(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213532900 U
(45)授权公告日 2021.06.25

(21)申请号 201921624688.5

(22)申请日 2019.09.26

(73)专利权人 常州斯威克光伏新材料有限公司
地址 213200 江苏省常州市金坛区直溪镇建昌集镇建宁路8号

(72)发明人 吕松

(74)专利代理机构 南京勤行知识产权代理事务所(普通合伙) 32397
代理人 吕波

(51)Int.Cl.
B26D 11/00(2006.01)
B26D 7/01(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)
B26D 7/32(2006.01)
B26D 7/00(2006.01)
C09J 7/10(2018.01)
C09J 123/08(2006.01)

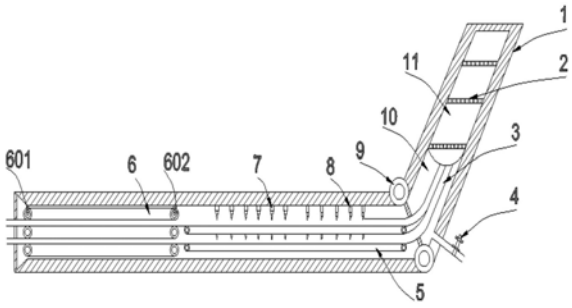
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种EVA胶膜成型装置

(57)摘要

本实用新型提供一种EVA胶膜成型装置，属于胶膜加工设备应用技术领域，包括外壳，输送通道，冷却腔，传送带，锻压带，所述输送通道固定内嵌有分散网，外部固定连接有转轴，所述冷却腔外部固定连接有传送带，所述传送带上方活动连接有纵向刀具，所述传送带外部固定连接有锻压带。本实用新型通过设置斜式输送通道，利用重力作用输送胶膜，通过设置冷却腔对胶膜进行物理冷却，通过设置两种纵向可调节刀具，刷刀采用锯齿状可将胶膜均匀铺开，刮刀采用平尖形可将胶膜刮平，通过锻压带将胶膜压紧成型，避免EVA胶膜卷曲、折皱，同时锻压带的输送功能可以更充分的对胶膜进行锻压，保证具有良好的锻压成型效果。



CN 213532900 U

1.一种EVA胶膜成型装置,包括外壳(1),输送通道(11),冷却腔(10),传送带(5),锻压带(6),其特征在于:所述外壳(1)外部固定连接有转轴(9),所述输送通道(11)内部连接有冷却腔(10),所述冷却腔(10)固定连接有水管(4),内部固定内嵌有分散网(2),所述分散网(2)内部固定内嵌有分散球(201),下方连接有输送管(3),所述输送管(3)左侧连接有传送带(5),所述传送带(5)上方固定连接有刷刀(8),所述刷刀(8)下方连接有锯齿刀(803),内部活动安装有伸缩轴(802),所述伸缩轴两侧活动连接有滚珠(801),所述刷刀(8)左侧固定安装有刮刀(7),所述刮刀(7)下方固定安装有刀片(702),所述刀片(702)上方活动连接有伸缩棒(701),所述传送带(5)左侧连接有锻压带(6),所述锻压带(6)两侧固定连接有调节传动轴(602),所述传动轴(602)上方活动连接有滑槽(601)。

2.根据权利要求1所述的一种EVA胶膜成型装置,其特征在于:所述外壳(1)成L形状,外壳(1)转角处连接有转轴(9),所述输送通道(11)与水平有一定角度呈斜竖式,且通道内径大。

3.根据权利要求1所述的一种EVA胶膜成型装置,其特征在于:所述分散网(2)三片等间隔横向固定内嵌在输送通道(11)内部。

4.根据权利要求1所述的一种EVA胶膜成型装置,其特征在于:所述冷却腔(10)内部固定内嵌有水管(4),且内部固定安装有输送管(3),输送管(3)两根并排连接。

5.根据权利要求1所述的一种EVA胶膜成型装置,其特征在于:所述传送带(5)两条上下平行,上方活动连接有5把刷刀(8),刷刀(8)等间隔纵向排列,所述刷刀(8)左侧安装有6把刮刀(7),刮刀(7)等间隔纵向排列,且刷刀(8)与刮刀(7)均可调节,调节高度同步。

6.根据权利要求1所述的一种EVA胶膜成型装置,其特征在于:所述锻压带(6)三条上下平行分布,可通过滑槽(601)上下调节,且调节的两条锻压带(6)之间的间隔略小于刮刀(7)和传送带(5)之间的间隔。

