



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112109329 A

(43) 申请公布日 2020.12.22

(21) 申请号 202010951393.X

(22) 申请日 2020.09.11

(71) 申请人 徐瑞侠

地址 221000 江苏省徐州市铜山县大彭镇
前郝庄村5队235号

(72) 发明人 徐瑞侠

(51) Int. Cl.

B29C 65/02 (2006.01)

B29C 65/78 (2006.01)

B41F 23/08 (2006.01)

B26D 1/02 (2006.01)

B26D 7/26 (2006.01)

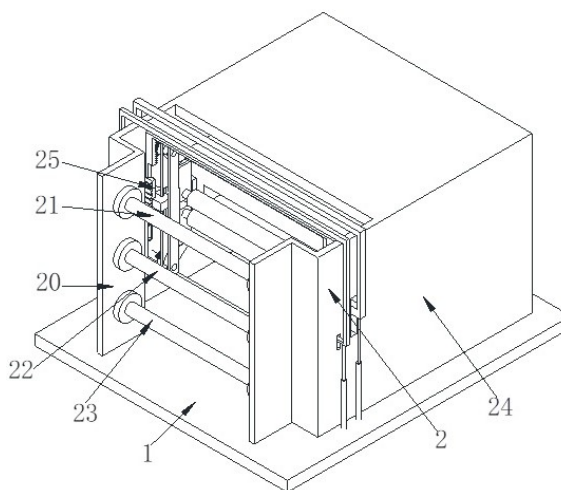
权利要求书2页 说明书5页 附图3页

(54) 发明名称

一种智能印刷覆膜机

(57) 摘要

本发明涉及一种智能印刷覆膜机,包括底座与覆膜装置,底座上表面设置有覆膜装置。本发明可以解决目前对于印刷覆膜系统在对纸制品的表面进行覆膜作业时,存在以下问题:现有的印刷覆膜系统将塑料薄膜通过热压滚筒覆合在纸制品的表面之后,便直接进行收卷,这样只经过一道滚压工序会出现纸制品与塑料薄膜之间出现一些气泡,使得二者粘合效果差,还有对于覆合后的覆膜纸的边缘没有再进一步的进行修剪处理,因为覆膜纸边缘处的覆合效果是赶不上覆膜纸中部的覆合效果,如果不对边缘处多余的部分进行修剪,在日后的使用过程中,很容易出现从边缘处纸制品与塑料薄膜脱离的问题,这样便会影响覆膜纸中部的使用效果和使用寿命。



1. 一种智能印刷覆膜机, 包括底座 (1) 与覆膜装置 (2), 其特征在于: 底座 (1) 上表面设置有覆膜装置 (2); 其中:

所述覆膜装置 (2) 包括覆膜支架 (20)、上膜辊 (21)、纸卷辊 (22)、下膜辊 (23)、覆膜框体 (24)、覆膜单元 (25)、修剪单元 (26)、收卷组件 (27) 与导引辊 (28), 底座 (1) 上表面一端设置有覆膜支架 (20), 覆膜支架 (20) 上从上往下依次设置有上膜辊 (21)、纸卷辊 (22) 和下膜辊 (23), 覆膜支架 (20) 一侧设置有覆膜框体 (24), 覆膜框体 (24) 内从左到右依次设置有覆膜单元 (25)、修剪单元 (26) 和收卷组件 (27), 上膜辊 (21) 和下膜辊 (23) 与覆膜单元 (25) 之间均设置有导引辊 (28);

所述覆膜单元 (25) 包括覆膜支杆 (250)、覆膜滑槽 (251)、覆膜滑块 (252)、覆膜滚轮 (253)、覆膜压辊 (254)、调节组件 (255) 与刮压组件 (256), 覆膜框体 (24) 一端之间延其宽度方向对称设置有覆膜支杆 (250), 覆膜支杆 (250) 之间的相对面上对称开设有覆膜滑槽 (251), 覆膜滑槽 (251) 内两端对称滑动安装有覆膜滑块 (252), 位于同一覆膜滑槽 (251) 内的两个覆膜滑块 (252) 的远端上均设置有覆膜滚轮 (253), 位于两个覆膜滑槽 (251) 内相对位置的覆膜滑块 (252) 之间安装有覆膜压辊 (254), 覆膜支架 (20) 一侧设置有调节组件 (255), 覆膜支架 (20) 另一侧设置有刮压组件 (256);

