜装置(5)装在剥离装置(4)上;除静电装置(6)装于撕膜装置(5)上;料框(7)置于安装支架(8)的内部。

2. 根据权利要求1所述的剥离器剥离装置,其特征就在于所述的传送装置(1)包括:马达调节座(9)、马达锁紧板(10)、传送马达组件(11)、同步带轮I(12)、同步带I(13)、同步带轮II(14)、同步带II(15)、同步带轮III(16)、同步轮支座(17)、撕膜拉带轴(18)、限位块(19)、导轨(20)、模组滑块固定(21)、张力调节块(22)、从动皮带轮固定(23)、从动轮(24)、皮带夹紧(25)、开关(26);安装同步带轮I(12)的传送马达组件(11)通过马达调节座(9)安装在安装支架(8)右前侧,并用马达锁紧板(10)锁紧撕膜拉带轴(18)两侧各装有一个装有同步带轮III(16),通过两侧同步轮支座(17)安装在安装支架(8)上,同步带轮II(14)装在撕膜拉带轴(18)右侧;同步带轮I(12)与同步带轮II(14)通过同步带I(13)相连;两个从动轮(24)分别通过两侧的从动皮带轮固定(23)安装在安装支架(8)上部后方,两个同步带轮III(16)分别与两个从动轮(24)通过同步带II(15)相连,并用张力调节块(22)调节同步带II(15)的张力;导轨(20)分别装在安装支架(8)上部两侧,模组滑块固定(21)安装在两侧导轨(20)的滑块上与皮带夹紧(25)夹住同步带II(15);限位块(19)安装于安装支架(8)前后,位于导轨(20)的前后两端;开关(26)装在安装支架(8)前后左侧。

3. 根据权利要求1所述的剥离器剥离装置,其特征就在于所述的升降装置包括结构相同的升降装置左(2)和升降装置右(3);升降装置左(2)和升降装置右(3)分别通过气缸固定板左(27)和气缸固定板右(39)对称装于安装支架(8)的内部左右两侧;升降装置左(2)和升降装置右(3)均由气缸垫块(28)、顶起气缸(29)、限位气缸(30)、限位杆套筒(31)、内杆档块(32)、限位套筒内杆(33)、连接块(34)、气缸上连接板(35)、限位块(36)组成;气缸固定板左(27)及气缸固定板右(39)上分别通过气缸垫块(28)装有顶起气缸(29);气缸上连接板(35)装在顶起气缸(29)上,限位块(36)装在气缸上连接板(35)侧面;气缸固定板左(27)及气缸固定板右(39)上分别装有一对限位气缸(30)和限位杆套筒(31);安装着内杆档块(32)的限位套筒内杆(33)装在限位杆套筒(31)内,且通过连接块(34)连接在气缸上连接板(35)上。

4. 根据权利要求1所述的剥离器剥离装置,其特征就在于所述的剥离装置(4)包括:型材I(40)、型材II(41)、型材III(42)、型材IV(43)、钣金固定块(44)、型材连接板(45)、角铝(46)、气缸固定板(47)、气缸(48)、连接块II(49)、连接块I(50)、压紧调节板(51)、压紧辊支座I(52)、压紧辊支座II(53)、压簧(54)、辊锁紧片(55)、缓冲连接座(56)、缓冲胶圈(57)、缓冲块(58)、压辊(59)、压紧分膜片(60)、吹风支架I(61)、吹气管(62)、卸料马达固定块(63)、辊支架II(64)、卸料马达组件(65)、树脂齿轮(66)、辊支架I(67)、长轴压块II(68)、长轴固定压块(69)、正齿轮(70)、撕膜卸料主轴(71)、O型圈(72)、吹风支架II(73)、分膜支架(74);两个型材I(40)通过钣金固定块(44)、型材连接板(45)、角铝(46)与型材II(41)和型材IV(43)行成框架结构;气缸(48)通过气缸固定板(47)安装在两个型材I(40)的内侧;连接块II(49)和连接块I(50)分别安装在两侧左右气缸(48)的一端,并固定于型材III(42)上;安装树脂齿轮(66)的卸料马达组件(65)通过辊支架II(64)与卸料马达固定块(63)固定在型材III(42)上;辊支架I(67)安装在型材III(42)另一侧;安装着正齿轮(70)和O型圈(72)的撕膜卸料主

轴(71)装于辊支架Ⅱ(64)和辊支架Ⅰ(67)上,并用长轴压块Ⅱ(68)和长轴固定压块(69)压紧,树脂齿轮(66)与正齿轮(70)啮合;压紧调节板(51)装在型材Ⅱ(41)的内侧;压辊(59)两侧装着缓冲块(58)、缓冲连接座(56)、缓冲胶圈(57)、辊锁紧片(55)通过两侧压紧辊支座Ⅰ(52)、压紧辊支座Ⅱ(53)装在压紧调节板(51)上,可以实现压紧调节;缓冲连接座(56)与压紧辊支座Ⅰ(52)、压紧辊支座Ⅱ(53)间装有压簧(54);在压紧调节板(51)上装有压紧分膜片(60),吹气管(62)通过吹风支架Ⅰ(61)装在压紧调节板(51)上,型材Ⅲ(42)上装有分膜支架(74),吹气管(62)通过吹风支架Ⅱ(73)装在型材Ⅲ(42)上。

5. 根据权利要求1所述的剥离器剥离装置,其特征在于所述的撕膜装置(5)包括:电机固定块(75)、电机固定钣金(76)、马达(77)、同步带轮Ⅳ(78)、同步带Ⅲ(79)、从动固定块Ⅰ(80)、从动固定块Ⅱ(81)、同步轮轴(82)、优力胶滚轮(83)、撕膜辊支座Ⅰ(84)、撕膜辊支座Ⅱ(85)、优力胶滚轮Ⅰ(86)、撕膜胶辊(87)、轴承压头滑块(88)、球头柱塞(89)、检测开关(90);装有同步带轮Ⅳ(78)的马达(77)通过电机固定块(75)、电机固定钣金(76)安装在右侧型材Ⅰ(40)上;装有同步带轮Ⅳ(78)、优力胶滚轮(83)的同步轮轴(82)通过从动固定块Ⅰ(80)、从动固定块Ⅱ(81)装在右侧型材Ⅰ(40)上,两个同步带轮Ⅳ(78)通过同步带Ⅲ(79)相连;检测开关(90)的一端装于型材Ⅱ(41)上,另一端与压辊(59)相接触,检测膜片有无;撕膜胶辊(87)安装在两侧撕膜辊支座Ⅰ(84)、撕膜辊支座Ⅱ(85)上,两侧分别用球头柱塞(89)和轴承压头滑块(88)限位,撕膜胶辊(87)右侧装有优力胶滚轮Ⅰ(86)与优力胶滚轮(83)相切传动。

