



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203474056 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320407562. 9

(22) 申请日 2013. 07. 10

(73) 专利权人 广州市骏怡汇汽车科技有限公司

地址 510000 广东省广州市广州经济技术开发区永和经济区永盛路 10 号永兴轻工园 2 号厂房第 3、4 层

(72) 发明人 李超雄

(74) 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所
44231

代理人 肖哲

(51) Int. Cl.

B65H 35/02 (2006. 01)

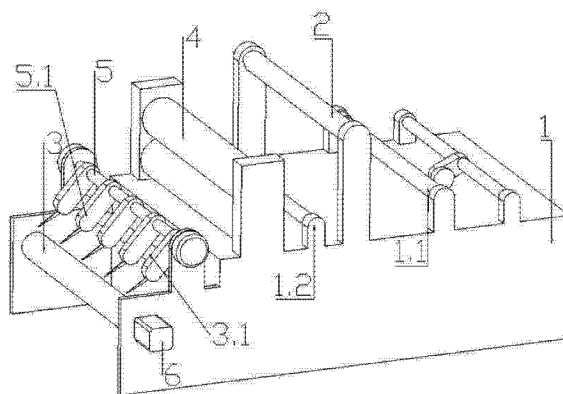
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动胶带、泡棉复合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动胶带、泡棉复合机,包括机架、放卷轴、收卷轴、压料轴、刀架,所述的放卷轴、压料轴、收卷轴依次安装在机架上,刀架安装在机架上位于收卷轴旁边。本实用新型将泡棉胶带生产的复胶、压料、开料工序集成在一台机器上,减少了物料在不同机器之间的移动,生产效率大大提高,同时产品质量也同步提高,减少劳动力使用和设备占地率。



1. 一种全自动胶带、泡棉复合机,包括机架、放卷轴、收卷轴、压料轴、刀架,其特征在于:所述的放卷轴、压料轴、收卷轴依次安装在机架上,刀架安装在机架上位于收卷轴旁边。
2. 如权利要求1所述的一种全自动胶带、泡棉复合机,其特征在于:所述放卷轴的和收卷轴的旁边都安装有导料钢棍。
3. 如权利要求1所述的一种全自动胶带、泡棉复合机,其特征在于:所述刀架上均匀安装有若干把切刀。

一种全自动胶带、泡棉复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种全自动胶带、泡棉复合机。

背景技术

[0002] 泡棉复胶的生产一般分为 3 个步骤：1、使用复合分切机实施复胶工序、2、使用泡棉压机实施压料工序 3、使用泡棉直切机实施开料工序。采用上述生产方式被加工泡棉需要手动在 3 台机器之间移动，大量耗费时间和劳动力。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有技术问题，提供一种全自动胶带、泡棉复合机。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的：

[0005] 一种全自动胶带、泡棉复合机，包括机架、放卷轴、收卷轴、压料轴、刀架，所述的放卷轴、压料轴、收卷轴依次安装在机架上，刀架安装在机架上位于收卷轴旁边，能够使切刀切割到泡棉胶带。

[0006] 进一步的，所述放卷轴的和收卷轴的旁边都安装有导料钢棍。

[0007] 进一步的，所述刀架上均匀安装有若干把切刀。

[0008] 本实用新型将泡棉胶带生产的复胶、压料、开料工序集成在一台机器上，减少了物料在不同机器之间的移动，生产效率大大提高，同时产品质量也同步提高，减少劳动力使用和设备占地率。

[0009] 【附图说明】

[0010] 附图 1 是本实用新型的立体图。

[0011] 【具体实施方式】

[0012] 下面结合具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0013] 如图 1 所示的全自动胶带、泡棉复合机，包括机架 1、放卷轴 2、收卷轴 3、压料轴 4、刀架 5，所述的放卷轴 1、压料轴 4、收卷轴 3 依次安装在机架 1 上，刀架 5 安装在机架 1 上位于收卷轴 3 的上方，收卷轴上安装有电机 6。

[0014] 所述放卷轴 1 的旁边安装有导料钢棍 1.1 和导料钢棍 1.2，收卷轴 3 的旁边安装有导料钢棍 3.1。

[0015] 所述刀架 5 上均匀安装有若干把切刀 5.1，切刀 5.1 可以拆卸和移动位置。

[0016] 使用时，泡棉材料平铺在机架 1 上部的工作台 1.1 上从下方穿过导料钢棍 1.1 和导料钢棍 1.2、压料轴 4，从上方穿过导料钢棍 3.1，双面胶材料卷安装在放卷轴 1 上，双面胶材料从下方穿过导料钢棍 1.1、导料钢棍 1.2、压料轴 4 并绷紧，在压料轴 4 处与泡棉材料贴合，然后在导料钢棍 3.1 和收卷轴 3 之间进行切割，最后卷在收卷轴 3 上的卷筒上。

[0017] 上已将本实用新型做一详细说明，以上所述，仅为本实用新型之较佳实施例而已，并不限制本实用新型实施范围，即凡依本申请范围所作均等变化与修饰，皆应仍属本实用新型涵盖范围内。

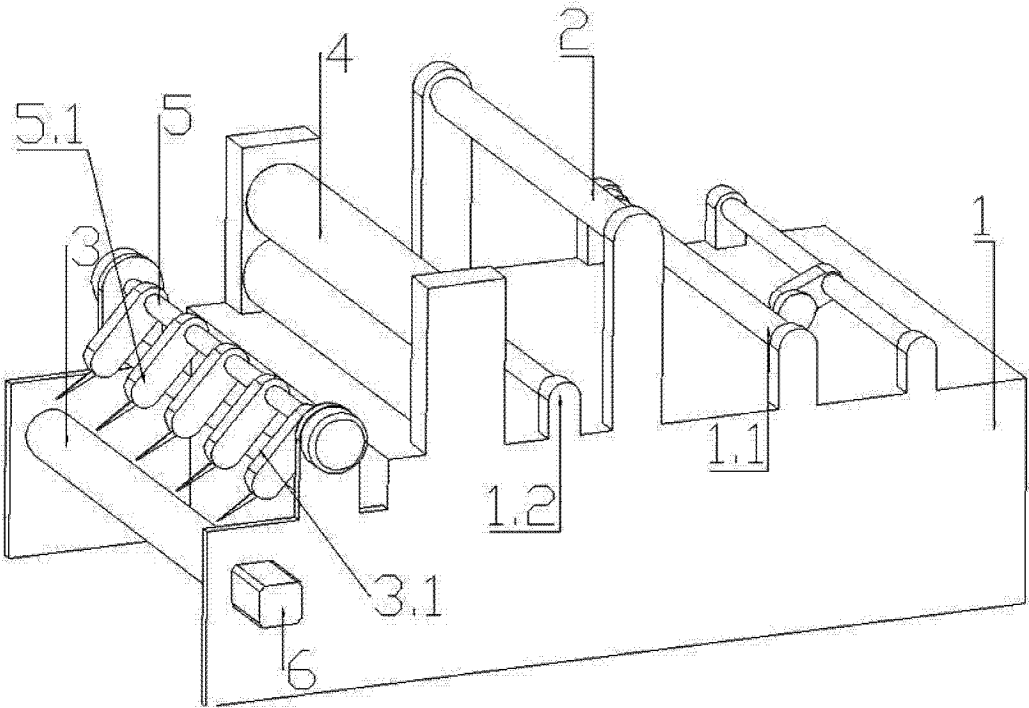


图 1