所述修剪单元 (26) 包括牵引辊 (260)、平衡辊 (261)、调节滑槽 (262)、调节滑块 (263)、调节辊 (264)、修剪刀具 (265)、一号修剪气缸 (266)、二号修剪气缸 (267)、修剪支板 (268) 与修剪刀槽 (269), 刮压组件 (256) 一侧依次设置有牵引辊 (260) 和平衡辊 (261), 平衡辊 (261) 设置有若干个且沿底座 (1) 长度方向呈线性排列, 牵引辊 (260) 与相邻的一个平衡辊 (261) 之间下方和收卷组件 (27) 与相邻的一个平衡辊 (261) 之间下方均设置有调节滑槽 (262), 调节滑槽 (262) 内通过支撑弹簧滑动设置有调节滑块 (263), 调节滑块 (263) 前端设置有调节辊 (264), 两个调节滑槽 (262) 之间通过销轴设置有修剪刀具 (265), 底座 (1) 与修剪刀具 (265) 之间连接有一号修剪气缸 (266), 覆膜框体 (24) 上内壁通过二号修剪气缸 (267) 设置有修剪支板 (268), 平衡辊 (261) 位于修剪支板 (268) 正下方, 且修剪支板 (268) 上开设有修剪刀槽 (269), 修剪刀具 (265) 与修剪刀槽 (269) 位置相对应。

2. 根据权利要求1所述的一种智能印刷覆膜机, 其特征在于: 所述收卷组件 (27) 包括收卷电机 (270)、一号收卷辊 (271) 和二号收卷辊 (272), 覆膜框体 (24) 另一端从上往下依次设置有收卷电机 (270)、一号收卷辊 (271) 和二号收卷辊 (272), 收卷电机 (270) 输出端与一号收卷辊 (271) 一端通过带传动连接, 一号收卷辊 (271) 两端下方对称设置有两段二号收卷辊 (272), 且一号收卷辊 (271) 与二号收卷辊 (272) 之间通过带传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种智能印刷覆膜机, 其特征在于: 所述调节组件 (255) 包括调节滑道 (2550)、调节移块 (2551)、调节支架 (2552)、调节齿条 (2553)、调节压轮 (2554)、调节齿轮 (2555)、调节气缸 (2556) 与定位支链 (2557), 覆膜支杆 (250) 一侧设置有调节滑道 (2550), 调节滑道 (2550) 内滑动安装有调节移块 (2551), 调节移块 (2551) 上设置有调节支架 (2552), 调节支架 (2552) 为竖横折结构且两端均设置有调节齿条 (2553), 覆膜支杆 (250) 上端设置有调节压轮 (2554), 覆膜滚轮 (253) 与调节压轮 (2554) 接触连接, 调节压轮 (2554) 一侧设置有调节齿轮 (2555), 调节齿条 (2553) 与调节齿轮 (2555) 啮合连接, 底座 (1) 与调节支架 (2552) 之间通过调节气缸 (2556) 连接, 调节支架 (2552) 一侧设置有定位支链 (2557)。

4. 根据权利要求1所述的一种智能印刷覆膜机, 其特征在于: 所述刮压组件 (256) 包括

刮压框体(2560)、刮压气缸(2561)、刮压支架(2562)、刮压辊(2563)、刮压滑槽(2564)、刮压滑块(2565)与刮压杆(2566),刮压框体(2560)内部上下对称通过刮压气缸(2561)连接有刮压支架(2562),刮压支架(2562)两端对称设置有刮压辊(2563),位于刮压辊(2563)之间的刮压支架(2562)部分延其长度方向均匀开设有若干个刮压滑槽(2564),刮压滑槽(2564)内通过支撑弹簧滑动安装有刮压滑块(2565),刮压滑块(2565)一端安装有刮压杆(2566)。

5.根据权利要求3所述的一种智能印刷覆膜机,其特征在于:所述定位支链(2557)包括定位支杆(255a)、定位拨杆(255b)、定位滑槽(255c)、定位推杆(255d)、定位气缸(255e)、定位卡杆(255f)与定位卡块(255g),覆膜支杆(250)一侧设置有定位支杆(255a),定位支杆(255a)上端通过销轴安装有定位拨杆(255b),且定位支杆(255a)与定位拨杆(255b)一端之间连接有支撑弹簧,定位支杆(255a)一侧设置有定位滑槽(255c),定位滑槽(255c)内滑动安装有定位推杆(255d),底座(1)与定位推杆(255d)之间连接有定位气缸(255e),定位拨杆(255b)与定位推杆(255d)可接触,调节支架(2552)一侧设置有定位卡杆(255f),定位卡杆(255f)上设置有若干个呈直角三角形结构的定位卡块(255g),定位拨杆(255b)可与定位卡块(255g)配合接触。

6.根据权利要求4所述的一种智能印刷覆膜机,其特征在于:所述刮压支架(2562)上相邻刮压杆(2566)支架呈八字形排列。

一种智能印刷覆膜机

技术领域

[0001] 本发明涉及印刷领域,具体的说是一种智能印刷覆膜机。

背景技术

[0002] 印刷覆膜就是在纸制品上裱一层透明的塑料薄膜,然后形成覆膜纸的过程。具体来说,像产品说明书印刷中的封面、纸盒的外表面这些容易磨损的部位,如果需要保护膜,就在印刷之后、折叠和裁切之前裱一层,这层膜必须很透明,有很好的韧性,质地均匀,没有砂眼气泡,表面很平整,它通常是聚丙烯材料做成的,它还预涂了热塑性高分子粘合剂以便和纸张结合,印刷厂用热压滚筒把它牢牢地贴在纸上。这样一来,纸的表面有了更好的光泽,质地更厚实,而且印在上面的颜色受到了保护。