6. 根据权利要求3所述的剥离器剥离装置,其特征在于所述的气缸固定板左(27)的两侧分别装有感应片Ⅰ(37)和感应片Ⅱ(38)。

剥离器剥离装置

技术领域

[0001] 本发明所述的剥离器剥离装置,涉及一种贴膜装置的辅助设备,具体为偏光板贴附设备的剥离装置。

背景技术

[0002] 剥离器剥离装置主要应用在偏光板贴附设备上,此类偏光板贴附设备主要是针对LCD面板两面贴偏光板,由于偏光板上有一层膜需要撕掉,所以需要剥离器剥离装置在偏光板贴附设备上。原有的剥离器剥离装置上通过一系列撕膜倒杆安装在撕膜大板上,胶带通过撕膜倒杆的路径传输,在安装上比较繁琐;同时对于胶带的使用上存在浪费,效果不好。因存在上述问题,这样就造成人工成本增大、劳动效率低下且造成没必要的浪费。随着工业发展的脚步,产品更新换代及生产节奏的不断加快及劳动力成本的持续上涨。原有的剥离器剥离装置已达不到要求。针对上述现有技术中所存在的问题,研究设计一种新型的剥离器剥离装置,从而克服现有技术中所存在的问题是十分必要的。

发明内容

[0003] 鉴于上述现有技术中所存在的问题,本发明的目的是研究设计一种新型的剥离器剥离装置。用以解决现有技术中存在的:安装繁琐、造成人工物料成本增大且劳动效率低下等问题。

[0004] 本发明的技术解决方案是这样实现的:

[0005] 本发明所述的剥离器剥离装置,其特征在于所述的剥离器剥离装置包括:安装支架与传送装置、升降装置、撕膜与除静电装置、剥离装置及料框;传送装置装于安装支架的上部两侧;升降装置装于安装支架与传送装置的内部两侧,并与传送装置相连接;剥离装置装于升降装置上部,撕膜装置装在剥离装置上;除静电装置装于撕膜装置上;料框置于安装支架的内部。

[0006] 本发明所述的传送装置包括:马达调节座、马达锁紧板、传送马达组件、同步带轮Ⅰ、同步带Ⅰ、同步带轮Ⅱ、同步带Ⅱ、同步带轮Ⅲ、同步轮支座、撕膜拉带轴、限位块、导轨、模组滑块固定、张力调节块、从动皮带轮固定、从动轮、皮带夹紧、开关;安装同步带轮Ⅰ的传送马达组件通过马达调节座安装在安装支架右前侧,并用马达锁紧板锁紧;撕膜拉带轴两侧各装有一个装有同步带轮Ⅲ,通过两侧同步轮支座安装在安装支架上;同步带轮Ⅱ装在撕膜拉带轴右侧,同步带轮Ⅰ与同步带轮Ⅱ通过同步带Ⅰ相连;两个从动轮分别通过两侧的从动皮带轮固定安装在安装支架上部后方,两个同步带轮Ⅲ分别与两个从动轮通过同步带Ⅱ相连,并用张力调节块调节同步带Ⅱ的张力;导轨分别装在安装支架上部两侧,模组滑块固定安装在两侧导轨的滑块上与皮带夹紧夹住同步带Ⅱ;限位块安装于安装支架前后,位于导轨的前后两端;开关装在安装支架前后左侧。传送马达组件、同步带Ⅰ、同步带Ⅱ实现前后传送,并有开关检测位置。

[0007] 本发明所述的升降装置包括结构相同的升降装置左和升降装置右;升降装置左和

升降装置右分别通过气缸固定板左和气缸固定板右对称装于安装支架的内部左右两侧；升降装置左和升降装置右均由气缸垫块、顶起气缸、限位气缸、限位杆套筒、内杆档块、限位套筒内杆、连接块、气缸上连接板、限位块组成；气缸固定板左及气缸固定板右上分别通过气缸垫块装有顶起气缸；气缸上连接板装在顶起气缸上，限位块装在气缸上连接板侧面；气缸固定板左及气缸固定板右上分别装有一对限位气缸和限位杆套筒；安装着内杆档块的限位套筒内杆装在限位杆套筒内，且通过连接块连接在气缸上连接板上。升降装置左与升降装置右通过限位气缸实现下降时限位作用。

[0008] 本发明所述的剥离装置包括：型材Ⅰ、型材Ⅱ、型材Ⅲ、型材Ⅳ、钣金固定块、型材连接板、角铝、气缸固定板、气缸、连接块Ⅱ、连接块Ⅰ、压紧调节板、压紧辊支座Ⅰ、压紧辊支座Ⅱ、压簧、辊锁紧片、缓冲连接座、缓冲胶圈、缓冲块、压辊、压紧分膜片、吹风支架Ⅰ、吹气管、卸料马达固定块、辊支架Ⅱ、卸料马达组件、树脂齿轮、辊支架Ⅰ、长轴压块Ⅱ、长轴固定压块、正齿轮、撕膜卸料主轴、O型圈、吹风支架Ⅱ、分膜支架；两个型材Ⅰ通过钣金固定块、型材连接板、角铝与型材Ⅱ和型材Ⅳ行成框架结构；气缸通过气缸固定板安装在两个型材Ⅰ的内侧；连接块Ⅱ和连接块Ⅰ分别安装在两侧左右气缸的一端，并固定于型材Ⅲ上；安装树脂齿轮的卸料马达组件通过辊支架Ⅱ与卸料马达固定块固定在型材Ⅲ上；辊支架Ⅰ安装在型材Ⅲ另一侧；安装着正齿轮和O型圈的撕膜卸料主轴装于辊支架Ⅱ和辊支架Ⅰ上，并用长轴压块Ⅱ和长轴固定压块压紧，树脂齿轮与正齿轮啮合；压紧调节板装在型材Ⅱ的内侧；压辊两侧装着缓冲块、缓冲连接座、缓冲胶圈、辊锁紧片通过两侧压紧辊支座Ⅰ、压紧辊支座Ⅱ装在压紧调节板上，可以实现压紧调节；缓冲连接座与压紧辊支座Ⅰ、压紧辊支座Ⅱ间装有压簧；在压紧调节板上装有压紧分膜片，吹气管通过吹风支架Ⅰ装在压紧调节板上，型材Ⅲ上装有分膜支架，吹气管通过吹风支架Ⅱ装在型材Ⅲ上。

