



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204643274 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201520321611. 6

(22) 申请日 2015. 05. 18

(73) 专利权人 孙开国

地址 276826 山东省日照市大学科技园临沂
北路 2 号日照市技师学院

(72) 发明人 孙开国 赵以秀 陈锦霞

(51) Int. Cl.

B65H 18/10(2006. 01)

B65H 37/02(2006. 01)

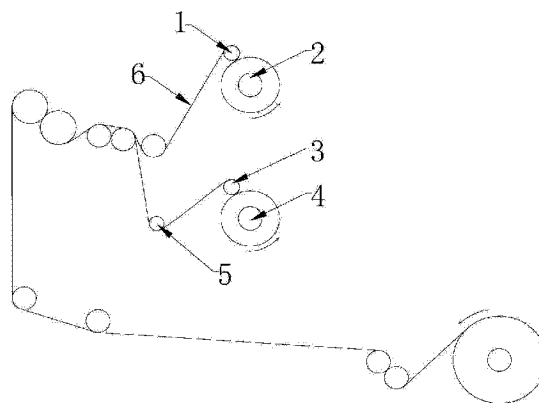
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

改进型预涂膜分切机

(57) 摘要

本实用新型公开了改进型预涂膜分切机,包括上收卷轴和下收卷轴,所述上收卷轴连接压辊 A, 所述下收卷轴连接压辊 B, 所述上收卷轴和下收卷轴上均覆有预涂膜, 所述预涂膜分别通过压辊 A 和压辊 B 缠绕到上收卷轴和下收卷轴上, 所述压辊 B 下方设置有张紧轴, 所述预涂膜通过张紧轴下方向上绕过压辊 B; 本实用新型经过 1 年的运行使用, 运行良好, 生产正常, 节省了大笔投资; 而且改进机器只需投资千元, 时间短, 见效快, 不影响生产, 为企业创造了可观的经济效益。



1. 改进型预涂膜分切机, 其特征在于: 包括上收卷轴和下收卷轴, 所述上收卷轴连接压辊 A, 所述下收卷轴连接压辊 B, 所述上收卷轴和下收卷轴上均覆有预涂膜, 所述预涂膜分别通过压辊 A 和压辊 B 缠绕到上收卷轴和下收卷轴上, 所述压辊 B 下方设置有张紧轴, 所述预涂膜通过张紧轴下方向上绕过压辊 B。

2. 根据权利要求 1 所述的改进型预涂膜分切机, 其特征在于: 所述张紧轴和压辊 A、压辊 B 直径相同。

3. 根据权利要求 1 所述的改进型预涂膜分切机, 其特征在于: 所述上收卷轴和下收卷轴外侧均设置有半闭合轴承座, 所述半闭合轴承座内开合端一侧设置有有限位销, 所述限位销上端横向钻有销孔, 所述销孔内设置有销钉。

4. 根据权利要求 3 所述的改进型预涂膜分切机, 其特征在于: 所述销孔直径为 3mm。

改进型预涂膜分切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及造纸工程技术领域,尤其是改进型预涂膜分切机。

背景技术

[0002] 分切机是一种将宽幅纸张或薄膜分切成多条窄幅材料的机械设备,常用于造纸机械印刷包装机械即涂膜,是在覆膜时直接在薄膜上涂布粘合剂,通过挤压完成纸张与膜结合,然后再自然干燥完成覆膜的一种薄膜,即涂膜两面光滑,易于分切。

[0003] 预涂膜是将粘合剂预先涂布在塑料薄膜上,经烘干收卷后在无粘合剂涂布装置的覆膜设备上加热加压,使之与纸张印刷品结合的一种薄膜。其两面摩擦系数大小不同,预先涂胶的一面摩擦系数较大,普通分切方法易起皱,需专用设备分切。由于预涂膜是最近几年才出现的一种新材料,原来的即涂膜分切机不适应预涂膜的分切,需专用机器对预涂膜进行分切,但是专用设备价格昂贵,需再投 20 多万甚至上百万资金购置新设备才能继续生产,而且原有的设备闲置,造成浪费。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了克服上述技术缺点提供改进型预涂膜分切机。

[0005] 本实用新型解决技术问题采用的技术方案为:改进型预涂膜分切机,包括上收卷轴和下收卷轴,所述上收卷轴连接压辊 A,所述下收卷轴连接压辊 B,所述上收卷轴和下收卷轴上均覆有预涂膜,所述预涂膜分别通过压辊 A 和压辊 B 缠绕到上收卷轴和下收卷轴上,所述压辊 B 下方设置有张紧轴,所述预涂膜通过张紧轴下方向上绕过压辊 B。

[0006] 所述张紧轴和压辊 A、压辊 B 直径相同。

[0007] 所述上收卷轴和下收卷轴外侧均设置有半闭合轴承座,所述半闭合轴承座内开合端一侧设置有有限位销,所述限位销上端横向钻有销孔,所述销孔内设置有销钉。

[0008] 所述销孔直径为 3mm。

[0009] 本实用新型所具有的有益效果是:

[0010] 本实用新型经过 1 年的运行使用,运行良好,生产正常,节省了大笔投资;而且改进机器只需投资千元,时间短,见效快,不影响生产,为企业创造了可观的经济效益。

附图说明

[0011] 附图 1 为本实用新型的预涂膜行走路线示意图。

[0012] 附图 2 为本实用新型收卷轴、半闭合轴承座结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图 1 与附图 2 对本实用新型做以下详细说明。

[0014] 如附图 1 与附图 2 所示,本实用新型包括上收卷轴 2 和下收卷轴 4,所述上收卷轴 2 连接压辊 A1,所述下收卷轴 4 连接压辊 B3,所述上收卷轴 2 和下收卷轴 4 上均覆有预涂

膜 6, 所述预涂膜 6 分别通过压辊 A1 和压辊 B3 缠绕到上收卷轴 2 和下收卷轴上 4, 所述压辊 B3 下方设置有张紧轴 5, 所述预涂膜 6 通过张紧轴 5 下方向上绕过压辊 B3; 所述张紧轴 5 和压辊 A1、压辊 B3 直径相同; 所述上收卷轴 2 和下收卷轴 4 外侧均设置有半闭合轴承座 7, 所述半闭合轴承座 7 内开合端一侧设置有有限位销 8, 所述限位销 8 上端横向钻有销孔 9, 所述销孔内 9 设置有销钉 10; 所述销孔 10 直径为 3mm。

[0015] 进行预涂膜时, 增加一根张紧轴 5, 预涂膜 6 绕过增加的张紧轴 5 后再绕过压辊 B3, 因下收卷, 4 的压辊 B3 受到一个向下的拉力, 压紧下收卷轴 4, 能够防止压辊 B3 被膜向上拉起造成卷料不整齐; 在分切预涂膜时由于改变了膜的行走路线, 上收卷轴 2 和下收卷轴 4 受到向外 (右) 的挤压力极容易被挤出半闭合轴承座 7, 在开合端的半闭合轴承座 7 内的限位销 8 上端钻 3mm 销孔 9, 运行时插入 3mm 销钉 10, 能够防止限位销 8 受压力下落导致上收卷轴 2 和下收卷轴 4 被挤出造成收卷不齐, 浪费材料。

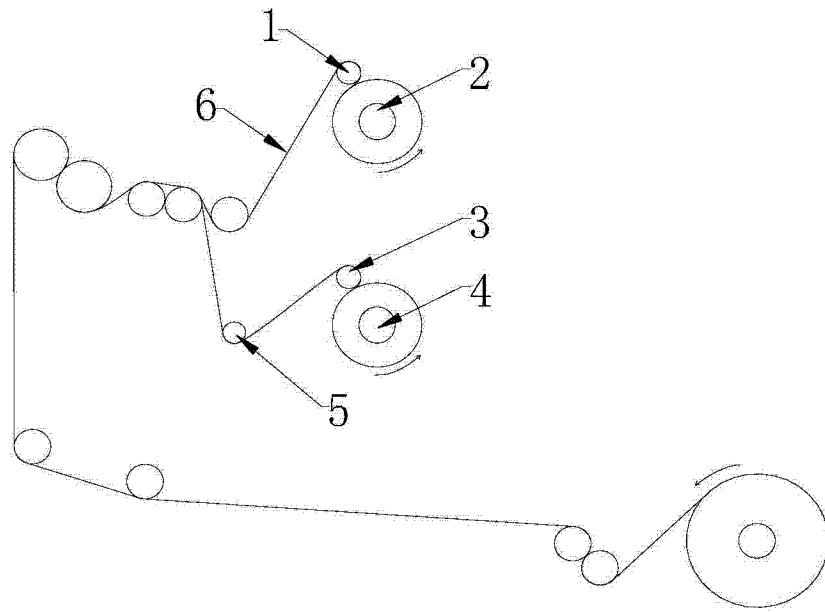


图 1

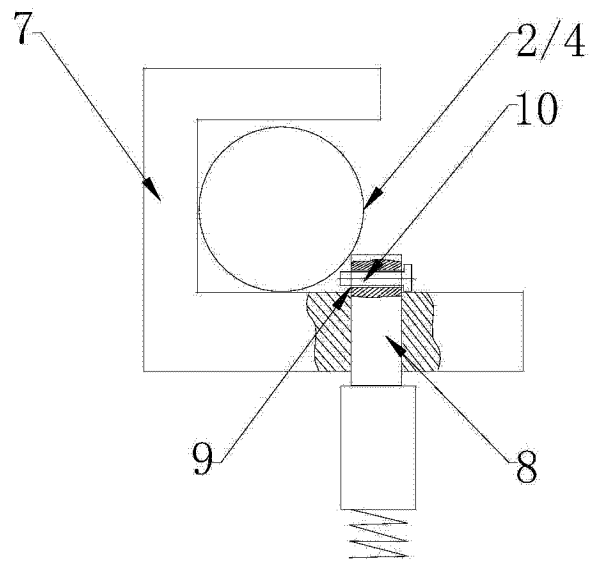


图 2