[0003] 目前对于印刷覆膜系统在对纸制品的表面进行覆膜作业时,存在以下问题:现有的印刷覆膜系统将塑料薄膜通过热压滚筒覆合在纸制品的表面之后,便直接对覆膜后的纸制品进行收卷,这样只经过一道滚压工序便将塑料薄膜覆合在纸制品上会出现纸制品与塑料薄膜之间出现一些气泡,使得二者粘合效果差,导致后期覆膜纸的使用效果不好、使用寿命短等问题的出现,还有对于覆合后的覆膜纸的边缘没有再进一步的进行修剪处理,因为覆膜纸边缘处的覆合效果是赶不上覆膜纸中部的覆合效果,如果不对边缘处多余的部分进行修剪,在日后的使用过程中,很容易出现从边缘处纸制品与塑料薄膜脱离的问题,这样便会影响覆膜纸中部的使用效果和使用寿命。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种智能印刷覆膜机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

一种智能印刷覆膜机,包括底座与覆膜装置,底座上表面设置有覆膜装置;其中:

所述覆膜装置包括覆膜支架、上膜辊、纸卷辊、下膜辊、覆膜框体、覆膜单元、修剪单元、收卷组件与导引辊,底座上表面一端设置有覆膜支架,覆膜支架上从上往下依次设置有上膜辊、纸卷辊和下膜辊,覆膜支架一侧设置有覆膜框体,覆膜框体内从左到右依次设置有覆膜单元、修剪单元和收卷组件,上膜辊和下膜辊与覆膜单元之间均设置有导引辊;

所述覆膜单元包括覆膜支杆、覆膜滑槽、覆膜滑块、覆膜滚轮、覆膜压辊、调节组件与刮压组件,覆膜框体一端之间延其宽度方向对称设置有覆膜支杆,覆膜支杆之间的相对面上对称开设有覆膜滑槽,覆膜滑槽内两端对称滑动安装有覆膜滑块,位于同一覆膜滑槽内的两个覆膜滑块的远端上均设置有覆膜滚轮,位于两个覆膜滑槽内相对位置的覆膜滑块之间安装有覆膜压辊,覆膜支架一侧设置有调节组件,覆膜支架另一侧设置有刮压组件;

所述修剪单元包括牵引辊、平衡辊、调节滑槽、调节滑块、调节辊、修剪刀具、一号修剪气缸、二号修剪气缸、修剪支板与修剪刀槽,刮压组件一侧依次设置有牵引辊和平衡辊,平衡辊设置有若干个且沿底座长度方向呈线性排列,牵引辊与相邻的一个平衡辊之间下方和

收卷组件与相邻的一个平衡辊之间下方均设置有调节滑槽,调节滑槽内通过支撑弹簧滑动设置有调节滑块,调节滑块前端设置有调节辊,两个调节滑槽之间通过销轴设置有修剪刀具,底座与修剪刀具之间连接有一号修剪气缸,覆膜框体上内壁通过二号修剪气缸设置有修剪支板,平衡辊位于修剪支板正下方,且修剪支板上开设有修剪刀槽,修剪刀具与修剪刀槽位置相对应。

[0006] 作为本发明进一步的方案:所述收卷组件包括收卷电机、一号收卷辊和二号收卷辊,覆膜框体另一端从上往下依次设置有收卷电机、一号收卷辊和二号收卷辊,收卷电机输出端与一号收卷辊一端通过带传动连接,一号收卷辊两端下方对称设置有两段二号收卷辊,且一号收卷辊与二号收卷辊之间通过带传动连接。

[0007] 作为本发明进一步的方案:所述调节组件包括调节滑道、调节移块、调节支架、调节齿条、调节压轮、调节齿轮、调节气缸与定位支链,覆膜支杆一侧设置有调节滑道,调节滑道内滑动安装有调节移块,调节移块上设置有调节支架,调节支架为竖横折结构且两端均设置有调节齿条,覆膜支杆上端设置有调节压轮,覆膜滚轮与调节压轮接触连接,调节压轮一侧设置有调节齿轮,调节齿条与调节齿轮啮合连接,底座与调节支架之间通过调节气缸连接,调节支架一侧设置有定位支链。

[0008] 作为本发明进一步的方案:所述刮压组件包括刮压框体、刮压气缸、刮压支架、刮压辊、刮压滑槽、刮压滑块与刮压杆,刮压框体内部上下对称通过刮压气缸连接有刮压支架,刮压支架两端对称设置有刮压辊,位于刮压辊之间的刮压支架部分延其长度方向均匀开设有若干个刮压滑槽,刮压滑槽内通过支撑弹簧滑动安装有刮压滑块,刮压滑块一端安装有刮压杆。

