



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106428740 A

(43)申请公布日 2017. 02. 22

(21)申请号 201610848399.8

(22)申请日 2016.09.23

(71)申请人 东莞市联洲知识产权运营管理有限公司

地址 523000 广东省东莞市松山湖高新技术产业工发区生产力大厦406

(72)发明人 王文庆

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 连平

(51) Int. Cl.

B65B 33/02(2006.01)

B65B 35/56(2006.01)

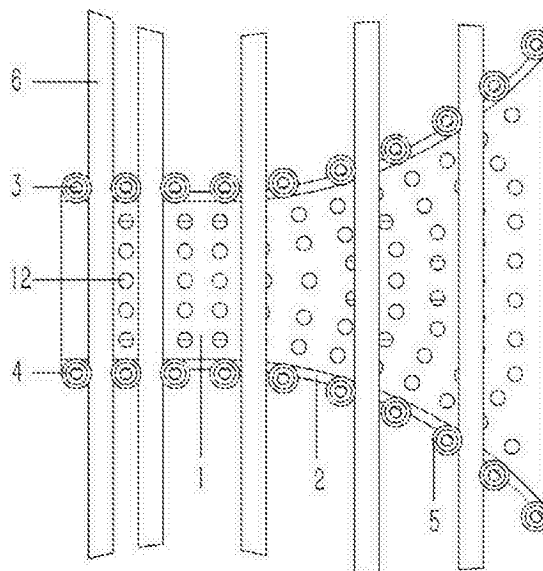
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种贴膜设备上的纠偏导向装置

(57)摘要

本发明公开了一种贴膜设备上的纠偏导向装置,包括吸附槽盒和贴膜设备上的输送滚轴,吸附槽盒的下端成型有出风口,吸附槽盒上端面的两侧固定有导向支架,导向支架由圆弧形的输入导向部和直线形的输出部组成,导向支架的输入导向部和输出部上均固定有若干竖直的立柱,立柱的顶端穿过输送滚轴之间间隙插套固定有轴承,轴承的外圈上插套固定有导向轮,所述导向支架之间的吸附槽盒上成型有若干吸风孔。它结构简单,适用厚度较薄的玻璃板的纠偏导向,能避免玻璃板纠偏过程出现掀起、掀翻的状况。



1. 一种贴膜设备上的纠偏导向装置,包括吸附槽盒(1)和贴膜设备上的输送滚轴(6),其特征在于:吸附槽盒(1)的下端成型有出风口(11),吸附槽盒(1)上端面的两侧固定有导向支架(2),导向支架(2)由圆弧形的输入导向部(21)和直线形的输出部(22)组成,导向支架(2)的输入导向部(21)和输出部(22)上均固定有若干竖直的立柱(3),立柱(3)的顶端穿过输送滚轴(6)之间间隙插套固定有轴承(4),轴承(4)的外圈上插套固定有导向轮(5),所述导向支架(2)之间的吸附槽盒(1)上成型有若干吸风孔(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种贴膜设备上的纠偏导向装置,其特征在于:所述的导向支架(2)为片体,所述立柱(3)的水平截面呈D型,立柱(3)的侧平面焊接固定在导向支架(2)的侧壁上。

