(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 210973296 U
(45)授权公告日 2020.07.10

(21)申请号 201921947001.1

(22)申请日 2019.11.12

(73)专利权人 志海精密配件(深圳)有限公司
地址 518000 广东省深圳市光明新区白花社区第一工业区志海工业园1楼A103，C101，C102；2楼C201，C202；3楼C301，C302

(72)发明人 叶建新 谢冲

(74)专利代理机构 北京汇捷知识产权代理事务所(普通合伙) 11531
代理人 马金华

(51)Int.Cl.
B65H 37/04(2006.01)

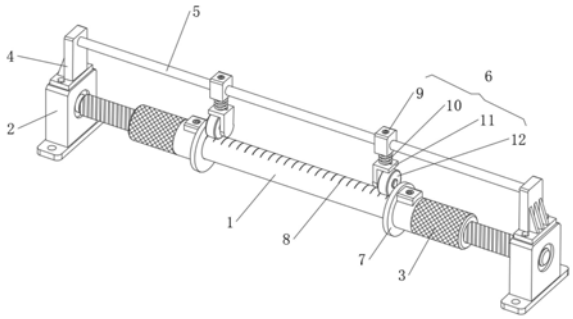
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构

(57)摘要

本实用新型涉及网纱卷自动化对贴设备技术领域，具体为一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，包括导料辊、调节套筒和压边装置，导料辊包括导料杆部、螺杆部和转轴部，导料辊中两端的螺杆部上连接有调节套筒，两个轴承座上的滑杆座之间连接有滑杆，滑杆上连接有两组压边装置，有益效果为：本实用新型通过对调节套筒进行转动，在调节套筒与螺杆部的螺纹关系下，调节两个挡环之间的间距，使得两个挡环对双面胶或者离型纸的两边缘进行阻挡；将压边装置分别对应设置在靠近两个调节套筒处，压边装置中的压轮与导料杆部外壁滚动接触，对经过的双面胶或者离型纸的两侧边缘进行夹设，防止双面胶或者离型纸边缘翘边或者偏移。



CN 210973296 U

1.一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，包括导料辊(1)、调节套筒(3)和压边装置(6)，其特征在于：所述导料辊(1)包括导料杆部(101)、螺杆部(102)和转轴部(103)，导料杆部(101)的两端一体成型有螺杆部(102)，两螺杆部(102)的外端一体成型有转轴部(103)，导料辊(1)中两端所设的转轴部(103)分别转动连接有轴承座(2)，所述导料辊(1)中两端所设的螺杆部(102)上均通过螺纹连接有调节套筒(3)，两个所述轴承座(2)的上表面通过螺栓固定连接有滑杆座(4)，两个滑杆座(4)之间连接有滑杆(5)，所述滑杆(5)与导料辊(1)相平行，且滑杆(5)设置在导料辊(1)的正上方，滑杆(5)上连接有两组压边装置(6)，两组压边装置(6)分别对应设置在靠近两个调节套筒(3)处，所述压边装置(6)包括滑座(9)、伸缩弹簧杆(10)、压轮座(11)和压轮(12)，所述滑座(9)与滑杆(5)滑动连接，滑座(9)的下表面通过伸缩弹簧杆(10)连接压轮座(11)，所述压轮座(11)呈“L”型支撑体，压轮座(11)的侧板通过转轴转动连接有压轮(12)。

2.根据权利要求1所述的一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，其特征在于：所述调节套筒(3)一端套合在导料杆部(101)的外部，且调节套筒(3)套合在导料杆部(101)外部一端一体成型有挡环(7)，调节套筒(3)的外壁设置有防滑摩擦纹。

3.根据权利要求1所述的一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，其特征在于：沿所述调节套筒(3)的外壁螺接有一根套筒限位螺钉(13)，套筒限位螺钉(13)的内端贯穿至与导料杆部(101)的外壁接触，且套筒限位螺钉(13)的内端粘合固定有防滑橡胶块。

4.根据权利要求1所述的一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，其特征在于：所述导料杆部(101)的外壁沿轴向方向设置有刻度线(8)，导料杆部(101)的外壁覆膜有一层透明树脂层。

