



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203496406 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201320574819. X

(22) 申请日 2013. 09. 17

(73) 专利权人 沈义

地址 516003 广东省惠州市惠城区马庄路  
27 号

(72) 发明人 沈义

(74) 专利代理机构 东莞市众达专利商标事务所  
(普通合伙) 44251

代理人 刘汉民

(51) Int. Cl.

B32B 37/10 (2006. 01)

B32B 37/06 (2006. 01)

B65H 29/16 (2006. 01)

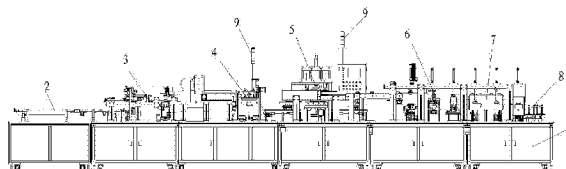
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,包括多个呈直线排布的生产工作台,生产工作台上由入料端至出料端依次设有供料皮带装置、供料机、贴锡箔机、热压机、检查切断机、贴茶色胶机和收料盘。由供料皮带装置输送料带至供料机,供料机将需要贴锡箔的产品搬运至贴锡箔机,贴好锡箔的产品输送至热压机,将锡箔热压定型,热压定型后输送至检查切断机,检查切断机检测产品贴锡箔的质量,将单个产品剪切分开,良品输送至贴茶色胶机,不良品取出,贴好茶色胶纸后送至收料盘收集。本实用新型从放料至成品取出,在同一生产线完成,工作效率高,良品率高。



1. 一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,包括多个呈直线排布的生产工作台(1),所述生产工作台(1)上由入料端至出料端依次设有供料皮带装置(2)、供料机(3)、贴锡箔机(4)、热压机(5)、检查切断机(6)、贴茶色胶机(7)和收料盘(8)。

2. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述供料机(3)包括第一机架(31),所述第一机架(31)上由入料端至出料端依次设有治具输送装置(32)、线检查装置(33)和旋转搬运装置(34),所述线检查装置(33)的正下方设有线检查定位装置(35),所述旋转搬运装置(34)的正下方设有精确定位装置(36),所述第一机架(31)的出料端设有第一连接块(37),所述治具输送装置(32)与所述供料皮带装置(2)连接。

3. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述贴锡箔机(4)包括第二机架(41),所述第二机架(41)上设有锡箔放料装置(42)和搬运装置(43),所述搬运装置(43)的正下方设有压合组件(44),所述第二机架(41)的两端分别设有第二连接块(45),所述第二机架(41)的一侧设有急停开关(46),所述锡箔放料装置(42)和搬运装置(43)之间设有锡箔搬运台(47),所述锡箔放料装置(42)和搬运装置(43)分别与控制电箱电连接。

4. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述热压机(5)包括第三机架(51),所述第三机架(51)上设有左热压前整列组件(52)和右热压前整列组件(53),所述左热压前整列组件(52)上设有热压搬运组件(54),所述左热压前整列组件(52)和右热压前整列组件(53)之间设有热压移动组件(55),所述热压移动组件(55)的一侧设有热压装置(56),所述右热压前整列组件(53)的一侧设有控制电箱(57),所述第三机架(51)的一端设有第三连接块(58)。

5. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述检查切断机(6)包括第四机架(61),所述第四机架(61)上设有搬运轨道(62),所述搬运轨道(62)上间隔设有多个检查前搬运装置(63),所述搬运轨道(62)下方设有检查前定位台(64)和先端切断装置(65),所述检查前定位台(64)和先端切断装置(65)之间设有检查机构(66),所述第四机架(61)一端设有第四连接块(67)。

6. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述贴茶色胶机(7)包括第五机架(71),所述第五机架(71)上设有贴茶色胶纸机架(72),所述贴茶色胶纸机架(72)上设有放茶色胶纸装置(74),所述放茶色胶纸装置(74)下方设有移动平台(75),所述收料盘(8)的两侧分别设有操作电盒(76),所述贴茶色胶纸机架(72)和收料盘(8)之间设有光纤定位器(77),所述第五机架(71)一侧设有贴茶色急停开关(73)。

7. 根据权利要求1所述的自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,其特征在于,所述贴锡箔机(4)和所述热压机(5)上设有报警器(9)。

## 自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种贴锡箔机，特别涉及一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机。

### 背景技术

[0002] 现有技术中，贴锡箔机一般都是通过手工进行贴锡箔，其生产效率低，操作过程费时费力，不便于大规模化的生产。为了提高工作效率，目前也有人仿照手工贴锡箔的方式进行半自动化的贴锡箔，但是该种贴锡箔机在贴锡箔的过程中，锡箔纸在贴合时，压合锡箔纸不能连续的向前移动，而是要停留，不利于贴锡箔的顺畅进行，而且还容易出现卡纸的现象。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的上述缺陷，提供一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机。

[0004] 为解决现有技术的上述缺陷，本实用新型要解决的技术方案是：一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机，包括多个呈直线排布的生产工作台，所述生产工作台上由入料端至出料端依次设有供料皮带装置、供料机、贴锡箔机、热压机、检查切断机、贴茶色胶机和收料盘。

[0005] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进，所述供料机包括第一机架，所述第一机架上由入料端至出料端依次设有治具输送装置、线检查装置和旋转搬运装置，所述线检查装置的正下方设有线检查定位装置，所述旋转搬运装置的正下方设有精确定位装置，所述第一机架的出料端设有第一连接块，所述治具输送装置与所述供料皮带装置连接。