3. 根据权利要求1所述的一种贴膜设备上的纠偏导向装置,其特征在于:所述导向支架(2)上相邻两根立柱(3)之间的间距大于输送滚轴(6)的直径。

4. 根据权利要求1所述的一种贴膜设备上的纠偏导向装置,其特征在于:所述的吸附槽盒(1)的出风口(11)通过吸风管道连接抽风机。

一种贴膜设备上的纠偏导向装置

技术领域：

[0001] 本发明涉及保护膜的技术领域，更具体地说涉及一种贴膜设备上的纠偏导向装置。

背景技术：

[0002] 目前市场上一些玻璃的表面都会贴附有一层保护膜，以便增强玻璃的强度、更改色度或保护玻璃表面避免刮伤等，现有的玻璃上保护膜一般通过贴膜设备实现，其将卷装的保护膜设置于输送带或滚轴的上方，玻璃通过输送带或滚轴输送，其卷装的保护膜在相应的驱使结构下开卷贴附到玻璃上。而玻璃贴膜前先需要对玻璃板进行纠偏，以便玻璃板正对进入贴膜部位，提高贴膜质量，现有的纠偏一般为一对呈弧形分布的导向轮，但对于一些厚度较薄的玻璃板纠偏导向时，玻璃板斜对进入纠偏导向机构，导向轮作用玻璃板力度大，且玻璃板较薄重量轻，容易出现玻璃板掀起、掀翻的状况，丧失纠偏导向的功能。

发明内容：

[0003] 本发明的目的就是针对现有技术之不足，而提供了一种贴膜设备上的纠偏导向装置，能适用厚度较薄的玻璃板的纠偏导向，能避免玻璃板纠偏过程出现掀起、掀翻的状况。

[0004] 为实现上述目的，本发明采用的技术方案如下：

[0005] 一种贴膜设备上的纠偏导向装置，包括吸附槽盒和贴膜设备上的输送滚轴，吸附槽盒的下端成型有出风口，吸附槽盒上端面的两侧固定有导向支架，导向支架由圆弧形的输入导向部和直线形的输出部组成，导向支架的输入导向部和输出部上均固定有若干竖直的立柱，立柱的顶端穿过输送滚轴之间间隙插套固定有轴承，轴承的外圈上插套固定有导向轮，所述导向支架之间的吸附槽盒上成型有若干吸风孔。

[0006] 所述的导向支架为片体，所述立柱的水平截面呈D型，立柱的侧平面焊接固定在导向支架的侧壁上。

[0007] 所述导向支架上相邻两根立柱之间的间距大于输送滚轴的直径。

[0008] 所述的吸附槽盒的出风口通过吸风管道连接抽风机。

[0009] 本发明的有益效果在于：

[0010] 它结构简单，适用厚度较薄的玻璃板的纠偏导向，能避免玻璃板纠偏过程出现掀起、掀翻的状况。

附图说明：

[0011] 图1为本发明立体的结构示意图；

[0012] 图2为本发明俯视的结构示意图；

[0013] 图3为本发明剖视的结构示意图。

[0014] 图中：1、吸附槽盒；11、出风口；12、吸风孔；2、导向支架；21、输入导向部；22、输出部；3、立柱；4、轴承；5、导向轮；6、输送滚轴。

具体实施方式：

[0015] 实施例：见图1至3所示，一种贴膜设备上的纠偏导向装置，包括吸附槽盒1和贴膜设备上的输送滚轴6，吸附槽盒1的下端成型有出风口11，吸附槽盒1上端面的两侧固定有导向支架2，导向支架2由圆弧形的输入导向部21和直线形的输出部22组成，导向支架2的输入导向部21和输出部22上均固定有若干竖直的立柱3，立柱3的顶端穿过输送滚轴6之间间隙插套固定有轴承4，轴承4的外圈上插套固定有导向轮5，所述导向支架2之间的吸附槽盒1上成型有若干吸风孔12。

[0016] 所述的导向支架2为片体，所述立柱3的水平截面呈D型，立柱3的侧平面焊接固定在导向支架2的侧壁上。

[0017] 所述导向支架2上相邻两根立柱3之间的间距大于输送滚轴6的直径。

[0018] 所述的吸附槽盒1的出风口11通过吸风管道连接抽风机。

[0019] 工作原理：本发明为贴膜机玻璃板运行过程中的纠偏导向装置，其通过在输送滚轴6的下侧设置吸附槽盒1，对输送滚轴6上的玻璃板产生吸力，实现纠偏导向过程中玻璃板吸附在输送滚轴6上，从而避免玻璃板纠偏过程出现掀起、掀翻的状况。