[0009] 作为本发明进一步的方案:所述定位支链包括定位支杆、定位拨杆、定位滑槽、定位推杆、定位气缸、定位卡杆与定位卡块,覆膜支杆一侧设置有定位支杆,定位支杆上端通过销轴安装有定位拨杆,且定位支杆与定位拨杆一端之间连接有支撑弹簧,定位支杆一侧设置有定位滑槽,定位滑槽内滑动安装有定位推杆,底座与定位推杆之间连接有定位气缸,定位拨杆与定位推杆可接触,调节支架一侧设置有定位卡杆,定位卡杆上设置有若干个呈直角三角形结构的定位卡块,定位拨杆可与定位卡块配合接触。

[0010] 作为本发明进一步的方案:所述刮压支架上相邻刮压杆支架呈八字形排列。

[0011] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

可以解决目前对于印刷覆膜系统在对纸制品的表面进行覆膜作业时,存在以下问题:现有的印刷覆膜系统将塑料薄膜通过热压滚筒覆合在纸制品的表面之后,便直接对覆膜后的纸制品进行收卷,这样只经过一道滚压工序便将塑料薄膜覆合在纸制品上会出现纸制品与塑料薄膜之间出现一些气泡,使得二者粘合效果差,导致后期覆膜纸的使用效果不好、使用寿命短问题的出现,还有对于覆合后的覆膜纸的边缘没有再进一步的进行修剪处理,因为覆膜纸边缘处的覆合效果是赶不上覆膜纸中部的覆合效果,如果不对边缘处多余的部分进行修剪,在日后的使用过程中,很容易出现从边缘处纸制品与塑料薄膜脱离的问题,这样便会影响覆膜纸中部的使用效果和使用寿命;

本发明装置在对于印刷覆膜系统在对纸制品的表面进行覆膜作业时,在覆膜单元将塑料薄膜滚压覆合在纸制品的表面后,还会经过刮压组件再次对纸制品与塑料膜粘结的地方进行刮压处理,使得二者之间的一些细小气泡被完全赶出去,这样纸制品与塑料薄膜覆合

效果会更好,从而使得覆膜纸的后期使用寿命有效加长,而且本发明还设计了修剪单元,当被滚压覆合完成的覆膜纸经过修剪单元后,会将覆膜纸边缘的地方进行修剪处理,修剪后的覆膜纸边缘会更加整齐、粘合效果更好,对于后期的覆膜纸的使用,纸制品与塑料薄膜也会很难出现脱离的问题,有效提高了覆膜纸的使用寿命。

附图说明

[0012] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0013] 图1是本发明的立体结构示意图;

图2是本发明的正视剖面结构示意图;

图3是本发明的覆膜单元立体结构示意图;

图4是本发明图2的A-A处剖面结构示意图;

图5是本发明图2的B处放大结构示意图。

具体实施方式

[0014] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合图1至图5,对本发明进行进一步阐述。

[0015] 一种智能印刷覆膜机,包括底座1与覆膜装置2,底座1上表面设置有覆膜装置2;其中:

所述覆膜装置2包括覆膜支架20、上膜辊21、纸卷辊22、下膜辊23、覆膜框体24、覆膜单元25、修剪单元26、收卷组件27与导引辊28,底座1上表面一端设置有覆膜支架20,覆膜支架20上从上往下依次设置有上膜辊21、纸卷辊22和下膜辊23,覆膜支架20一侧设置有覆膜框体24,覆膜框体24内从左到右依次设置有覆膜单元25、修剪单元26和收卷组件27,上膜辊21和下膜辊23与覆膜单元25之间均设置有导引辊28;具体工作时,将需要覆膜的纸卷放置在纸卷辊22上,再将所覆膜卷分别放置在上膜辊21和下膜辊23上,然后在收卷组件27的牵引下,使得上下模通过导引辊28与需要覆膜的纸一起被牵引到覆膜单元25处,使得纸的两面被膜覆盖并粘结在一起,随后粘结在一起的覆膜纸经过修剪单元26修剪去边上多余的地方,使得覆膜纸边缘更加整齐,覆膜效果更好,之后修剪好的覆膜纸和修剪下来的多余部分一起由收卷组件27进行收卷处理。

[0016] 所述覆膜单元25包括覆膜支杆250、覆膜滑槽251、覆膜滑块252、覆膜滚轮253、覆膜压辊254、调节组件255与刮压组件256,覆膜框体24一端之间延其宽度方向对称设置有覆膜支杆250,覆膜支杆250之间的相对面上对称开设有覆膜滑槽251,覆膜滑槽251内两端对称滑动安装有覆膜滑块252,位于同一覆膜滑槽251内的两个覆膜滑块252的远端上均设置有覆膜滚轮253,位于两个覆膜滑槽251内相对位置的覆膜滑块252之间安装有覆膜压辊254,覆膜支架20一侧设置有调节组件255,覆膜支架20另一侧设置有刮压组件256;具体工作时,在纸和膜一起通过覆膜压辊254之间时,通过调节组件255下压覆膜滚轮253使得覆膜滑块252在覆膜滑槽251内移动,实现覆膜压辊254的相互靠近将纸和膜进行辊压没事的二者粘结在一起,随后粘结在一起的纸和膜再经过刮压组件256将其中的空气完全刮出,这样纸和膜覆合的效果会更好。