5.根据权利要求1所述的一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，其特征在于：所述压轮(12)的下端与导料杆部(101)外壁滚动接触，压轮(12)的一侧与调节套筒(3)之间留有1-2mm的间距。

6.根据权利要求1所述的一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，其特征在于：沿所述滑座(9)的上表面螺接有一根滑座限位螺钉(14)，滑座限位螺钉(14)的下端贯穿至与滑杆(5)接触，且滑座限位螺钉(14)的下端粘合固定有防滑橡胶块。

一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及网纱卷自动化对贴设备技术领域，具体为一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构。

背景技术

[0002] 在一种自动化网纱贴合装置工作工程中，将网纱的上下两层双面胶中间夹离型纸经过贴合机复合，进入模切机进行内框冲切，冲切完成以后进入防尘网自动对贴机。设备由导料辊对双面胶和离型纸进行导料，由于双面胶与离型纸贴合之前需要进行定位，而由于所加工网纱的宽度尺寸根据需要各有差异，对防止双面胶和离型纸在导料中发生偏移的措施较为不便，不能有效提高网纱的贴合精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，包括导料辊、调节套筒和压边装置，所述导料辊包括导料杆部、螺杆部和转轴部，导料杆部的两端一体成型有螺杆部，两螺杆部的外端一体成型有转轴部，导料辊中两端所设的转轴部分别转动连接有轴承座，所述导料辊中两端所设的螺杆部上均通过螺纹连接有调节套筒，两个所述轴承座的上表面通过螺栓固定连接有滑杆座，两个滑杆座之间连接有滑杆，所述滑杆与导料辊相平行，且滑杆设置在导料辊的正上方，滑杆上连接有两组压边装置，两组压边装置分别对应设置在靠近两个调节套筒处，所述压边装置包括滑座、伸缩弹簧杆、压轮座和压轮，所述滑座与滑杆滑动连接，滑座的下表面通过伸缩弹簧杆连接压轮座，所述压轮座呈“L”型支撑体，压轮座的侧板通过转轴转动连接有压轮。

[0005] 优选的，所述调节套筒一端套合在导料杆部的外部，且调节套筒套合在导料杆部外部一端一体成型有挡环，调节套筒的外壁设置有防滑摩擦纹。

[0006] 优选的，沿所述调节套筒的外壁螺接有一根套筒限位螺钉，套筒限位螺钉的内端贯穿至与导料杆部的外壁接触，且套筒限位螺钉的内端粘合固定有防滑橡胶块。

[0007] 优选的，所述导料杆部的外壁沿轴向方向设置有刻度线，导料杆部的外壁覆膜有一层透明树脂层。

[0008] 优选的，所述压轮的下端与导料杆部外壁滚动接触，压轮的一侧与调节套筒之间留有1-2mm的间距。

[0009] 优选的，沿所述滑座的上表面螺接有一根滑座限位螺钉，滑座限位螺钉的下端贯穿至与滑杆接触，且滑座限位螺钉的下端粘合固定有防滑橡胶块。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0011] 1.本实用新型通过对调节套筒进行转动，在调节套筒与螺杆部的螺纹关系下，调节两个挡环之间的间距，使得两个挡环对双面胶或者离型纸的两边缘进行阻挡，防止偏移；

[0012] 2.本实用新型通过对压边装置沿滑杆的轴向进行拨动调节，使得压边装置分别对应设置在靠近两个调节套筒处，在压边装置中的伸缩弹簧杆的下压作用下，使得压轮的下端与导料杆部外壁滚动接触，对经过的双面胶或者离型纸的两侧边缘进行夹设，防止双面胶或者离型纸边缘翘边或者偏移，保证双面胶、离型纸导料时的平整度。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型结构的正剖视图；

[0015] 图3为图2中A处的放大图。

[0016] 图中：导料辊1、导料杆部101、螺杆部102、转轴部103、轴承座2、调节套筒3、滑杆座4、滑杆5、压边装置6、挡环7、刻度线8、滑座9、伸缩弹簧杆10、压轮座11、压轮12、套筒限位螺钉13、滑座限位螺钉14。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，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。