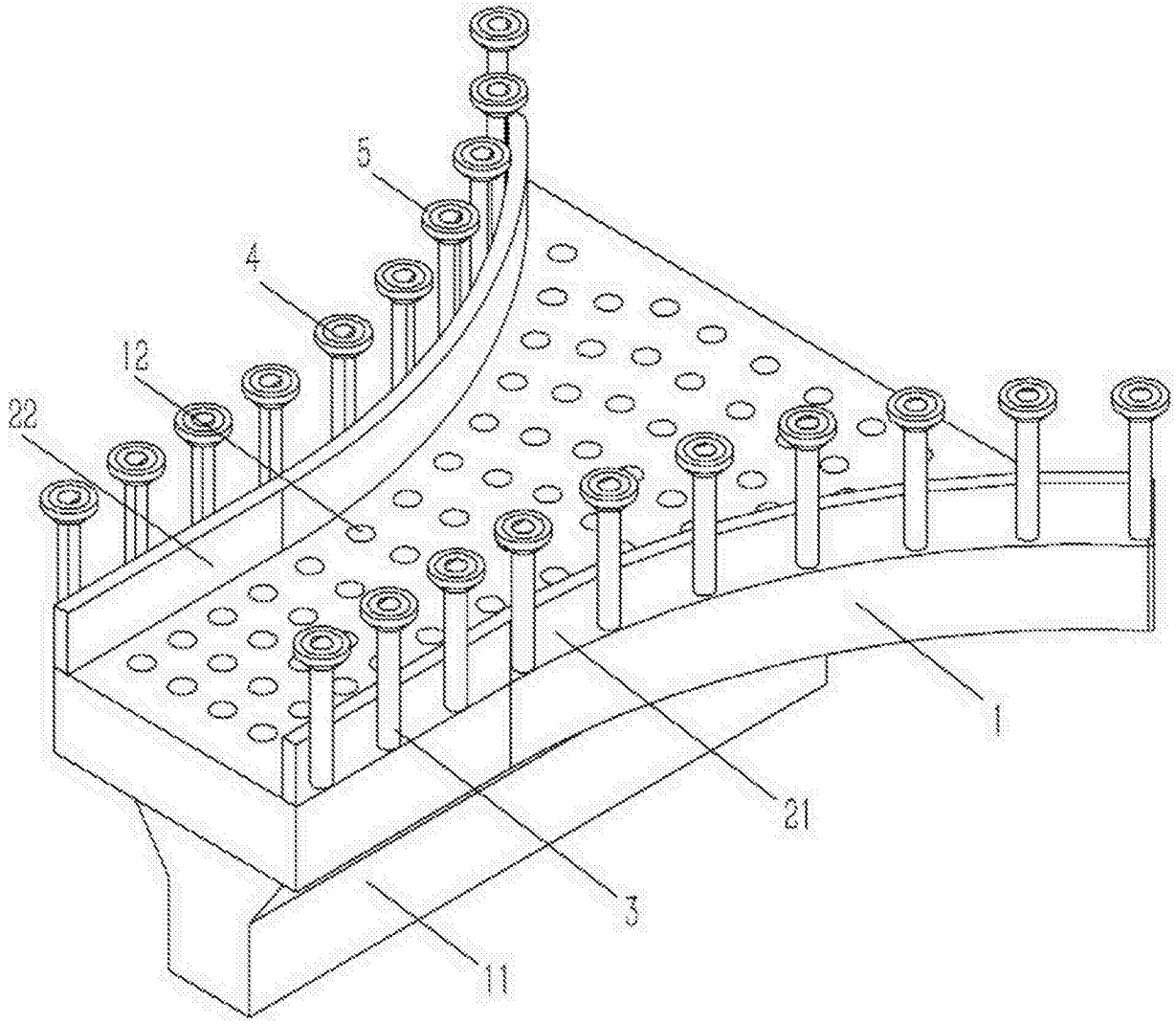


图1

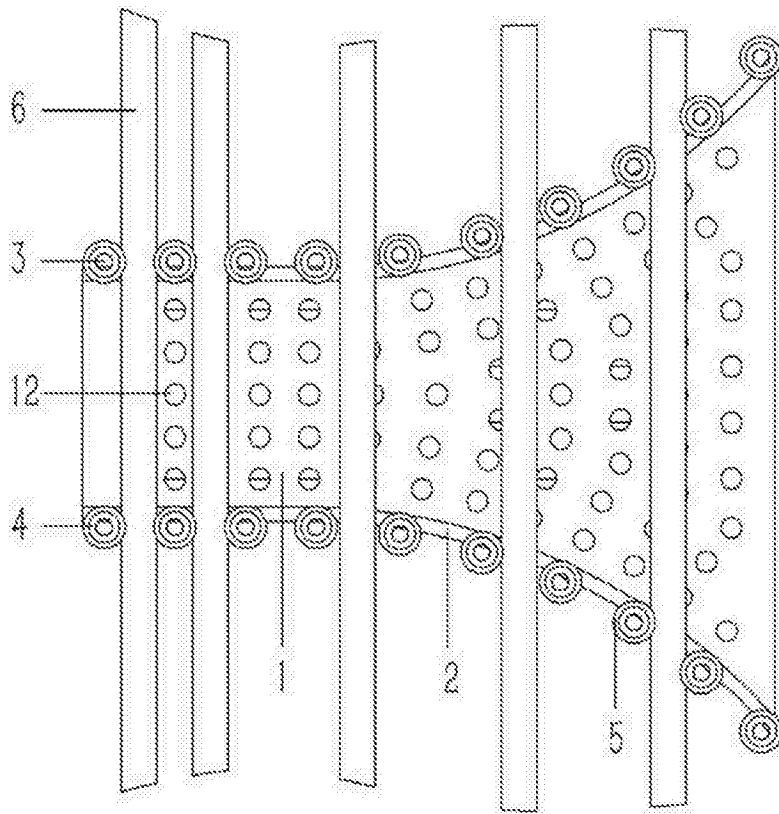