[0017] 所述调节组件255包括调节滑道2550、调节移块2551、调节支架2552、调节齿条

2553、调节压轮2554、调节齿轮2555、调节气缸2556与定位支链2557,覆膜支杆250一侧设置有调节滑道2550,调节滑道2550内滑动安装有调节移块2551,调节移块2551上设置有调节支架2552,调节支架2552为竖横折结构且两端均设置有调节齿条2553,覆膜支杆250上端设置有调节压轮2554,覆膜滚轮253与调节压轮2554接触连接,调节压轮2554一侧设置有调节齿轮2555,调节齿条2553与调节齿轮2555啮合连接,底座1与调节支架2552之间通过调节气缸2556连接,调节支架2552一侧设置有定位支链2557;具体工作时,启动调节气缸2556带动调节支架2552移动,调节支架2552的移动会带着调节移块2551在调节滑道2550内移动,这样由于调节滑道2550和调节移块2551的作用,调节支架2552移动过程可以更稳定,调节支架2552的移动使得调节齿条2553带动调节齿轮2555转动,调节齿轮2555转动带动调节压轮2554转动,从而调节压轮2554逐渐下压覆膜滚轮253,实现覆膜压辊254的相互靠近将纸和膜进行辊压没事的二者粘结在一起,当覆膜压辊254相互之间的距离达到要求后,定位支链2557便可以使得覆膜压辊254位置固定,防止覆膜压辊254在辊压纸和膜时出现远离或者过近的问题,导致纸和膜覆合的效果变差问题出现。

[0018] 所述定位支链2557包括定位支杆255a、定位拨杆255b、定位滑槽255c、定位推杆255d、定位气缸255e、定位卡杆255f与定位卡块255g,覆膜支杆250一侧设置有定位支杆255a,定位支杆255a上端通过销轴安装有定位拨杆255b,且定位支杆255a与定位拨杆255b一端之间连接有支撑弹簧,定位支杆255a一侧设置有定位滑槽255c,定位滑槽255c内滑动安装有定位推杆255d,底座1与定位推杆255d之间连接有定位气缸255e,定位拨杆255b与定位推杆255d可接触,调节支架2552一侧设置有定位卡杆255f,定位卡杆255f上设置有若干个呈直角三角形结构的定位卡块255g,定位拨杆255b可与定位卡块255g配合接触;

具体工作时,在调节气缸2556带动调节支架2552移动时,定位卡杆255f会与定位拨杆255b接触,由于定位卡块255g的作用可以根据定位拨杆255b卡在哪个定位卡块255g上时,判断覆膜压辊254之间的距离,然后当覆膜压辊254之间距离达到要求后,定位拨杆255b便会卡在相对应的定位卡块255g上,实现覆膜压辊254位置的固定,当需要重新调节覆膜压辊254之间的距离是,定位气缸255e推动定位推杆255d在定位滑槽255c内移动,使得定位拨杆255b脱离定位卡块255g,然后调节气缸2556便可以带着调节支架2552移动,实现覆膜压辊254之间距离的重新调节。

[0019] 所述刮压组件256包括刮压框体2560、刮压气缸2561、刮压支架2562、刮压辊2563、刮压滑槽2564、刮压滑块2565与刮压杆2566,刮压框体2560内部上下对称通过刮压气缸2561连接有刮压支架2562,刮压支架2562两端对称设置有刮压辊2563,位于刮压辊2563之间的刮压支架2562部分延其长度方向均匀开设有若干个刮压滑槽2564,刮压滑槽2564内通过支撑弹簧滑动安装有刮压滑块2565,刮压滑块2565一端安装有刮压杆2566;具体工作时,当由于覆膜单元25将纸和膜辊压在一起后的覆膜纸经过刮压框体2560时,启动刮压气缸2561使得刮压支架2562相互靠近,使得覆膜纸再次进过刮压辊2563进行辊压,随后刮压杆2566由于支撑弹簧的弹力使得刮压滑块2565将刮压杆2566贴紧在覆膜纸的表面,然后覆膜纸再收卷组件27的牵引下,刮压杆2566便可以对覆膜纸件刮压处理,使得覆膜纸之间的空气全部排出,这样覆膜纸的贴合效果会更好。

[0020] 所述刮压支架2562上相邻刮压杆2566支架呈八字形排列;具体工作时,刮压杆2566的八字形排列可以使得纸和膜之间的气体刮到两侧排出,而不是直接往纸和膜的一端