[0009] 本发明所述的撕膜装置包括：电机固定块、电机固定钣金、马达、同步带轮Ⅳ、同步带Ⅲ、从动固定块Ⅰ、从动固定块Ⅱ、同步轮轴、优力胶滚轮、撕膜辊支座Ⅰ、撕膜辊支座Ⅱ、优力胶滚轮Ⅰ、撕膜胶辊、轴承压头滑块、球头柱塞、检测开关；装有同步带轮Ⅳ的马达通过电机固定块、电机固定钣金安装在右侧型材Ⅰ上；装有同步带轮Ⅳ、优力胶滚轮的同步轮轴通过从动固定块Ⅰ、从动固定块Ⅱ装在右侧型材Ⅰ上，两个同步带轮Ⅳ通过同步带Ⅲ相连；检测开关的一端装于型材Ⅱ上，另一端与压辊相接触，检测膜片有无；撕膜胶辊安装在两侧撕膜辊支座Ⅰ、撕膜辊支座Ⅱ上，两侧分别用球头柱塞和轴承压头滑块限位，撕膜胶辊右侧装有优力胶滚轮Ⅰ与优力胶滚轮相切传动。

[0010] 本发明所述的气缸固定板左的两侧分别装有感应片Ⅰ和感应片Ⅱ。

[0011] 本发明的动作过程为：传送马达组件的电机与皮带传动将升降装置、剥离装置和撕膜装置传送到横向撕膜位置，通过升降装置上的感应片和安装支架与传送装置的开关来实现对电机信号的控制，并通过限位块来限位；到达横向撕膜位之后，两侧的升降装置的顶起气缸伸出，带动剥离装置和撕膜装置到纵向撕膜位置，期间通过限位套筒内杆和内杆档块实现导向；此时撕膜胶辊在马达带动下旋转，此时膜片的一角会被缠在撕膜胶辊上，同时传送组件带动整体前移到撕膜完成位置；到达撕膜完成位置后升降装置的气缸退回下降，限位气缸伸出限位（此时升降气缸下降1-2mm）；当整体到达下降位置后，传送组件继续带动整体前移至脱膜位置处；到达脱膜位置后，剥离装置气缸退回，此时撕膜卸料主轴与压辊压紧，膜片未被缠绕的部分被夹在卸料主轴与压辊中间，卸料马达组件带动撕膜卸料主轴反

向转动,反向转动的过程中,处在缠绕状态的膜片被完全剥离开来,掉入料框中。

[0012] 本发明的优点是显而易见的,主要表现在:

[0013] 1、安装支架上有皮带夹紧和模组滑块固定夹住同步带Ⅱ通过传送马达组件、同步带Ⅰ、同步带Ⅱ实现前后传送,并有开关检测位置,保证前后位置准确。

[0014] 2、两侧的升降装置上装有限位气缸,使得在下降的时候起到了限位作用,实现1-2cm的下降高度。

[0015] 3、剥离装置上有压辊压辊两侧有压簧、辊锁紧片、缓冲连接座、缓冲胶圈、缓冲块,可以实现在压紧的时候随着膜片被缠绕的厚度不同通过压簧来实现压紧调节。

[0016] 4、剥离装置两侧有气缸,会带动卸料主轴,卸料马达组件等前后移动,实现与压辊压紧

[0017] 5、撕膜装置上装有检测开关,用来高效检测膜片有无。

[0018] 6、本装置加入除静电装置来实现消除静电的干扰。

[0019] 本发明具有结构新颖、加工简便、使用方便、提高了工作效率、降低了劳动成本等优点,其大批量投入市场必将产生积极的社会效益和显著的经济效益。

附图说明

[0020] 本发明共有9幅附图,其中:

[0021] 附图1为本发明结构示意图;

[0022] 附图2为本发明安装支架与传送装置示意图;

[0023] 附图3为本发明升降装置左结构示意图;

[0024] 附图4为本发明升降装置左侧视图;

[0025] 附图5为本发明升降装置右结构示意图;

[0026] 附图6为本发明升降装置右侧视图;

[0027] 附图7为本发明剥离装置结构示意图;

[0028] 附图8为本发明剥离装置仰视图;

[0029] 附图9为本发明撕膜装置结构示意图。

[0030] 在图中:1、传送装置 2、升降装置左 3、升降装置 4、剥离装置 5、撕膜装置 6、除静电装置 7、料框 8、安装支架 9、马达调节座 10、马达锁紧板 11、传送马达组件 12、同步带轮 13、同步带 14、同步带轮Ⅱ 15、同步带Ⅱ 16、同步带轮Ⅲ 17、同步轮支座 18、撕膜拉带轴 19、限位块 20、导轨 21、模组滑块固定 22、张力调节块 23、从动皮带轮固定 24、从动轮 25、皮带夹紧 26、开关 27、气缸固定板左 28、气缸垫块 29、顶起气缸 30、限位气缸 31、限位杆套筒 32、内杆档块 33、限位套筒内杆 34、连接块 35、气缸上连接板 36、限位块 37、感应片Ⅰ 38、感应片Ⅱ 39、气缸固定板右 40、型材Ⅰ 41、型材Ⅱ 42、型材Ⅲ 43、型材Ⅳ 44、钣金固定块 45、型材连接板 46、角铝 47、气缸固定板 48、气缸 49、连接块Ⅱ 50、连接块Ⅰ 51、压紧调节板 52、压紧辊支座Ⅰ 53、压紧辊支座Ⅱ 54、压簧 55、辊锁紧片 56、缓冲连接座 57、缓冲胶圈 58、缓冲块 59、压辊 60、压紧分膜片 61、吹风支架Ⅰ 62、吹气管 63、卸料马达固定块 64、辊支架Ⅱ 65、卸料马达组件 66、树脂齿轮 67、辊支架Ⅰ 68、长轴压块Ⅱ 69、长轴固定压块 70、正齿轮 71、撕膜卸料主轴 72、O型圈 73、吹风支架Ⅱ 74、分膜支架电机 75、固定块 76、电机固定钣金 77、马达 78、同步带轮Ⅳ 79、同步带Ⅲ

80、从动固定块Ⅰ 81、从动固定块Ⅱ 82、同步轮轴 83、优力胶滚轮 84、撕膜辊支座Ⅰ 85、撕膜辊支座Ⅱ 86、优力胶滚轮Ⅰ 87、撕膜胶辊 88、轴承压头滑块 89、球头柱塞 90、检测开关。

