



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207359668 U

(45)授权公告日 2018.05.15

(21)申请号 201721076571.9

(22)申请日 2017.08.26

(73)专利权人 深圳市中欧新材料有限公司

地址 518105 广东省深圳市宝安区燕罗街道燕山大道3号D栋三楼

(72)发明人 王建生 刘诚

(51)Int. Cl.

B29C 69/02(2006.01)

B29C 47/00(2006.01)

B29C 43/24(2006.01)

B29C 43/52(2006.01)

B29C 43/58(2006.01)

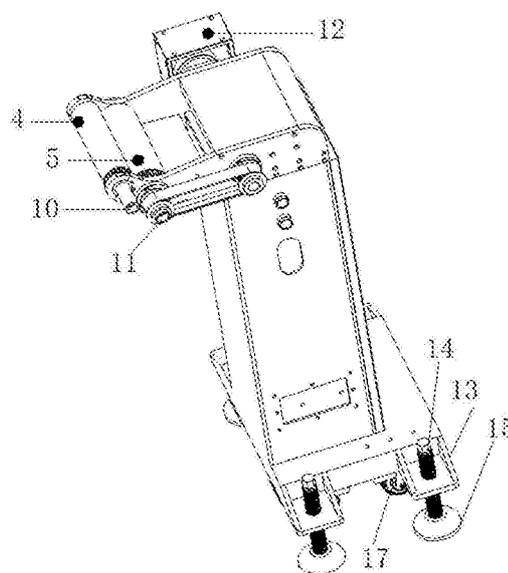
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

电子载带加工用品点消除装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电子载带加工用品点消除装置,其包含设置在押出模具和成型模具之间的一组热压辊;所述一组热压辊包含上热压辊和下热压辊;上热压辊和下热压辊两端转动安装在机架顶端两侧设置的挡板上;所述上热压辊位于下热压辊上方,所述机架顶端还安装有伺服电机,伺服电机的输出轴上连接主动带轮,所述下热压辊的中心轴的一端安装有从动带轮,所述主动带轮和从动带轮上套装有传动带;所述机架底部四角设置四个延伸座,每个延伸座上啮合组装一个调高螺栓,调高螺栓的底部固定安装底脚。



1. 电子载带加工用晶点消除装置, 安装在电子载带高速粒子机上, 所述电子载带高速粒子机包含沿着加工方向布置的押出模具和成型模具; 其特征在于: 包含设置在押出模具和成型模具之间的一组热压辊;

所述一组热压辊包含上热压辊和下热压辊; 上热压辊和下热压辊两端转动安装在机架顶端两侧设置的挡板上; 所述上热压辊位于下热压辊上方, 所述机架顶端还安装有伺服电机, 伺服电机的输出轴上连接主动带轮, 所述下热压辊的中心轴的一端安装有从动带轮, 所述主动带轮和从动带轮上套装有传动带;

所述机架底部四角设置四个延伸座, 每个延伸座上啮合组装一个调高螺栓, 调高螺栓的底部固定安装底脚。

2. 如权利要求1所述的电子载带加工用晶点消除装置, 其特征在于: 所述机架底部还安装有四个行走轮; 机架安装在电子载带高速粒子机的侧面。

3. 如权利要求1所述的电子载带加工用晶点消除装置, 其特征在于: 所述上热压辊在下热压辊的上方偏向成型模具一侧; 所述上热压辊的直径小于下热压辊的直径。

4. 如权利要求1所述的电子载带加工用晶点消除装置, 其特征在于: 所述上热压辊和下热压辊的一端开设进油口, 另一端开设出油口; 机架内部安装有导热油加热循环装置。

5. 如权利要求4所述的电子载带加工用晶点消除装置, 其特征在于: 所述导热油加热循环装置包含加热油箱、循环管路和油泵; 循环管路的一端连接所述上热压辊和下热压辊的进油口, 循环管路的另一端连接所述上热压辊和下热压辊的出油口; 油泵安装在循环管路上。

电子载带加工用品点消除装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电子载带加工装置,具体用于电子载带高速粒子机加工电子载带的系统中。