[0018] 请参阅图1至图3，本实用新型提供一种技术方案：一种带有精准定位的网纱卷自动化对贴机构，包括导料辊1、调节套筒3和压边装置6，结合图1和图2所示，导料辊1包括导料杆部101、螺杆部102和转轴部103，导料杆部101的两端一体成型有螺杆部102，两螺杆部102的外端一体成型有转轴部103，导料辊1中两端所设的转轴部103分别转动连接有轴承座2，导料辊1中两端所设的螺杆部102上均通过螺纹连接有调节套筒3，调节套筒3一端套合在导料杆部101的外部，且调节套筒3套合在导料杆部101外部一端一体成型有挡环7，通过对调节套筒3进行转动，在调节套筒3与螺杆部102的螺纹关系下，调节两个挡环7之间的间距，使得两个挡环7对双面胶或者离型纸的两边缘进行阻挡，防止偏移，调节套筒3的外壁设置有防滑摩擦纹，方便对调节套筒3进行转动。

[0019] 结合图2和图3所示，沿调节套筒3的外壁螺接有一根套筒限位螺钉13，套筒限位螺钉13的内端贯穿至与导料杆部101的外壁接触，对调节套筒3进行位置限定，防止调节套筒3转动，且套筒限位螺钉13的内端粘合固定有防滑橡胶块，增加摩擦力的同时避免套筒限位螺钉13的内端对导料杆部101的外壁刮伤，导料杆部101的外壁沿轴向方向设置有刻度线8，方便对两个挡环7之间的间距进行确定，导料杆部101的外壁覆膜有一层透明树脂层，对刻度线8进行保护，防止刻度线8被刮花而不利于观察。

[0020] 结合图2和图3所示，两个轴承座2的上表面通过螺栓固定连接有滑杆座4，两个滑杆座4之间连接有滑杆5，滑杆5与导料辊1相平行，且滑杆5设置在导料辊1的正上方，滑杆5上连接有两组压边装置6，两组压边装置6分别对应设置在靠近两个调节套筒3处，压边装置6包括滑座9、伸缩弹簧杆10、压轮座11和压轮12，滑座9与滑杆5滑动连接，滑座9的下表面通过伸缩弹簧杆10连接压轮座11，压轮座11呈“L”型支撑体，压轮座11的侧板通过转轴转动连接有压轮12，其中伸缩弹簧杆10有伸缩套杆和弹簧构成，伸缩套杆上下端分别连接滑座9的

下表面与压轮座11的上表面，对压轮座11进行升降导向，伸缩套杆外部套设有弹簧，弹簧上下端分别连接滑座9的下表面与压轮座11的上表面，在弹簧的作用下，使得压轮12的下端与导料杆部101外壁滚动接触，对经过的双面胶或者离型纸的两侧边缘进行夹设，防止双面胶或者离型纸边缘翘边或者偏移，保证双面胶、离型纸导料时的平整度，压轮12的一侧与调节套筒3之间留有1-2mm的间距，避免接触磨损。

[0021] 如图3所示，沿滑座9的上表面螺接有一根滑座限位螺钉14，滑座限位螺钉14的下端贯穿至与滑杆5接触，对滑座9的位置进行限位固定，且滑座限位螺钉14的下端粘合固定有防滑橡胶块，增加摩擦力的同时防止对滑杆5的外壁造成划伤磨损。

[0022] 工作原理：本实用新型使用时，将本使用新型中导料辊1两端连接的轴承座2通过螺栓固定在设备机体上，通过对调节套筒3进行转动，在调节套筒3与螺杆部102的螺纹关系下，调节两个挡环7之间的间距，使得两个挡环7对双面胶或者离型纸的两边缘进行阻挡，防止偏移；通过对压边装置6沿滑杆5的轴向进行拨动调节，使得压边装置6分别对应设置在靠近两个调节套筒3处，在压边装置6中的伸缩弹簧杆10的下压作用下，使得压轮12的下端与导料杆部101外壁滚动接触，对经过的双面胶或者离型纸的两侧边缘进行夹设，防止双面胶或者离型纸边缘翘边或者偏移，保证双面胶、离型纸导料时的平整度。