刮送,这样这个气体始终在纸和膜之间难以及时排出,而且往纸和膜的一端刮送,难以使得刮压杆2566对纸和膜起到抚平的作用,呈八字形排列的刮压杆2566便可以起到抚平纸和膜的作用,使得二者覆合的效果更好。

[0021] 所述修剪单元26包括牵引辊260、平衡辊261、调节滑槽262、调节滑块263、调节辊264、修剪刀具265、一号修剪气缸266、二号修剪气缸267、修剪支板268与修剪刀槽269,刮压组件256一侧依次设置有牵引辊260和平衡辊261,平衡辊261设置有若干个且沿底座1长度方向呈线性排列,牵引辊260与相邻的一个平衡辊261之间下方和收卷组件27与相邻的一个平衡辊261之间下方均设置有调节滑槽262,调节滑槽262内通过支撑弹簧滑动设置有调节滑块263,调节滑块263前端设置有调节辊264,两个调节滑槽262之间通过销轴设置有修剪刀具265,底座1与修剪刀具265之间连接有一号修剪气缸266,覆膜框体24上内壁通过二号修剪气缸267设置有修剪支板268,平衡辊261位于修剪支板268正下方,且修剪支板268上开设有修剪刀槽269,修剪刀具265与修剪刀槽269位置相对应;具体工作时,调节滑块263在支撑弹簧的作用下,有向调节滑槽262底部滑动的趋势,使得调节辊264可以将覆膜纸位于平衡辊261上的两端进行拉紧,这样覆膜纸便可以紧贴在修剪支板268的表面上,随后一号修剪气缸266将修剪刀具265推向修剪刀槽269,在覆膜纸进过平衡辊261后其便边缘多余的部分便可以修剪掉。

[0022] 所述收卷组件27包括收卷电机270、一号收卷辊271和二号收卷辊272,覆膜框体24另一端从上往下依次设置有收卷电机270、一号收卷辊271和二号收卷辊272,收卷电机270输出端与一号收卷辊271一端通过带传动连接,一号收卷辊271两端下方对称设置有两段二号收卷辊272,且一号收卷辊271与二号收卷辊272之间通过带传动连接;具体工作时,收卷电机270的转动通过带传动带动一号收卷辊271对修剪后的覆膜纸进行收卷,一号收卷辊271通过带传动带动二号收卷辊272对修剪掉的多余的覆膜纸进行收卷,一号收卷辊271和二号收卷辊272的转动不仅起到收卷覆膜纸的作用还起到牵引纸和膜经过覆膜单元25和修剪单元26的作用。

[0023] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中的描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