具体实施方式

[0031] 本发明的具体实施例如附图所示,剥离器剥离装置包括:安装支架8与传送装置1、升降装置、撕膜与除静电装置、剥离装置4及料框7;传送装置1装于安装支架8的上部两侧;升降装置装于安装支架与传送装置1的内部两侧,并与传送装置1相连接;剥离装置4装于升降装置上部,撕膜装置5装在剥离装置4上;除静电装置6装于撕膜装置5上;料框7置于安装支架8的内部。

[0032] 传送装置1包括:马达调节座9、马达锁紧板10、传送马达组件11、同步带轮Ⅰ12、同步带Ⅰ13、同步带轮Ⅱ14、同步带Ⅱ15、同步带轮Ⅲ16、同步轮支座17、撕膜拉带轴18、限位块19、导轨20、模组滑块固定21、张力调节块22、从动皮带轮固定23、从动轮24、皮带夹紧25、开关26;安装同步带轮Ⅰ12的传送马达组件11通过马达调节座9安装在安装支架8右前侧,并用马达锁紧板10锁紧;撕膜拉带轴18两侧各装有一个装有同步带轮Ⅲ16,通过两侧同步轮支座17安装在安装支架8上;同步带轮Ⅱ14装在撕膜拉带轴18右侧,同步带轮Ⅰ12与同步带轮Ⅱ14通过同步带Ⅰ13相连;两个从动轮24分别通过两侧的从动皮带轮固定23安装在安装支架8上部后方,两个同步带轮Ⅲ16分别与两个从动轮24通过同步带Ⅱ15相连,并用张力调节块22调节同步带Ⅱ15的张力;导轨20分别装在安装支架8上部两侧,模组滑块固定21安装在两侧导轨20的滑块上与皮带夹紧25夹住同步带Ⅱ15;限位块19安装于安装支架8前后,位于导轨20的前后两端;开关26装在安装支架8前后左侧。传送马达组件11、同步带Ⅰ13、同步带Ⅱ15实现前后传送,并有开关26检测位置。

[0033] 升降装置包括结构相同的升降装置左2和升降装置右3;升降装置左2和升降装置右3分别通过气缸固定板左27和气缸固定板右39对称装于安装支架8的内部左右两侧;升降装置左2和升降装置右3均由气缸垫块28、顶起气缸29、限位气缸30、限位杆套筒31、内杆档块32、限位套筒内杆33、连接块34、气缸上连接板35、限位块36组成;气缸固定板左27及气缸固定板右39上分别通过汽缸垫块28装有顶起气缸29;气缸上连接板35装在顶起气缸29上,限位块36装在气缸上连接板35侧面;气缸固定板左27及气缸固定板右39上分别装有一对限位气缸30和限位杆套筒31;安装着内杆档块32的限位套筒内杆33装在限位杆套筒31内,且通过连接块34连接在气缸上连接板35上。升降装置左2与升降装置右3通过限位气缸30实现下降时限位作用。

[0034] 剥离装置4包括:型材Ⅰ40、型材Ⅱ41、型材Ⅲ42、型材Ⅳ43、钣金固定块44、型材连接板45、角铝46、气缸固定板47、气缸48、连接块Ⅱ49、连接块Ⅰ50、压紧调节板51、压紧辊支座Ⅰ52、压紧辊支座Ⅱ53、压簧54、辊锁紧片55、缓冲连接座56、缓冲胶圈57、缓冲块58、压辊59、压紧分膜片60、吹风支架Ⅰ61、吹气管62、卸料马达固定块63、辊支架Ⅱ64、卸料马达组件65、树脂齿轮66、辊支架Ⅰ67、长轴压块Ⅱ68、长轴固定压块69、正齿轮70、撕膜卸料主轴71、O型圈72、吹风支架Ⅱ73、分膜支架74;两个型材Ⅰ40通过钣金固定块44、型材连接板45、角铝46与型材Ⅱ41和型材Ⅳ43行成框架结构;气缸48通过气缸固定板47安装在两个型材Ⅰ40的内侧;连接块Ⅱ49和连接块Ⅰ50分别安装在两侧左右气缸48的一端,并固定于型材Ⅲ42上;

安装树脂齿轮66的卸料马达组件65通过辊支架Ⅱ64与卸料马达固定块63固定在型材Ⅲ42上；辊支架I67安装在型材Ⅲ42另一侧；安装着正齿轮70和O型圈72的撕膜卸料主轴71装于辊支架Ⅱ64和辊支架I67上，并用长轴压块Ⅱ68和长轴固定压块69压紧，树脂齿轮66与正齿轮70啮合；压紧调节板51装在型材Ⅱ41的内侧；压辊59两侧装着缓冲块58、缓冲连接座56、缓冲胶圈57、辊锁紧片55通过两侧压紧辊支座I52、压紧辊支座Ⅱ53装在压紧调节板51上，可以实现压紧调节；缓冲连接座56与压紧辊支座I52、压紧辊支座Ⅱ53间装有压簧54；在压紧调节板51上装有压紧分膜片60，吹气管62通过吹风支架I61装在压紧调节板51上，型材Ⅲ42上装有分膜支架74，吹气管62通过吹风支架Ⅱ73装在型材Ⅲ42上。

[0035] 撕膜装置5包括：电机固定块75、电机固定钣金76、马达77、同步带轮IV78、同步带Ⅲ79、从动固定块I80、从动固定块Ⅱ81、同步轮轴82、优力胶滚轮83、撕膜辊支座I84、撕膜辊支座Ⅱ85、优力胶滚轮I86、撕膜胶辊87、轴承压头滑块88、球头柱塞89、检测开关90；装有同步带轮IV78的马达77通过电机固定块75、电机固定钣金76安装在右侧型材I40上；装有同步带轮IV78、优力胶滚轮83的同步轮轴82通过从动固定块I80、从动固定块Ⅱ81装在右侧型材I40上，两个同步带轮IV78通过同步带Ⅲ79相连；检测开关90的一端装于型材Ⅱ41上，另一端与压辊59相接触，检测膜片有无；撕膜胶辊87安装在两侧撕膜辊支座I84、撕膜辊支座Ⅱ85上，两侧分别用球头柱塞89和轴承压头滑块88限位，撕膜胶辊87右侧装有优力胶滚轮I86与优力胶滚轮83相切传动。

[0036] 气缸固定板左27的两侧分别装有感应片I37和感应片Ⅱ38。

[0037] 以上所述，仅为本发明的较佳的具体实施方式，但本发明的保护范围并不局限于此，所有熟悉本技术领域的技术人员在本发明公开的技术范围内，根据本发明的技术方案及其本发明的构思加以等同替换或改变均应涵盖在本发明的保护范围之内。