[0023] 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。

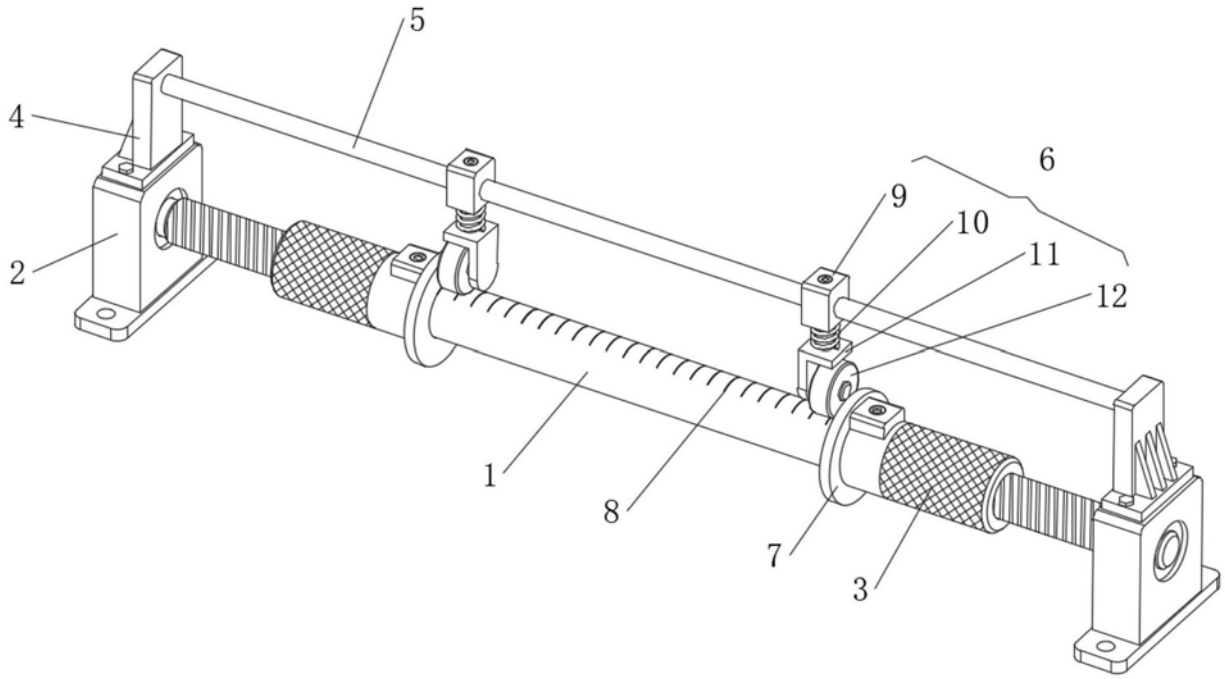