背景技术

[0002] 目前电子载带高速粒子机行业中多用押出片模(押出模具)直接真空吸塑成型电子载带的工艺。其不足之处是电子载带受物料本身的影响太多,电子载带成型后表面凸点(晶点)多,严重影响电子载带后序盖带的封装;

[0003] 现有技术中,电子载带高速粒子机包含押出模具和成型模具,押出模具口模出来的电子载带经由成型模具后最终即为成型电子载带。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于针对上述现有技术中的不足,公开了一种电子载带加工用品点消除装置,其配合电子载带高速粒子机使用后,使得成型电子载带没有晶点,成型效果好。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:电子载带加工用品点消除装置,安装在电子载带高速粒子机上,所述电子载带高速粒子机包含沿着加工方向布置的押出模具和成型模具;包含设置在押出模具和成型模具之间的一组热压辊;

[0006] 所述一组热压辊包含上热压辊和下热压辊;上热压辊和下热压辊两端转动安装在机架顶端两侧设置的挡板上;所述上热压辊位于下热压辊上方,所述机架顶端还安装有伺服电机,伺服电机的输出轴上连接主动带轮,所述下热压辊的中心轴的一端安装有从动带轮,所述主动带轮和从动带轮上套装有传动带;

[0007] 所述机架底部四角设置四个延伸座,每个延伸座上啮合组装一个调高螺栓,调高螺栓的底部固定安装底脚。

[0008] 作为本实用新型的一种优选实施方式:所述机架底部还安装有四个行走轮;机架安装在电子载带高速粒子机的侧面。

[0009] 作为本实用新型的一种优选实施方式:所述上热压辊在下热压辊的上方偏向成型模具一侧;所述上热压辊的直径小于下热压辊的直径。

[0010] 作为本实用新型的一种优选实施方式:所述上热压辊和下热压辊的一端开设进油口,另一端开设出油口;机架内部安装有导热油加热循环装置。

[0011] 作为本实用新型的一种优选实施方式:所述导热油加热循环装置包含加热油箱、循环管路和油泵;循环管路的一端连接所述上热压辊和下热压辊的进油口,循环管路的另一端连接所述上热压辊和下热压辊的出油口;油泵安装在循环管路上。

[0012] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点:

[0013] 本实用新型公开的电子载带加工用品点消除装置,其押出模具口模出口部分与电子载带成型模具之间加装一套热压辊,其效果如图5所示,押出模具押出电子载带片板后加

多一次热辊压再进行载带成型模具的吸塑成型,由于押出模具押出的电子载带片板表面凹凸不平,上热压辊和下热压辊可对片板挤压、消除表面凹凸点(晶点)。

[0014] 本实用新型的所述上热压辊位于下热压辊上方,所述机架顶端还安装有伺服电机,伺服电机的输出轴上连接主动带轮,所述下热压辊的中心轴的一端安装有从动带轮,所述主动带轮和从动带轮上套装有传动带;下热压辊转动,电子载带片板进入上热压辊和下热压辊之间后,上热压辊随动,形成对电子载带片板的挤压,消除晶点,使得最终的成型电子载带无晶点,成型效果好;本实用新型还在所述机架底部四角设置四个延伸座,每个延伸座上啮合组装一个调高螺栓,调高螺栓的底部固定安装底脚。通过调高螺栓的高度调节,提升整个 机架的高度,使得最终的上热压辊和下热压辊的位置更好的对准押出模具的口模。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的一种具体实施方式的整体结构示意图,其示出了本实用新型的具体安装位置;

[0016] 图2为本实用新型的一种具体实施方式的结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型的图2的局部放大结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型的一种具体实施方式的立体结构示意图;

[0019] 图5为本实用新型的结构原理图;

[0020] 图6为采用本实用新型的技术加工出的成型电子载带的效果图。

[0021] 附图标记说明:

[0022] 1-电子载带高速粒子机,2-成型模具,3-押出模具,4-上热压辊,5-下热压辊,6-机架,7-成型电子载带,8-I区,9-II区,10-进出油口,11-进出油口,12-伺服电机,13-延伸座,14-调高螺栓,15-底脚,16-晶点,17-行走轮。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图所示的各实施方式对本实用新型进行详细说明,但应当说明的是,这些实施方式并非对本实用新型的限制,本领域普通技术人员根据这些实施方式所作的功能、方法、或者结构上的等效变换或替代,均属于本实用新型的保护范围之内。

[0024] 如图1~6所示,其示出了本实用新型的具体实施例;电子载带加工用晶点消除装置,安装在电子载带高速粒子机上,所述电子载带高速粒子机包含沿着加工方向布置的押出模具和成型模具;包含设置在押出模具3和成型模具2之间的一组热压辊;

[0025] 所述一组热压辊包含上热压辊4和下热压辊5;上热压辊4和下热压辊5两端转动安装在机架6顶端两侧设置的挡板上;所述上热压辊4位于下热压辊5 上方,所述机架6顶端还安装有伺服电机12,伺服电机12的输出轴上连接主动带轮,所述下热压辊5的中心轴的一端安装有从动带轮,所述主动带轮和从动带轮上套装有传动带;

[0026] 所述机架6底部四角设置四个延伸座13,每个延伸座13上啮合组装一个调高螺栓14,调高螺栓14的底部固定安装底脚15。安装递交的纵向截面形状为梯形。

[0027] 优选的,如图1和图4所示:所述机架6底部还安装有四个行走轮17;机架6安装在电子载带高速粒子机1的侧面。行走轮能够使得本实用新型具备更好的移动性能,这样在维护、转移过程都非常方便。

[0028] 优选的,如图1~4所示:所述上热压辊4在下热压辊5的上方偏向成型模具2一侧;所述上热压辊4的直径小于下热压辊5的直径。本实施例中上下热压辊的分布更有利于对准押出模具的口模位置;上热压辊的直径小,因此随动运转时更加灵活。

[0029] 优选的,如图1和图4所示:所述上热压辊4和下热压辊5的一端开设进油口,另一端开设出油口;机架6内部安装有导热油加热循环装置。

[0030] 优选的,如图所示:所述导热油加热循环装置包含加热油箱、循环管路和油泵;循环管路的一端连接所述上热压辊和下热压辊的进油口,循环管路的另一端连接所述上热压辊和下热压辊的出油口;油泵安装在循环管路上。

[0031] 加热辊可以采用现有的电加热的技术,内部设置加热器来提升整个加热辊的温度;也可以采用本实施例公开的导热油的结构,本实施例具有非常好的加热均匀和节能的效果;加热均匀是指导热油是循环流动的,节能是指,循环过程中可以通过对加热油箱的保温来避免多次的大范围热量提升;关于加热辊中心的导热油循环流动细节结构,可以采用空心的中心轴,两端的进出油口连接循环管路;具体的,为了实现加热辊旋转过程中与循环管路可靠对接,可以采用现有技术中的法兰结构来实现,此处不在展开描述。

[0032] 上文所列出的一系列的详细说明仅仅是针对本实用新型的可行性实施方式的具体说明,它们并非用以限制本实用新型的保护范围,凡未脱离本实用新型技艺精神所作的等效实施方式或变更均应包含在本实用新型的保护范围之内。