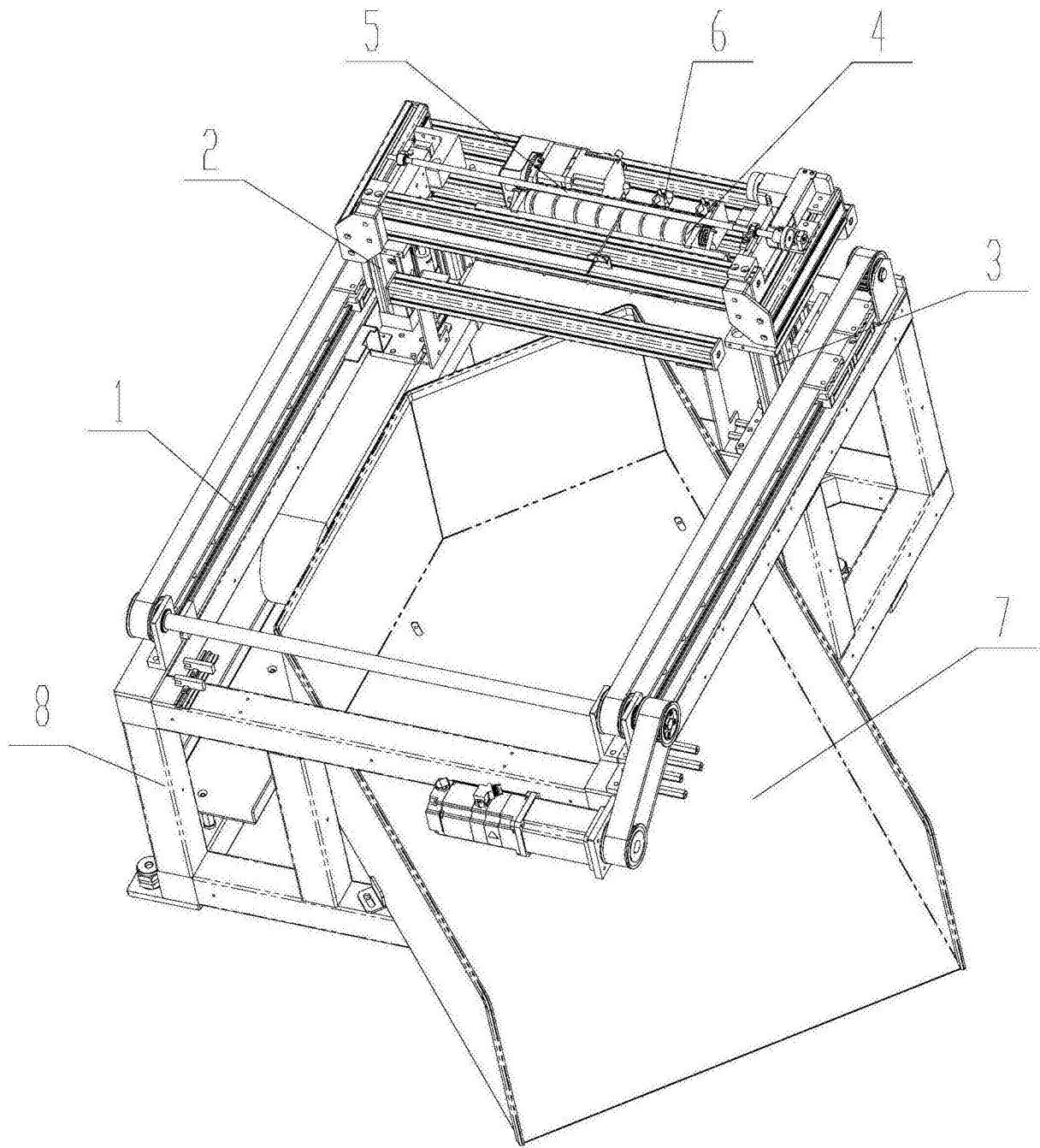


图1

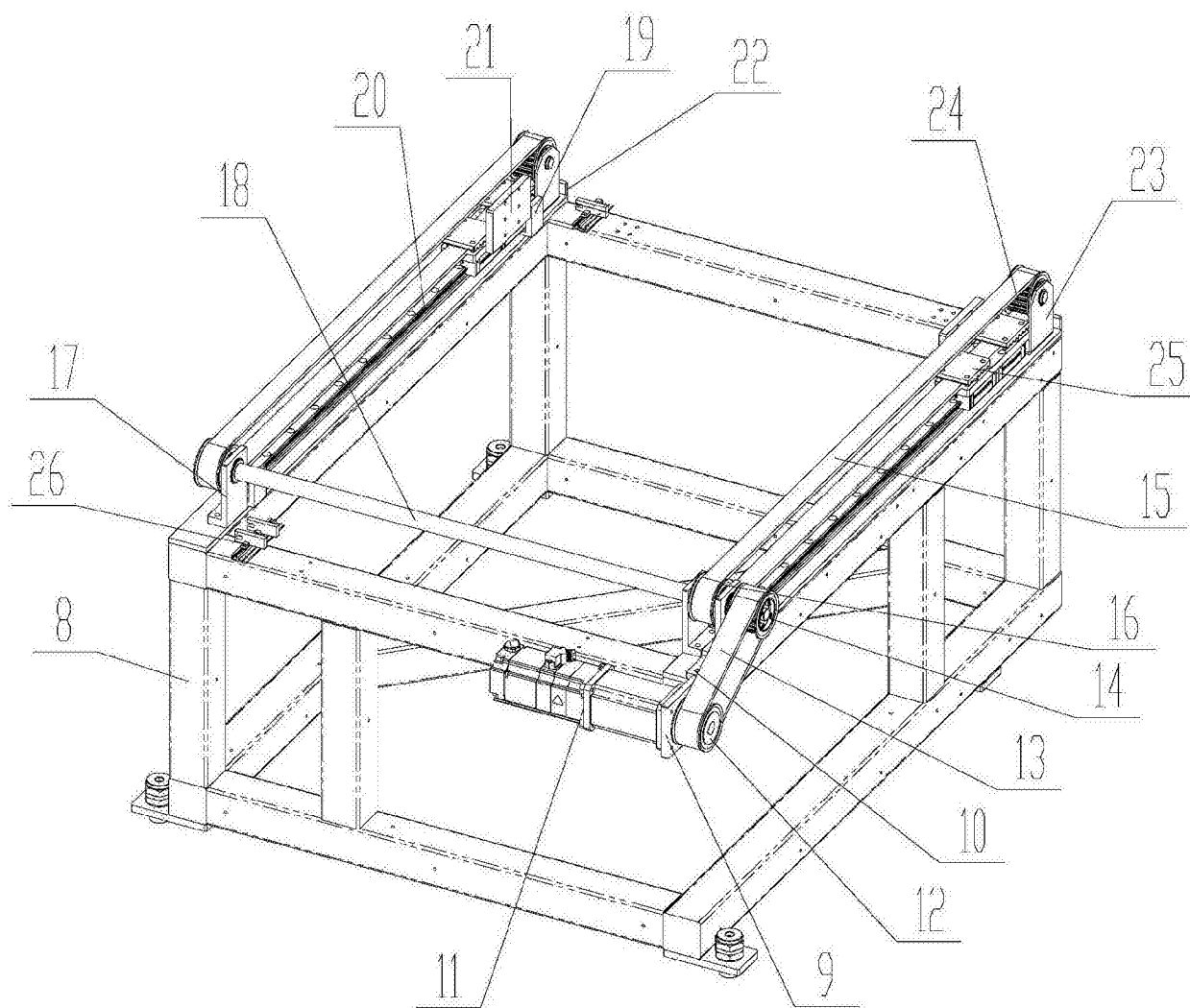


图2