图1

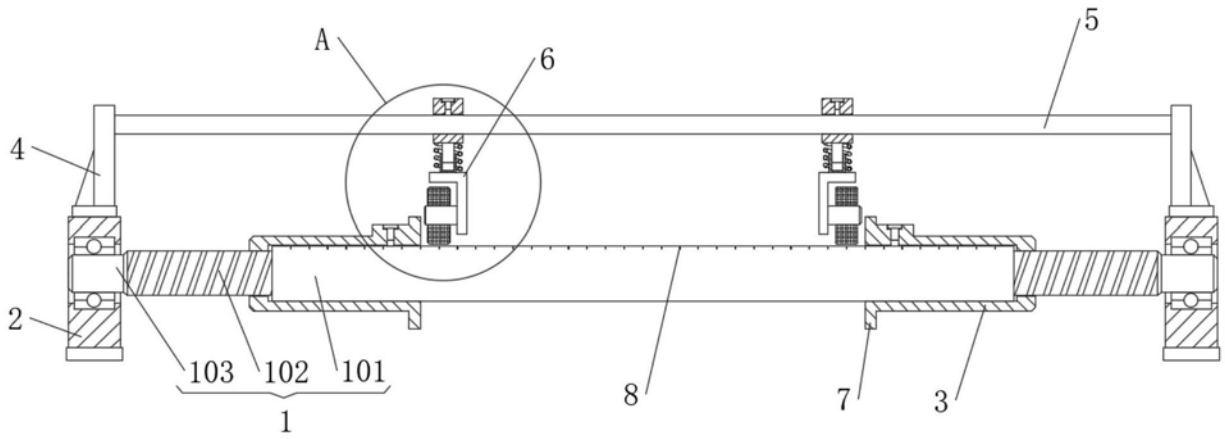


图2

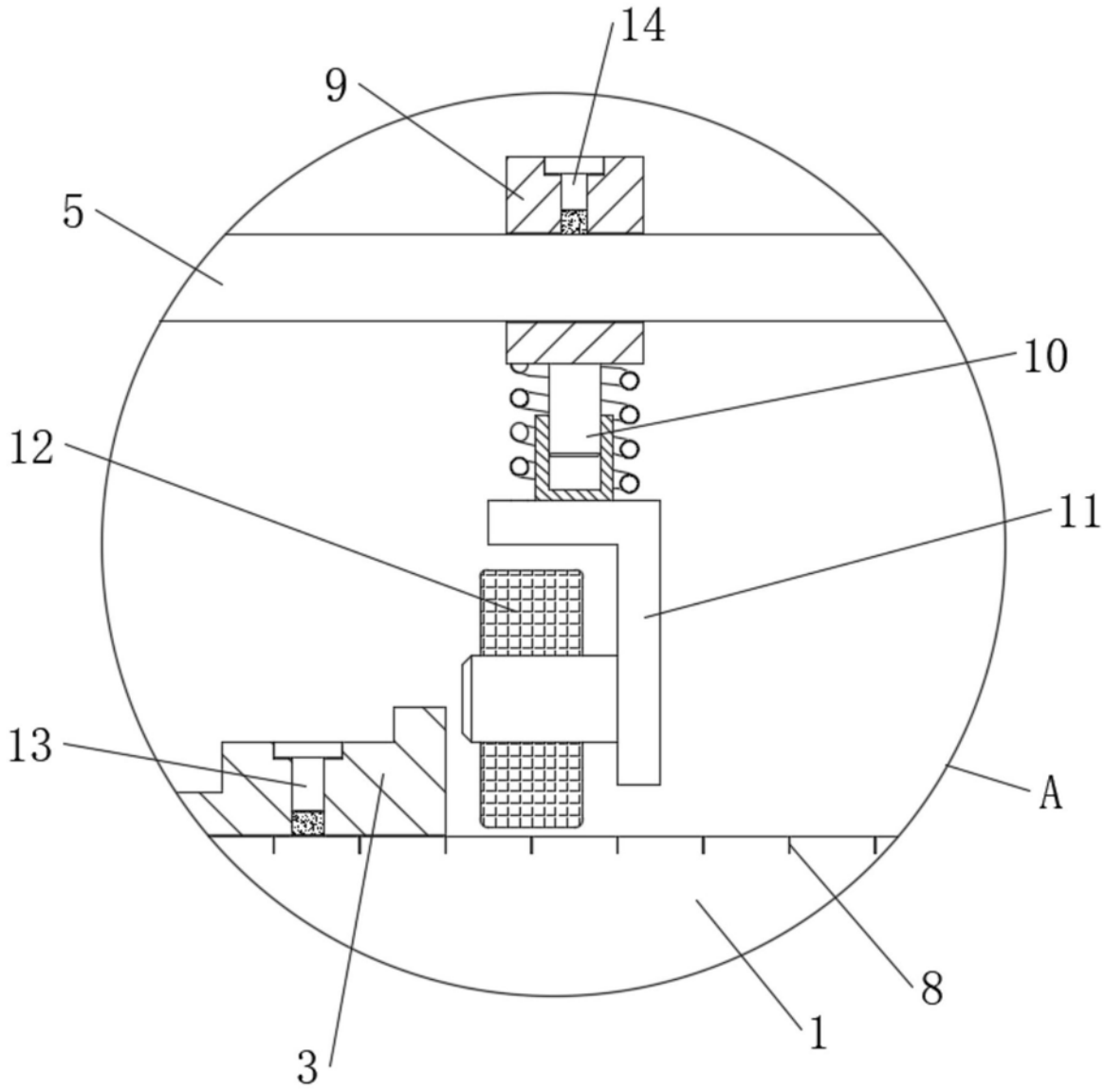


图3