[0033] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

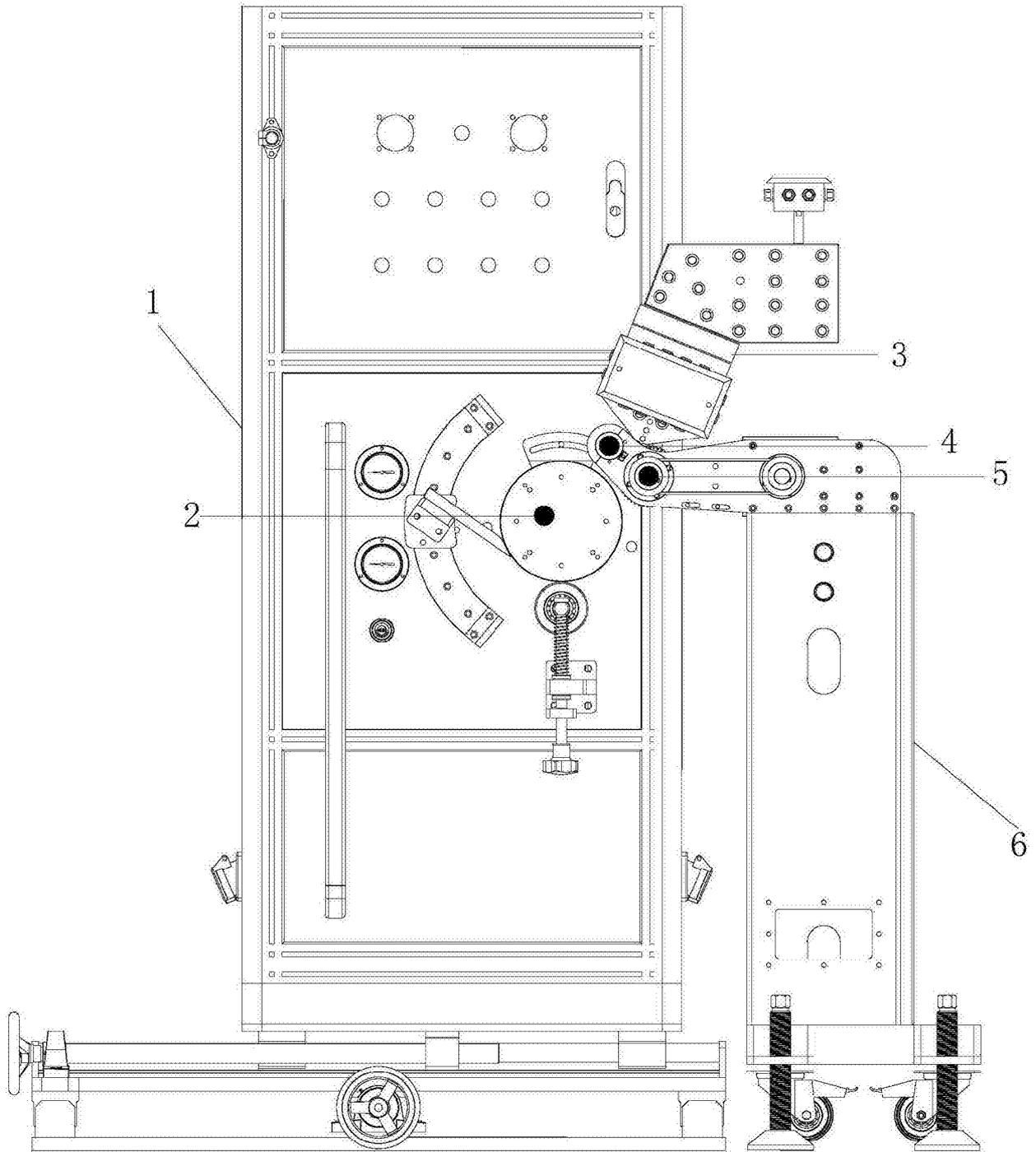