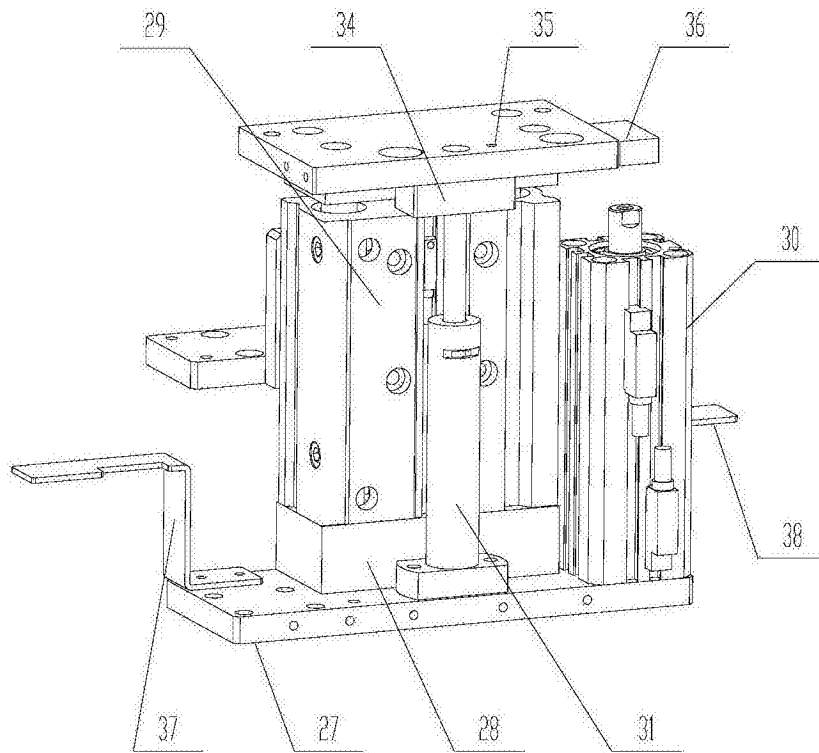


图3

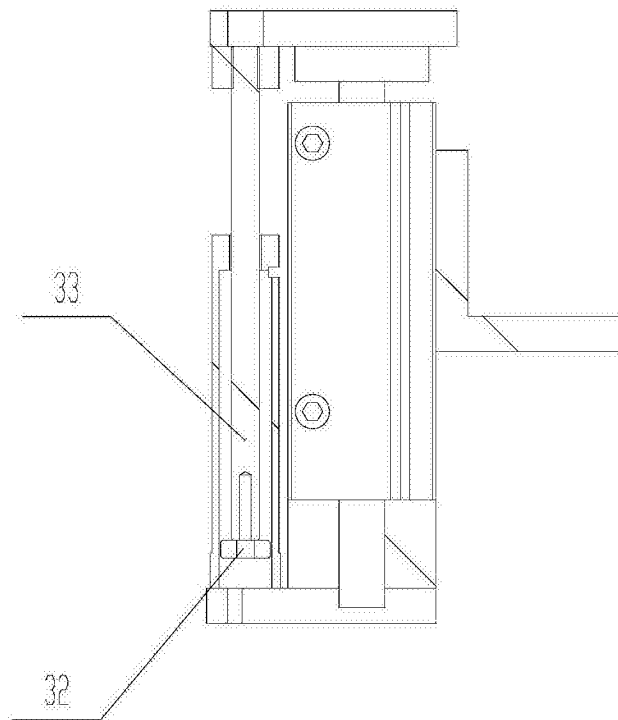


图4

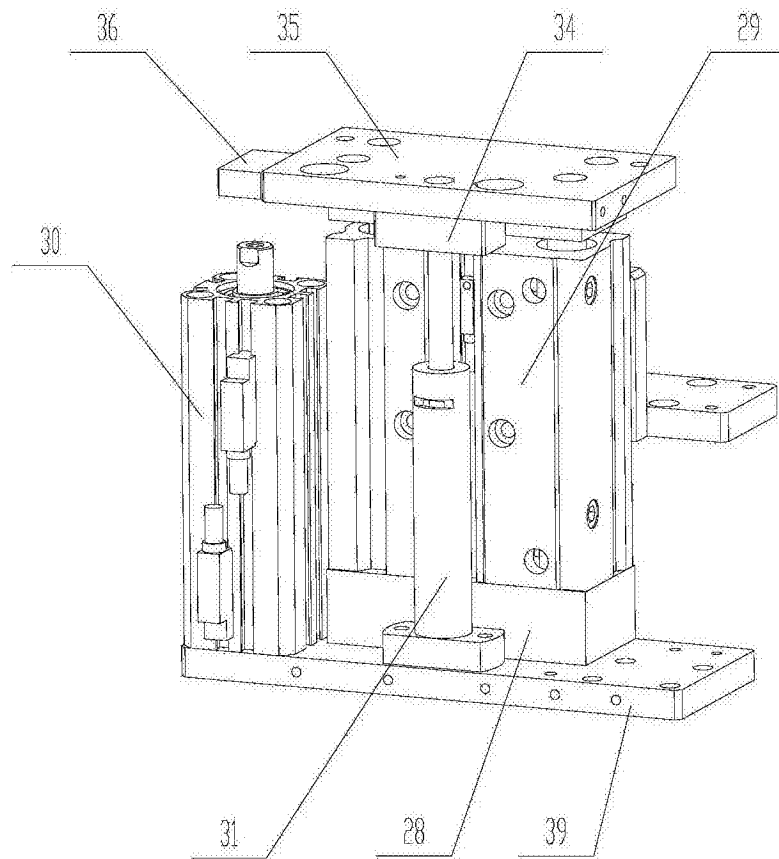


