



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210620949 U

(45)授权公告日 2020.05.26

(21)申请号 201920954607.1

(22)申请日 2019.06.24

(73)专利权人 浙江正耀环保科技有限公司  
地址 314302 浙江省嘉兴市海盐县澉浦镇  
长青路11号

(72)发明人 周冠群

(74)专利代理机构 杭州浙科专利事务所(普通  
合伙) 33213

代理人 刘元慧

(51)Int.Cl.  
C23G 3/00(2006.01)

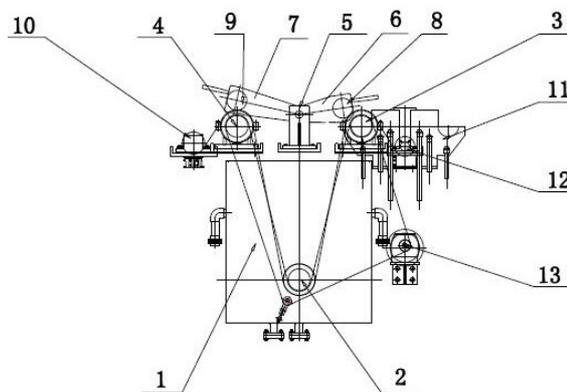
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

一种用于铜箔表面处理的酸洗槽

## (57)摘要

本实用新型一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,包括酸洗槽本体,酸洗槽本体包括液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊,液下辊设置在酸洗槽本体的内部,主动过渡辊、被动过渡辊分设在酸洗槽本体上方的两侧,液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊均由电机通过同步带进行驱动,主动过渡辊和被动过渡辊之间还设置有挤水装置。本实用新型结构设计合理,由电机驱动液下辊、主动过渡辊和被动过渡辊,从而实现铜箔的自动运送,降低工人的劳动强度,提高酸洗的效率及质量。



1. 一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,包括酸洗槽本体(1),其特征在于所述酸洗槽本体(1)包括液下辊(2)、主动过渡辊(3)、被动过渡辊(4),所述液下辊(2)设置在酸洗槽本体(1)的内部,主动过渡辊(3)、被动过渡辊(4)分设在酸洗槽本体(1)上方的两侧,所述液下辊(2)、主动过渡辊(3)、被动过渡辊(4)均由电机(13)通过同步带进行驱动,所述主动过渡辊(3)和被动过渡辊(4)之间还设置有挤水装置。

2. 如权利要求1所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述挤水装置包括挤水辊座(5)、铰接设置在挤水辊座(5)上端的第一挤水辊安装板(6)和第二挤水辊安装板(7),所述第一挤水辊安装板(6)上设置有第一挤水辊(8),第二挤水辊安装板(7)上设置有第二挤水辊(9),所述第一挤水辊(8)与主动过渡辊(3)之间的缝隙用于铜箔穿过,所述第二挤水辊(9)与被动过渡辊(4)之间的缝隙用于铜箔穿过。

3. 如权利要求2所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述第一挤水辊(8)设置在主动过渡辊(3)的斜上方;第二挤水辊(9)设置在被动过渡辊(4)的斜上方。

4. 如权利要求1所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述酸洗槽本体(1)的上方位于被动过渡辊(4)的一侧还设置有第一张力辊(10),所述第一张力辊(10)上设置有张力传感器。

5. 如权利要求1所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述酸洗槽本体(1)的上方位于主动过渡辊(3)的一侧还设置有过渡槽(11),所述过渡槽(11)内设置有第二张力辊(12),所述第二张力辊(12)上设置有张力传感器实现铜箔拉动张力保持一致。

## 一种用于铜箔表面处理的酸洗槽

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于铜箔生产工艺技术领域,具体涉及一种用于铜箔表面处理的酸洗槽。

### 背景技术

[0002] 酸洗是铜箔表面处理工艺中的一部分,以除去铜箔表面的氧化层,传统酸洗工序是将铜箔运至酸洗槽处进行人工酸洗,在进行水洗处理、烘干冷却处理,该人工酸洗的方式,劳动强度大,对工人的身体损害大,且耗费时间较长,工作效率较低,极大地降低了酸洗的效率与酸洗的质量。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术中存在的问题,本实用新型设计的目的在于提供一种用于铜箔表面处理的酸洗槽。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案加以实现:

[0005] 所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,包括酸洗槽本体,其特征在于所述酸洗槽本体包括液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊,所述液下辊设置在酸洗槽本体的内部,主动过渡辊、被动过渡辊分设在酸洗槽本体上方的两侧,所述液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊均由电机通过同步带进行驱动,所述主动过渡辊和被动过渡辊之间还设置有挤水装置。

[0006] 所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述挤水装置包括挤水辊座、铰接设置在挤水辊座上端的第一挤水辊安装板和第二挤水辊安装板,所述第一挤水辊安装板上设置有第一挤水辊,第二挤水辊安装板上设置有第二挤水辊,所述第一挤水辊与主动过渡辊之间的缝隙用于铜箔穿过,所述第二挤水辊与被动过渡辊之间的缝隙用于铜箔穿过。

[0007] 所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述第一挤水辊设置在主动过渡辊的斜上方;第二挤水辊设置在被动过渡辊的斜上方。