图1

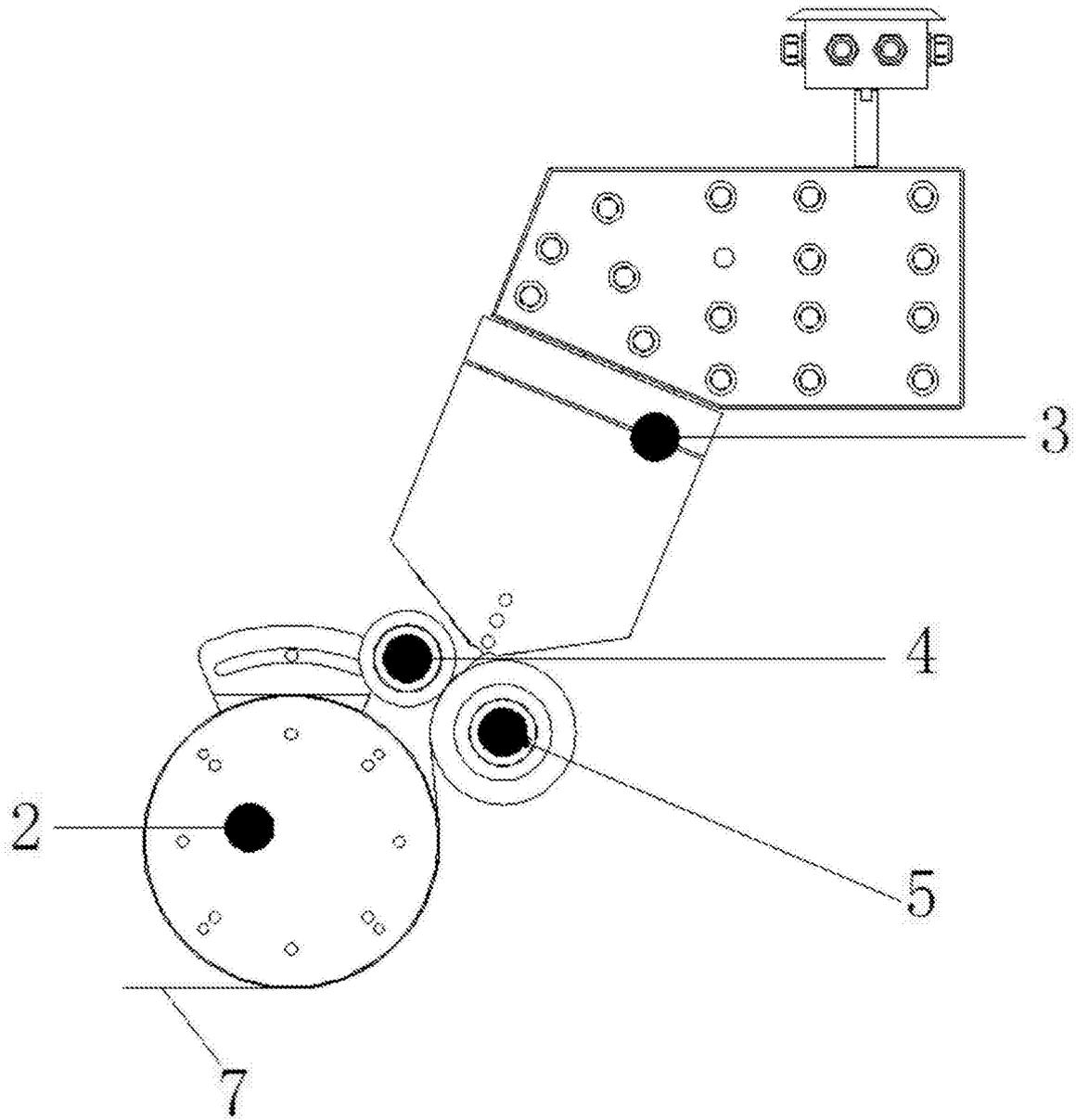


图2