图5

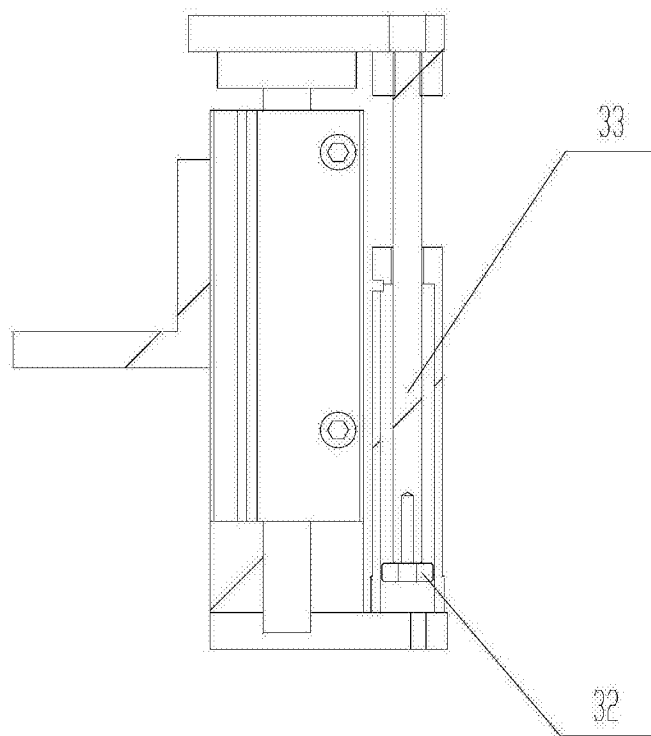


图6

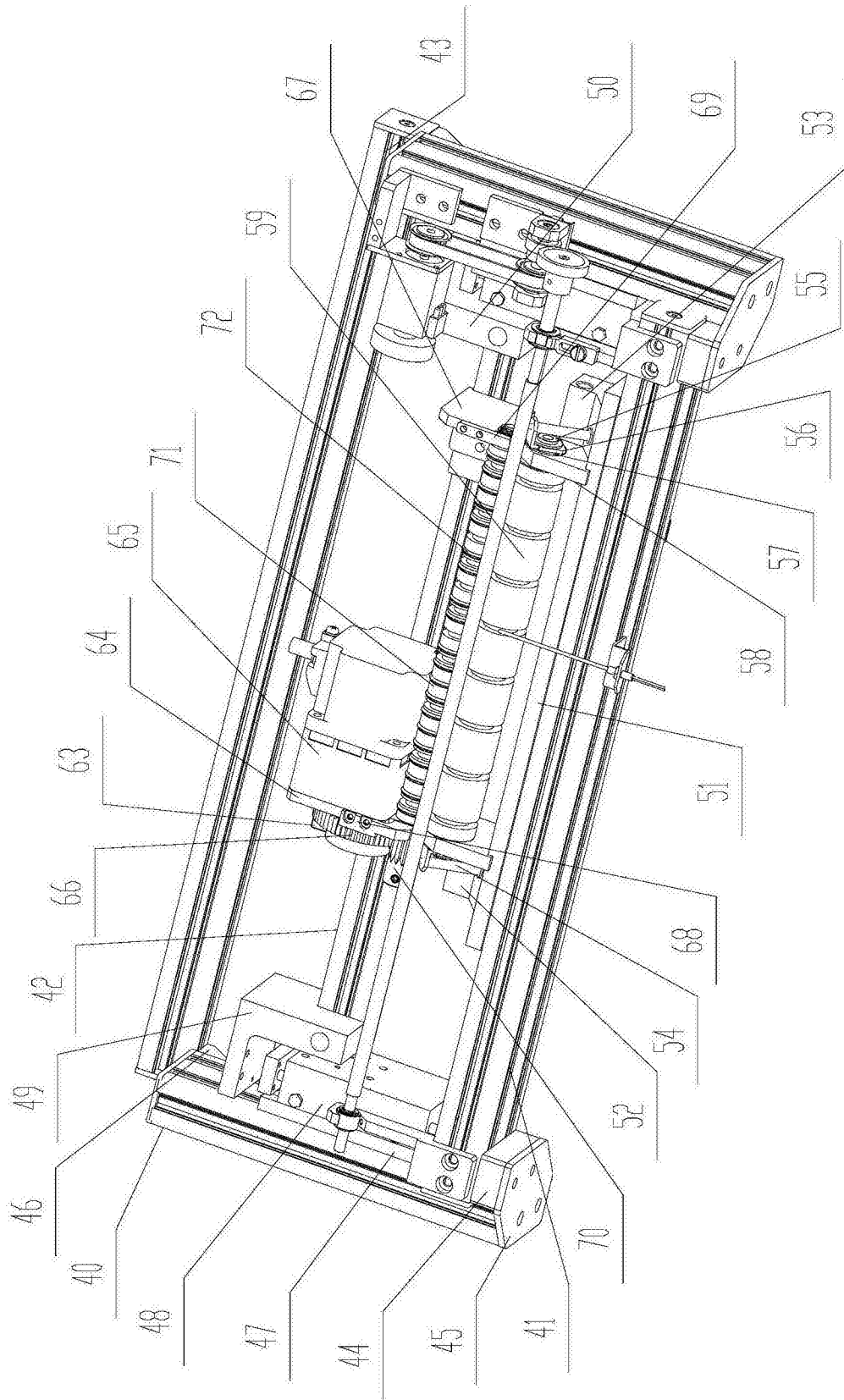