[0008] 所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述酸洗槽本体的上方位于被动过渡辊的一侧还设置有第一张力辊,所述第一张力辊上设置有张力传感器。

[0009] 所述的一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,其特征在于所述酸洗槽本体的上方位于主动过渡辊的一侧还设置有过渡槽,所述过渡槽内设置有第二张力辊,所述第二张力辊上设置有张力传感器实现铜箔拉动张力保持一致。

[0010] 本实用新型结构设计合理,由电机驱动液下辊、主动过渡辊和被动过渡辊,从而实现铜箔的自动运送,降低工人的劳动强度,提高酸洗的效率及质量。

### 附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图;

[0012] 图中,1-酸洗槽本体,2-液下辊,电机,3-主动过渡辊,4-被动过渡辊,5-挤水辊座,

6-第一挤水辊安装板,7-第二挤水辊安装板,8-第一挤水辊,9-第二挤水辊,10-第一张力辊,11-过渡槽,12-第二张力辊,13-电机。

### 具体实施方式

[0013] 以下结合说明书附图对本实用新型做进一步详细描述,并给出具体实施方式。

[0014] 如图1所示,本实用新型一种用于铜箔表面处理的酸洗槽,包括酸洗槽本体,该酸洗槽本体包括液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊,液下辊设置在酸洗槽本体)的内部,主动过渡辊、被动过渡辊分设在酸洗槽本体上方的两侧,液下辊、主动过渡辊、被动过渡辊均由电机通过同步带进行驱动,主动过渡辊和被动过渡辊之间还设置有挤水装置。

[0015] 进一步地,挤水装置包括挤水辊座、铰接设置在挤水辊座上端的第一挤水辊安装板和第二挤水辊安装板,第一挤水辊安装板上设置有第一挤水辊,第二挤水辊安装板上设置有第二挤水辊,第一挤水辊与主动过渡辊之间的缝隙用于铜箔穿过,第二挤水辊与被动过渡辊之间的缝隙用于铜箔穿过。且第一挤水辊设置在主动过渡辊的斜上方;第二挤水辊设置在被动过渡辊的斜上方。

[0016] 进一步地,酸洗槽本体的上方位于被动过渡辊的一侧还设置有第一张力辊,酸洗槽本体的上方位于主动过渡辊的一侧还设置有过渡槽,过渡槽内设置有第二张力辊,第一张力辊和第二张力辊上均设置有张力传感器。

[0017] 本实用新型是铜箔表面处理机中的一部分,由电机驱动同步带带动液下辊、被动过渡辊和主动过渡辊,把铜箔拉动通过酸洗槽体。张力辊使用张力传感器使铜箔拉动张力保持一致,槽体内放入强酸使铜箔通过槽体后洗净铜箔表面杂质,再用挤水辊挤掉铜箔表面多余的液体后铜箔经过过渡槽到下一个槽体。

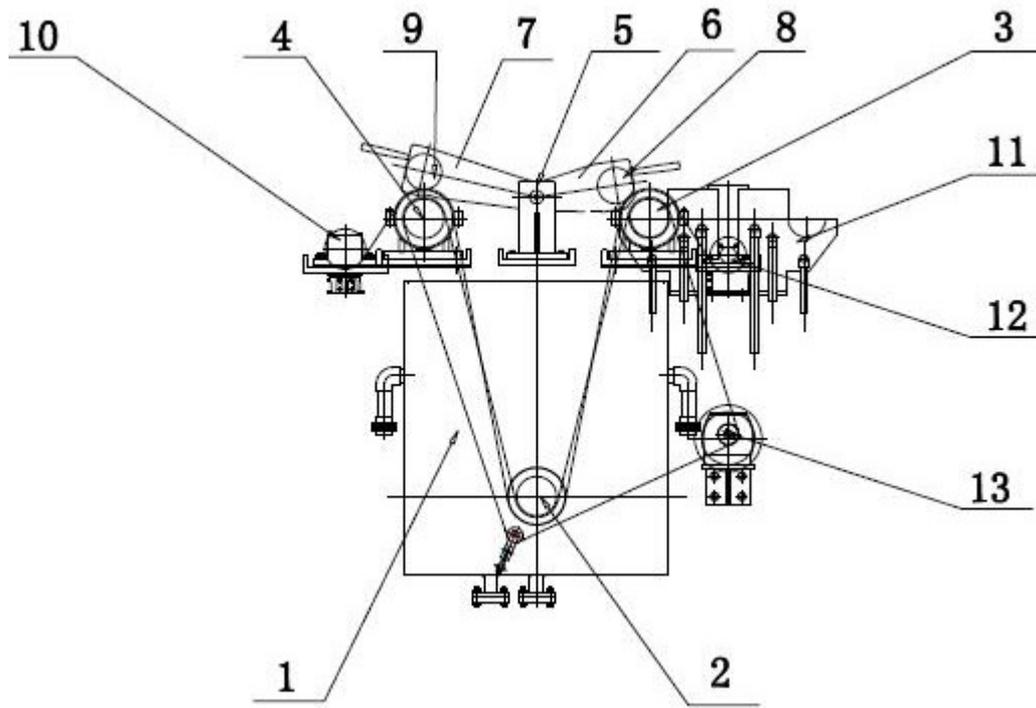


图1