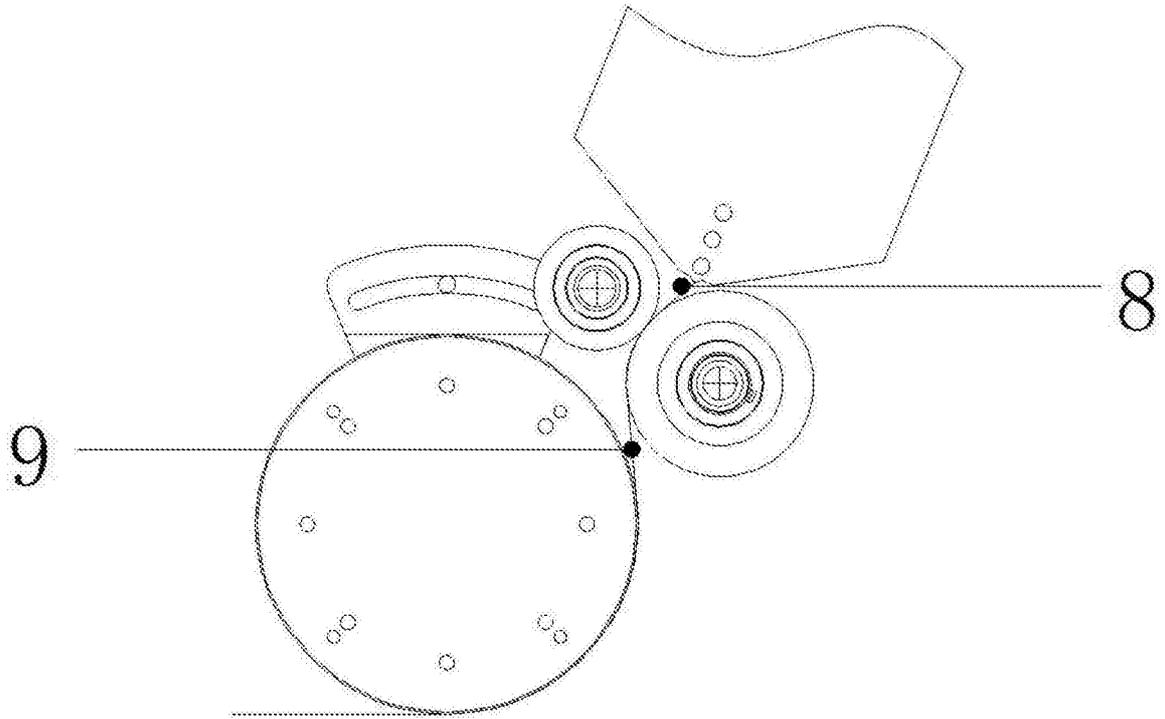


图3

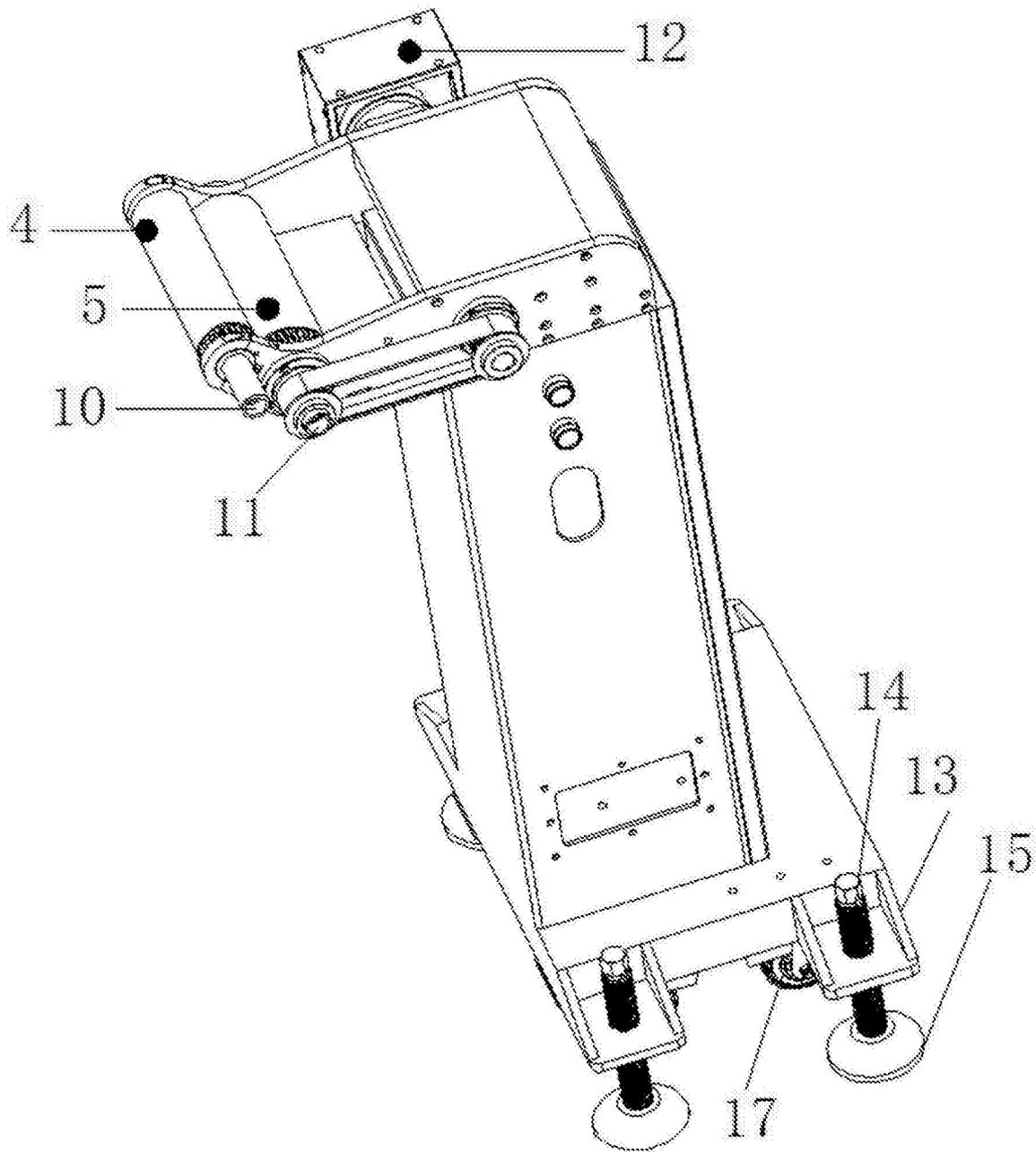


图4