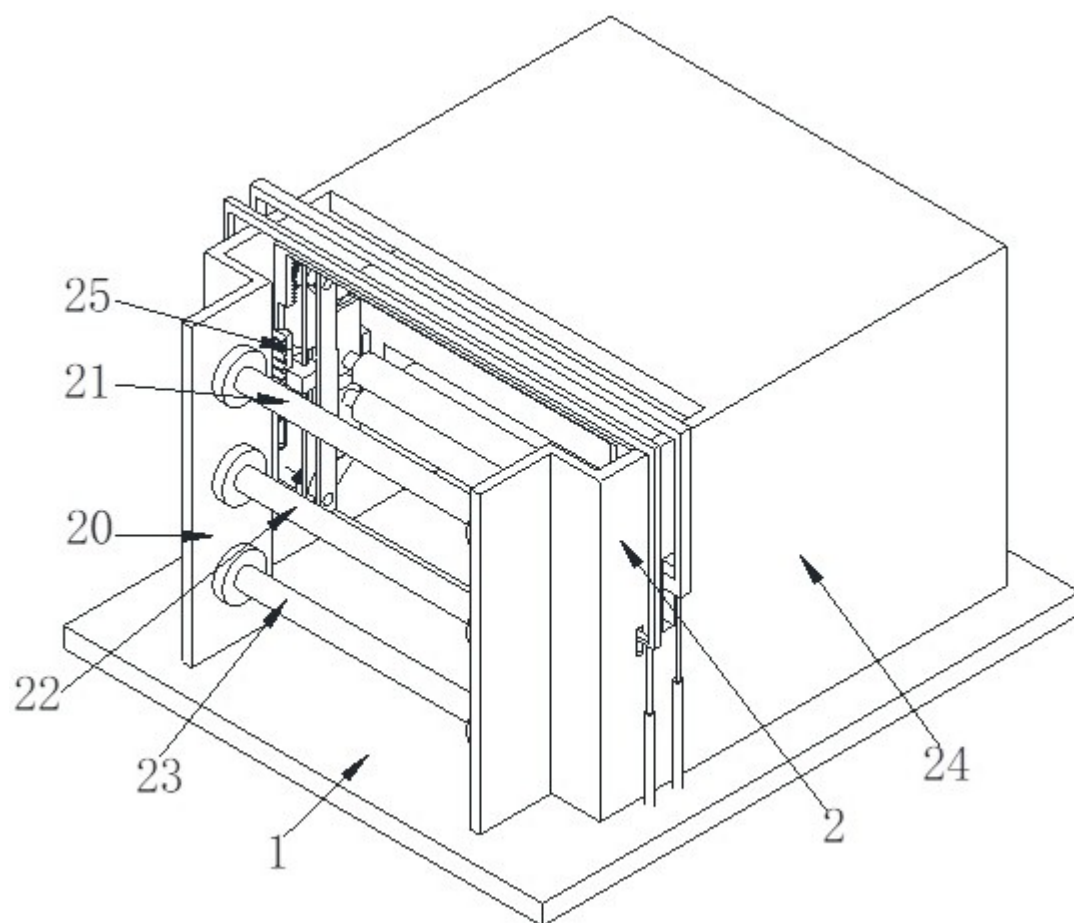


图1

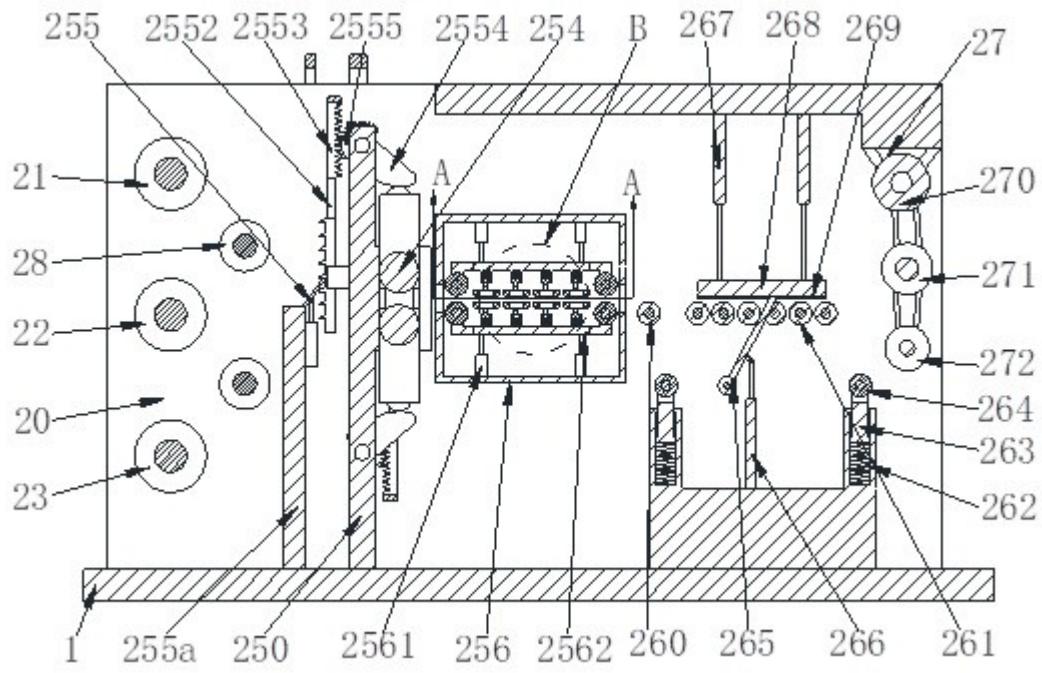


图2

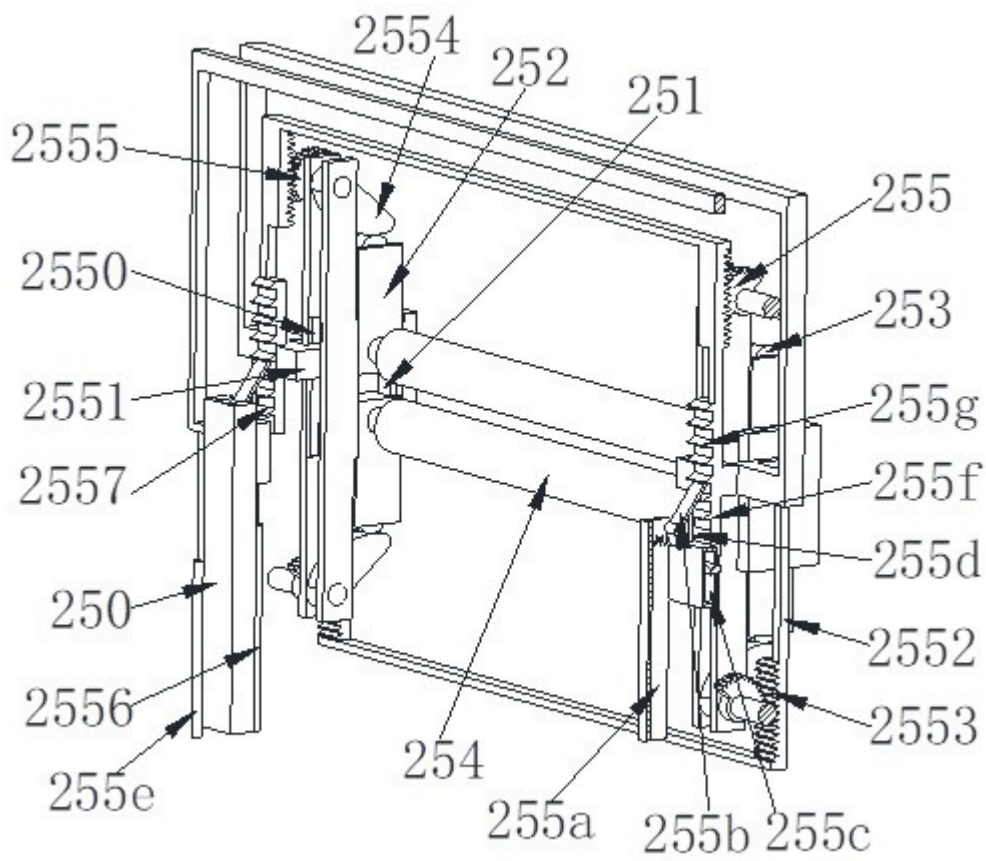