图2

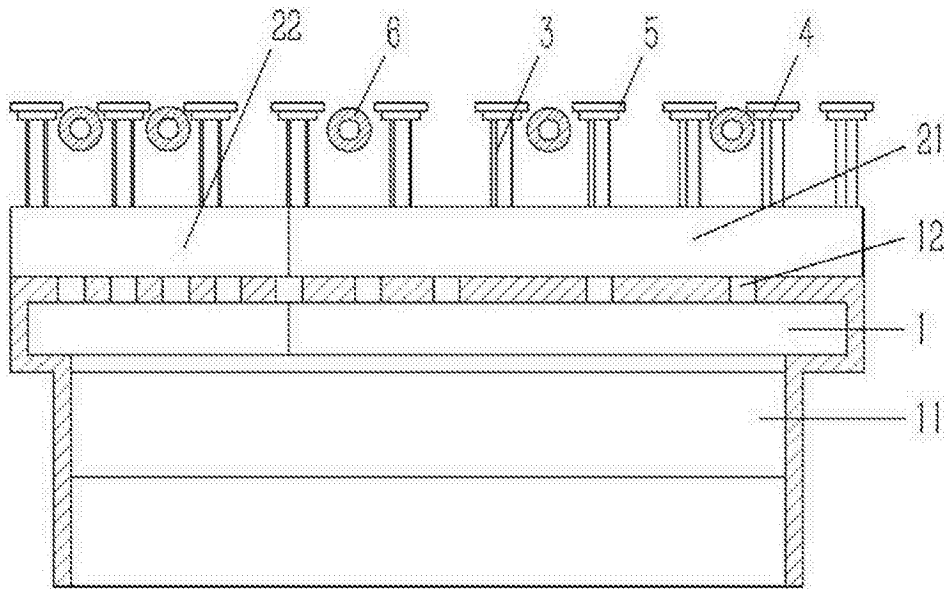


图3