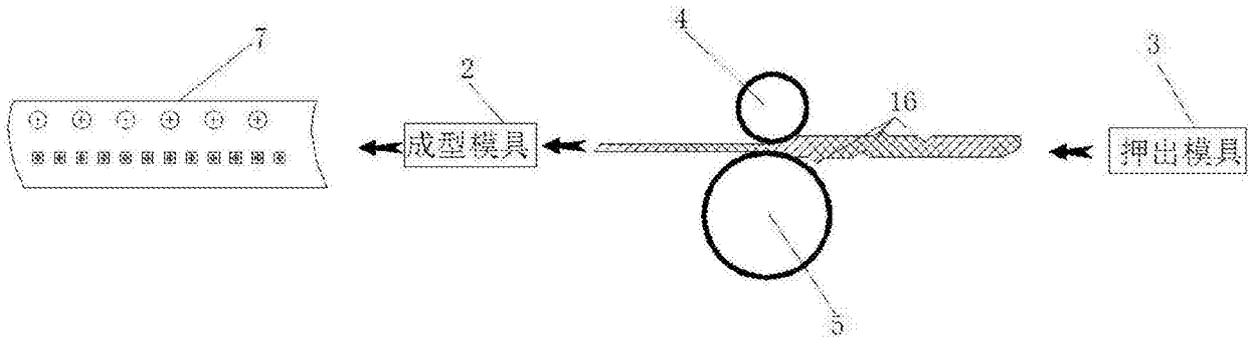


图5

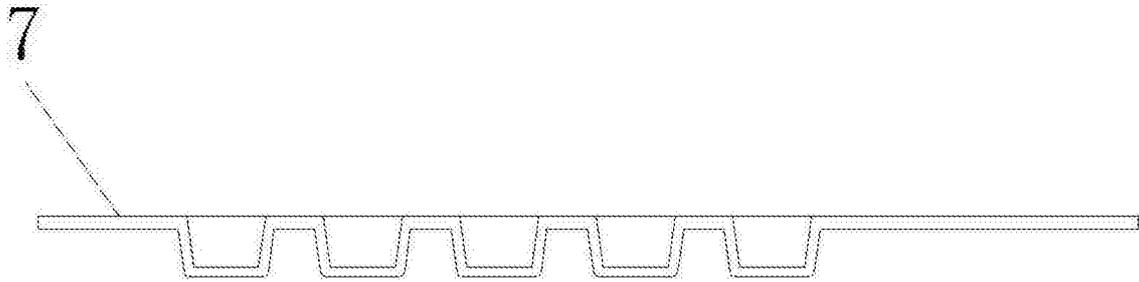


图6