图7

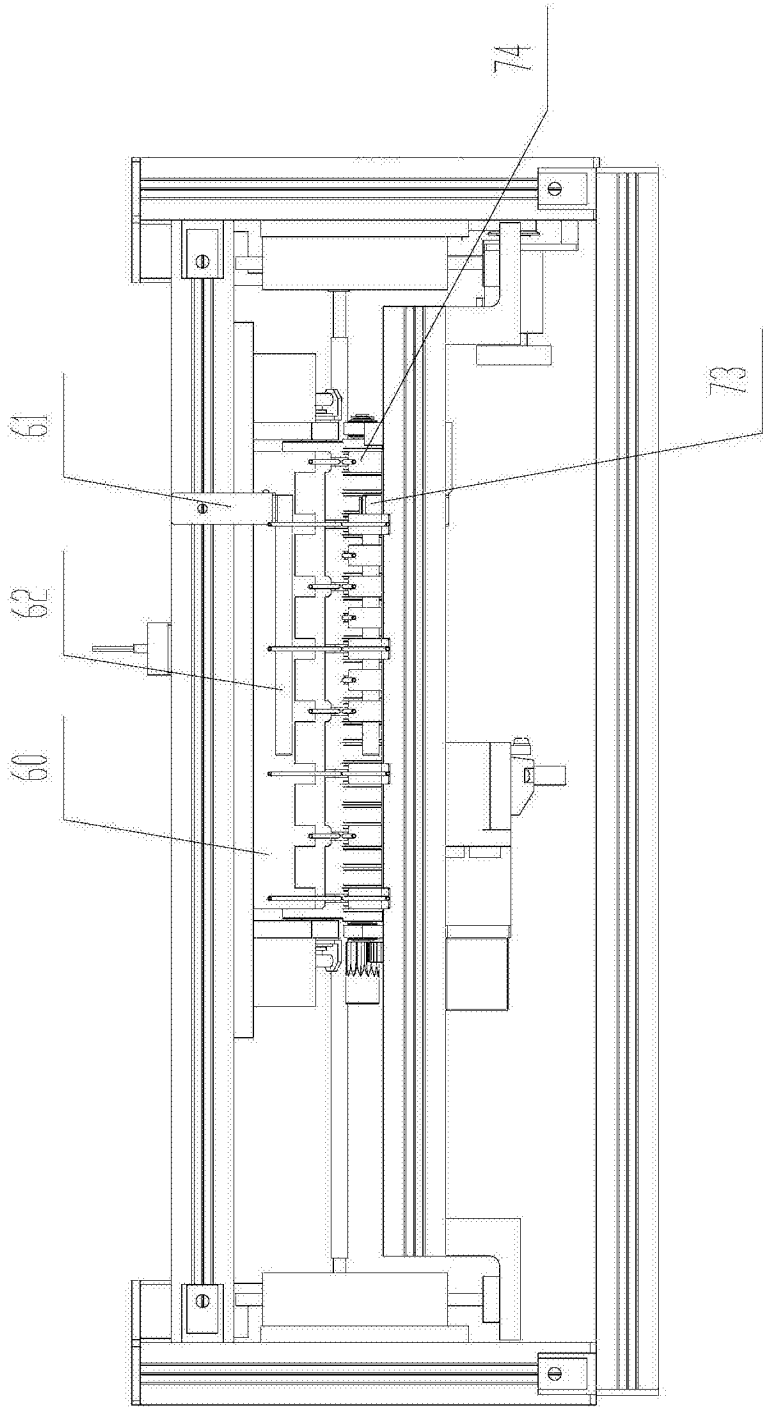


图8

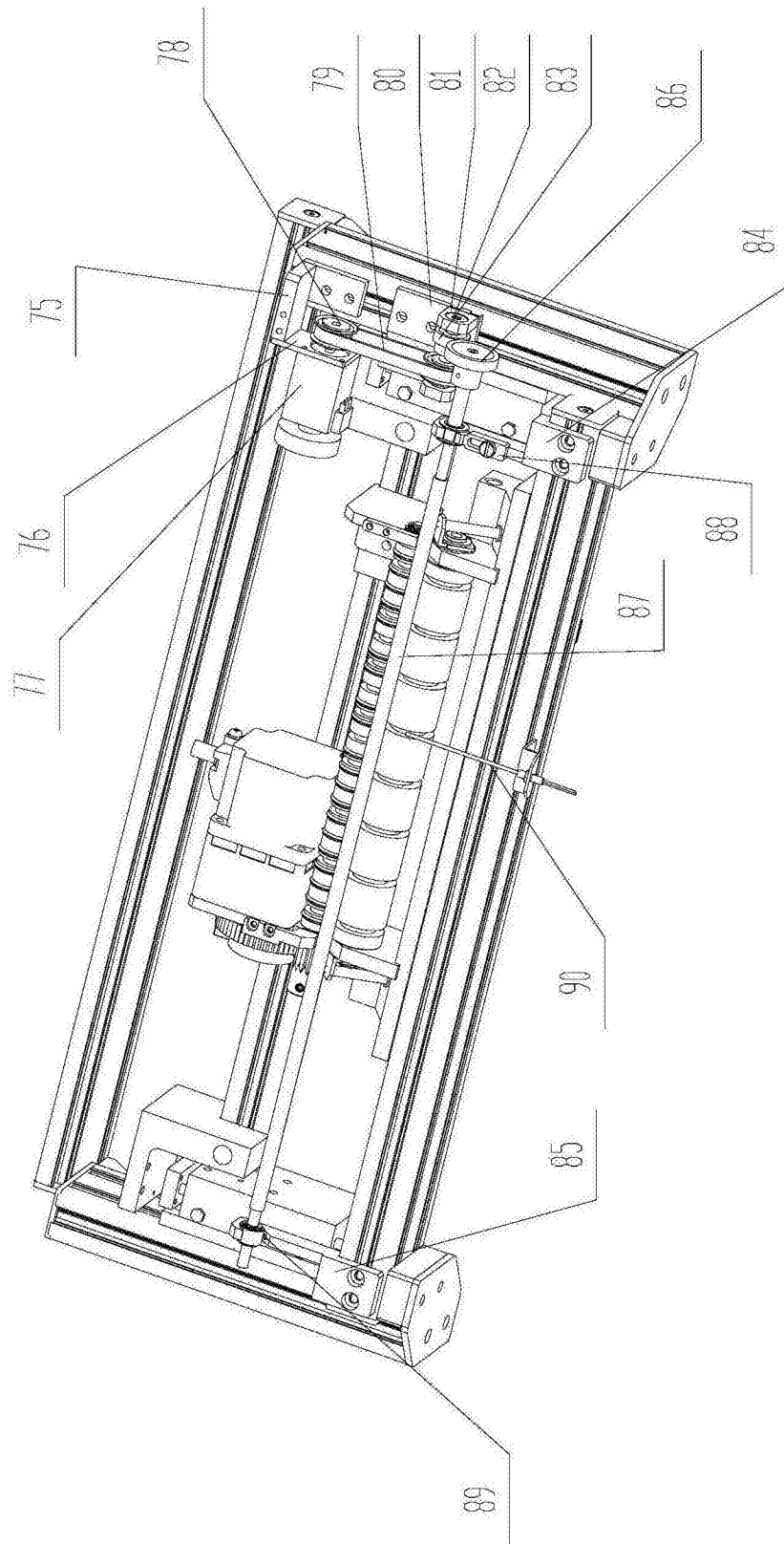


图9