图3

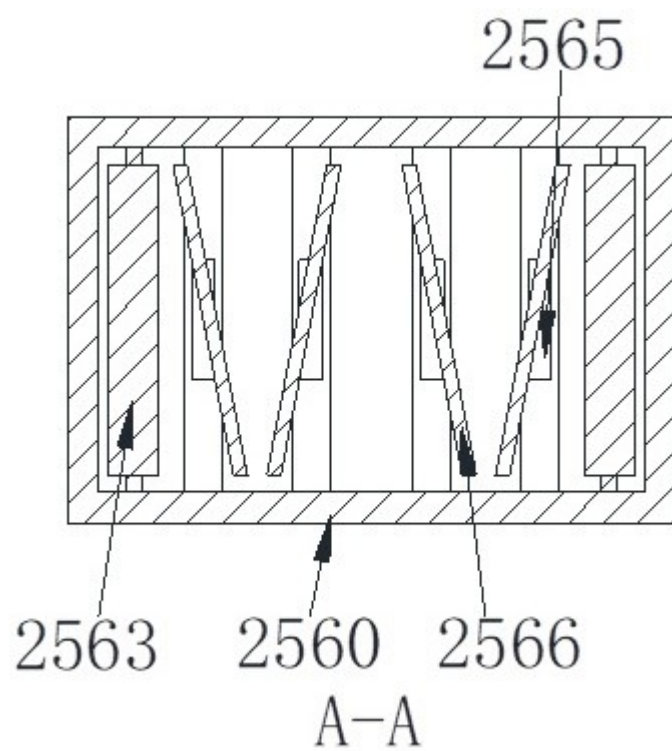


图4

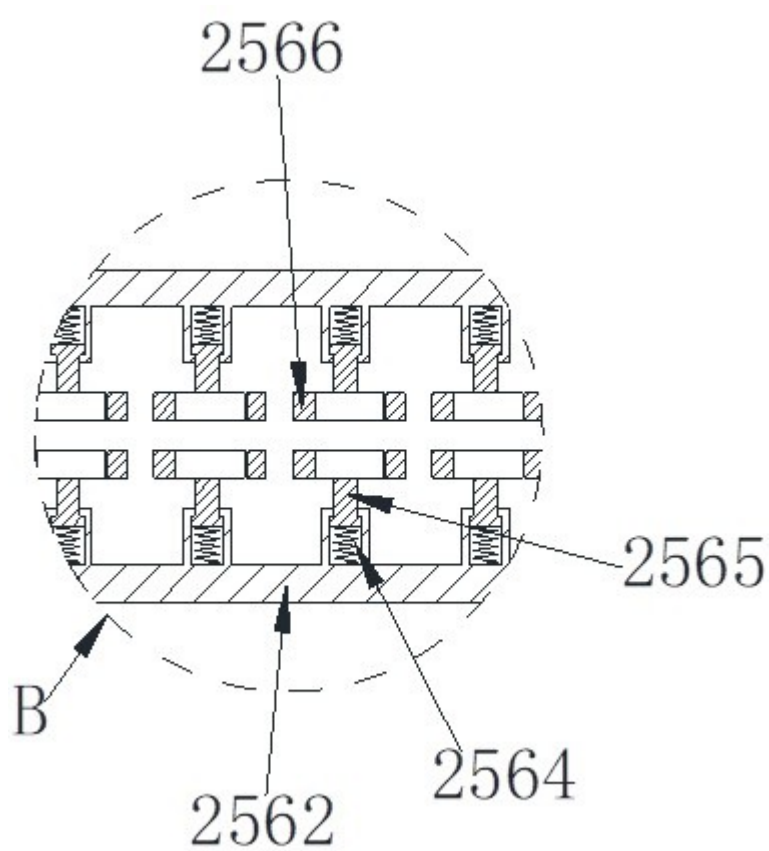


图5