一种EVA胶膜成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种胶膜加工设备技术领域，更具体的，涉及一种EVA胶膜成型装置。

背景技术

[0002] EVA一种热固性有粘性的胶膜，一般用于放在夹胶玻璃中间，在EVA胶膜生产、加工和使用过程中需要根据需求对EVA胶膜进行成型处理，现有的EVA胶膜成型装置，选择性差，不能根据需要对装置进行选择性调整，EVA胶膜在成型过程中不平滑，成型效果差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在解决，现有的EVA胶膜成型装置，选择性差，不能根据需要对装置进行选择性调整，EVA胶膜在成型过程中不平滑，且成型装置辅助功能不足，提供一种EVA胶膜成型装置，该装置通过设置斜竖式胶膜输送通道，输送通道连接冷却腔，设置两种成型刀具多把呈纵向分布，两种刀具在工作时相互之间不受影响，通过限位块使EVA胶膜早传送台上保持平整，避免EVA胶膜卷曲、折皱，同时通过输送条及调节螺母对EVA胶膜进一步压紧和固定，保证具有良好的切割效果。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种EVA胶膜成型装置，包括外壳，输送通道，冷却腔，传送带，锻压带，所述外壳外部固定连接有转轴，所述输送通道内部连接有冷却腔，所述冷却腔固定连接有水管，内部固定内嵌有分散网，所述分散网内部固定内嵌有分散球，下方连接有输送管，所述输送管左侧连接有传送带，所述传送带上方固定连接有刷刀，所述刷刀下方连接有锯齿刀，内部活动安装有伸缩轴，所述伸缩轴两侧活动连接有滚珠，所述刷刀左侧固定安装有刮刀，所述刮刀下方固定安装有刀片，所述刀片上方活动连接有伸缩棒，所述传送带左侧连接有锻压带，所述锻压带两侧固定连接有调节传动轴，所述传动轴上方活动连接有滑槽。

[0005] 进一步优选方案：所述外壳成L形状，外壳转角处连接有转轴，所述输送通道与水平有一定角度呈斜竖式，且通道内径大。

[0006] 进一步的优选方案，所述分散网三片等间隔横向固定内嵌在输送通道内部。

[0007] 进一步的优选方案，所述冷却腔内部固定内嵌有水管，且内部固定安装有输送管，输送管两根并排连接。

[0008] 进一步的优选方案，所述传送带两条上下平行，上方活动连接有5把刷刀，刷刀等间隔纵向排列，所述刷刀左侧安装有6把刮刀，刮刀等间隔纵向排列，且刷刀与刮刀均可调节，调节高度同步。

[0009] 进一步的优选方案，所述锻压带三条上下平行分布，可通过滑槽上下调节，且调节的两条锻压带之间的间隔略小于刮刀和传送带之间的间隔。

[0010] 本实用新型提供了一种EVA胶膜成型装置，具有以下有益效果：

[0011] 1、本实用新型通过在传送台上设置限位块EVA胶膜透过限位块放置于传送台之

上,限位块能够避免EVA胶膜在传送过程中卷曲、折皱,在传送台末端设置输送条对EVA胶膜进行进一步的压紧和加固提升EVA胶膜的切割效果。

[0012] 2、本实用新型优点在于设置两把纵向切割刀具以及一把横向切割刀具,两种刀具都可根据需要进行选择,纵向刀具采用弹簧弹出式设计,在不需要使用时只需将其上方的盖板进行遮盖即可,横向刀具采用弹柱下拉式设计,在需要使用时向下拉动刀座即可完成切割,两种刀具在工作时相互之间不受影响,且两种刀具都可根据需球进行跟换。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型装置整体结构示意图。

[0014] 图2为本实用新型装置整体分散网结构示意图。

[0015] 图3为本实用新型伸缩棒结构示意图。

[0016] 图4为本实用新型刷刀示意图。

[0017] 图5为本实用新型滑槽示意图。

[0018] 图1-5中:

[0019] 1、外壳,2、分散网,201、分散球,3、输送管,4、水管,5、传送带,6、锻压带,601、滑槽,602、传动轴,7、刮刀,701、伸缩棒,702、刀片,8、刷刀,801、滚珠,802、伸缩轴,803、锯齿刀,9、转轴,10、冷却腔,11、输送通道。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图1-5,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 实施例:

[0022] 请参阅图1至5:

[0023] 本实施例提供一种EVA胶膜成型装置,包括外壳1,输送通道11,冷却腔10,传送带5,锻压带6,所述外壳1外部固定连接有转轴9,所述输送通道11内部连接有冷却腔10,所述冷却腔10固定连接有水管4,内部固定内嵌有分散网2,所述分散网2内部固定内嵌有分散球201,下方连接有输送管3,所述输送管3左侧连接有传送带5,所述传送带5上方固定连接有刷刀8,所述刷刀8下方连接有锯齿刀803,内部活动安装有伸缩轴802,所述伸缩轴802两侧活动连接有滚珠801,所述刷刀8左侧固定安装有刮刀7,所述刮刀7下方固定安装有刀片702,所述刀片702上方活动连接有伸缩棒701,所述传送带5左侧连接有锻压带6,所述锻压带6两侧固定连接有调节传动轴602,所述传动轴602上方活动连接有滑槽601。

[0024] 进一步的,所述外壳1成L形状,外壳1转角处连接有转轴9,所述输送通道11与水平有一定角度呈斜竖式,且通道内径大。

[0025] 进一步的,所述分散网2三片等间隔横向固定内嵌在输送通道11内部。

[0026] 进一步的,所述冷却腔10内部固定内嵌有水管4,且内部固定安装有输送管3,输送管3两根并排连接。

[0027] 进一步的,所述传送带两条上下平行,上方活动连接有5把刷刀8,刷刀8等间隔纵

向排列，所述刷刀左侧安装有6把刮刀7，刮刀7等间隔纵向排列，且刷刀8与刮刀7均可调节，调节高度同步。

[0028] 进一步的，所述锻压带6三条上下平行分布，可通过滑槽601上下调节，且调节的两条锻压带6之间的间隔略小于刮刀7和传送带5之间的间隔。

[0029] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

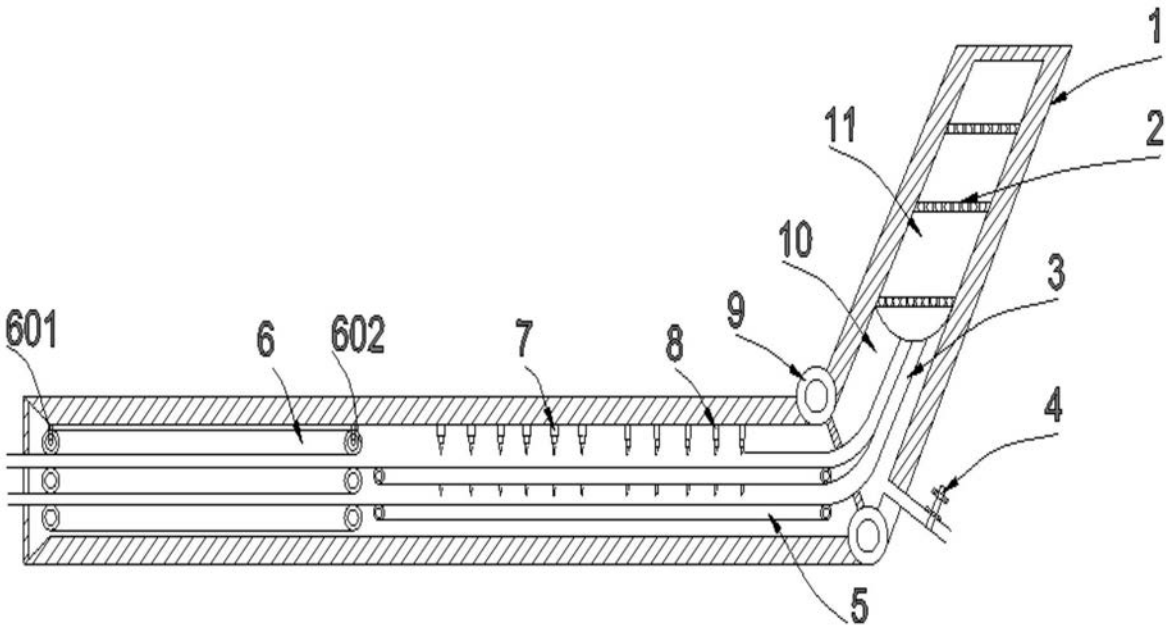


图1

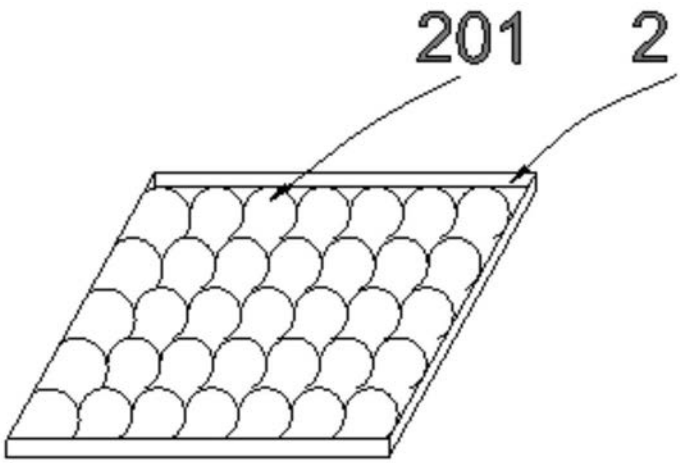


图2

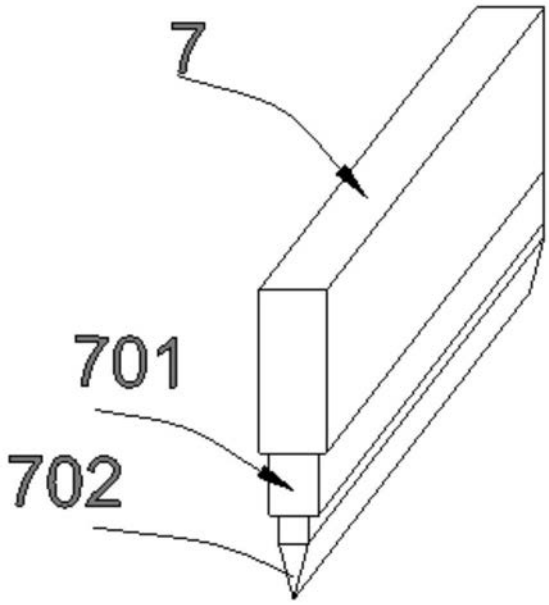


图3

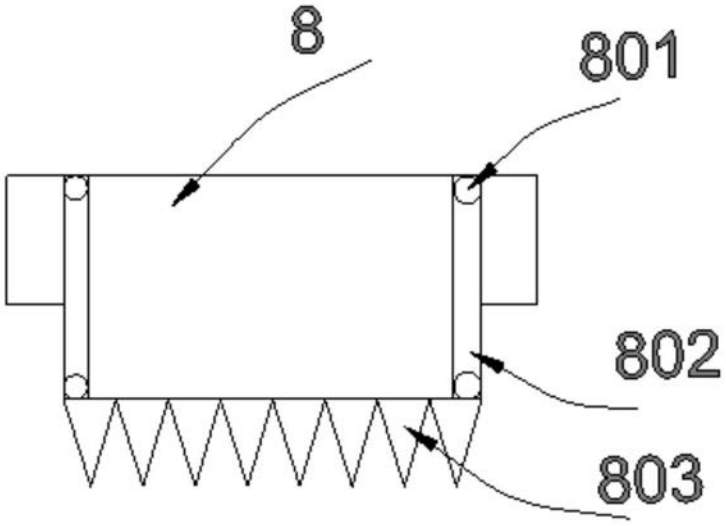


图4

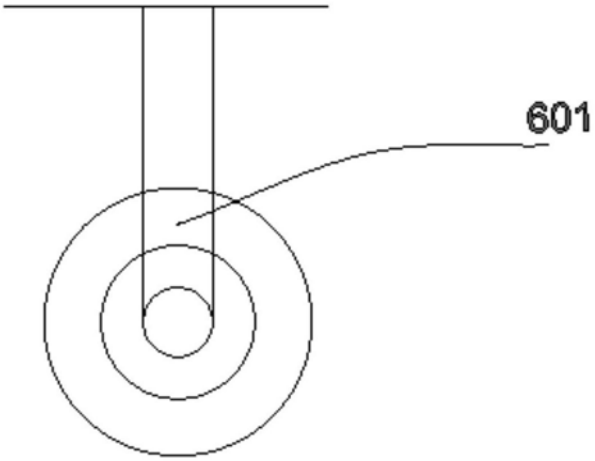


图5