[0006] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进，所述贴锡箔机包括第二机架，所述第二机架上设有锡箔放料装置和搬运装置，所述搬运装置的正下方设有压合组件，所述第二机架的两端分别设有第二连接块，所述第二机架的一侧设有急停开关，所述锡箔放料装置和搬运装置之间设有锡箔搬运台，所述锡箔放料装置和搬运装置分别与控制电箱电连接。

[0007] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进，所述热压机包括第三机架，所述第三机架上设有左热压前整列组件和右热压前整列组件，所述左热压前整列组件上设有热压搬运组件，所述左热压前整列组件和右热压前整列组件之间设有热压移动组件，所述热压移动组件的一侧设有热压装置，所述右热压前整列组件的一侧设有控制电箱，所述第三机架的一端设有第三连接块。

[0008] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进，所述检查切断机包括第四机架，所述第四机架上设有搬运轨道，所述搬运轨道上间隔设有多个检查前搬运装置，所述搬运轨道下方设有检查前定位台和先端切断装置，所述检查前定位

台和先端切断装置之间设有检查机构,所述第四机架一端设有第四连接块。

[0009] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进,所述贴茶色胶机包括第五机架,所述第五机架上设有贴茶色胶纸机架,所述贴茶色胶纸机架上设有放茶色胶纸装置,所述放茶色胶纸装置下方设有移动平台,所述收料盘的两侧分别设有操作电盒,所述贴茶色胶纸机架和收料盘之间设有光纤定位器,所述第五机架一侧设有贴茶色急停开关。

[0010] 作为本实用新型自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机的一种改进,所述贴锡箔机和所述热压机上设有报警器。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的优点是:本实用新型采用一体式贴锡箔的生产工作台,在工作台上依次设置供料皮带装置、供料机、贴锡箔机、热压机、检查切断机、贴茶色胶机和收料盘,由供料皮带装置输送料带至供料机,供料机将需要贴锡箔的产品搬运至贴锡箔机,贴好锡箔的产品输送至热压机,将锡箔热压定型,热压定型后输送至检查切断机,检查切断机检测产品贴锡箔的质量,将单个产品剪切分开,良品输送至贴茶色胶机,不良品取出,贴好茶色胶纸后送至收料盘收集。本实用新型从放料至成品取出,在同一生产线完成,工作效率高,良品率高。

#### 附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0013] 图 2 是供料机结构示意图。

[0014] 图 3 是贴锡箔机结构示意图。

[0015] 图 4 是热压机结构示意图。

[0016] 图 5 是检查切断机结构示意图。

[0017] 图 6 是贴茶色胶机结构示意图。

#### 具体实施方式

[0018] 下面就根据附图对本实用新型作进一步描述。

[0019] 如图 1 所示,一种自动包锡箔、热压、电检、切断及贴胶纸组合机,包括多个呈直线排布的生产工作台 1,生产工作台 1 上由入料端至出料端依次设有供料皮带装置 2、供料机 3、贴锡箔机 4、热压机 5、检查切断机 6、贴茶色胶机 7 和收料盘 8。

[0020] 如图 2 所示,供料机 3 包括第一机架 31,所述第一机架 31 上由入料端至出料端依次设有治具输送装置 32、线检查装置 33 和旋转搬运装置 34,线检查装置 33 的正下方设有线检查定位装置 35,旋转搬运装置 34 的正下方设有精确定位装置 36,第一机架 31 的出料端设有第一连接块 37,治具输送装置 32 与供料皮带装置 2 连接。

[0021] 如图 3 所示,贴锡箔机 4 包括第二机架 41,第二机架 41 上设有锡箔放料装置 42 和搬运装置 43,搬运装置 43 的正下方设有压合组件 44,第二机架 41 的两端分别设有第二连接块 45,第二机架 41 的一侧设有急停开关 46,锡箔放料装置 42 和搬运装置 43 之间设有锡箔搬运台 47,锡箔放料装置 42 和搬运装置 43 分别与控制电箱电连接。

[0022] 如图 4 所示,热压机 5 包括第三机架 51,第三机架 51 上设有左热压前整列组件 52 和右热压前整列组件 53,左热压前整列组件 52 上设有热压搬运组件 54,左热压前整列组件

52 和右热压前整列组件 53 之间设有热压移动组件 55, 热压移动组件 55 的一侧设有热压装置 56, 右热压前整列组件 53 的一侧设有控制电箱 57, 第三机架 51 的一端设有第三连接块 58。

[0023] 如图 5 所示, 检查切断机 6 包括第四机架 61, 第四机架 61 上设有搬运轨道 62, 搬运轨道 62 上间隔设有多个检查前搬运装置 63, 搬运轨道 62 下方设有检查前定位台 64 和先端切断装置 65, 检查前定位台 64 和先端切断装置 65 之间设有检查机构 66, 第四机架 61 一端设有第四连接块 67。

[0024] 如图 6 所示, 贴茶色胶机 7 包括第五机架 71, 第五机架 71 上设有贴茶色胶纸机架 72, 贴茶色胶纸机架 72 上设有放茶色胶纸装置 74, 放茶色胶纸装置 74 下方设有移动平台 75, 收料盘 8 的两侧分别设有操作电盒 76, 贴茶色胶纸机架 72 和收料盘 8 之间设有光纤定位器 77, 第五机架 71 一侧设有贴茶色急停开关 73。

[0025] 其中, 本实用新型在贴锡箔机 4 和热压机 5 上设有报警器 9。

[0026] 根据上述说明书的揭示和教导, 本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式适当的变更和修改。因此, 本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式, 对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外, 尽管本说明书中使用了一些特定的术语, 但这些术语只是为了方便说明, 并不对本实用新型构成任何限制。

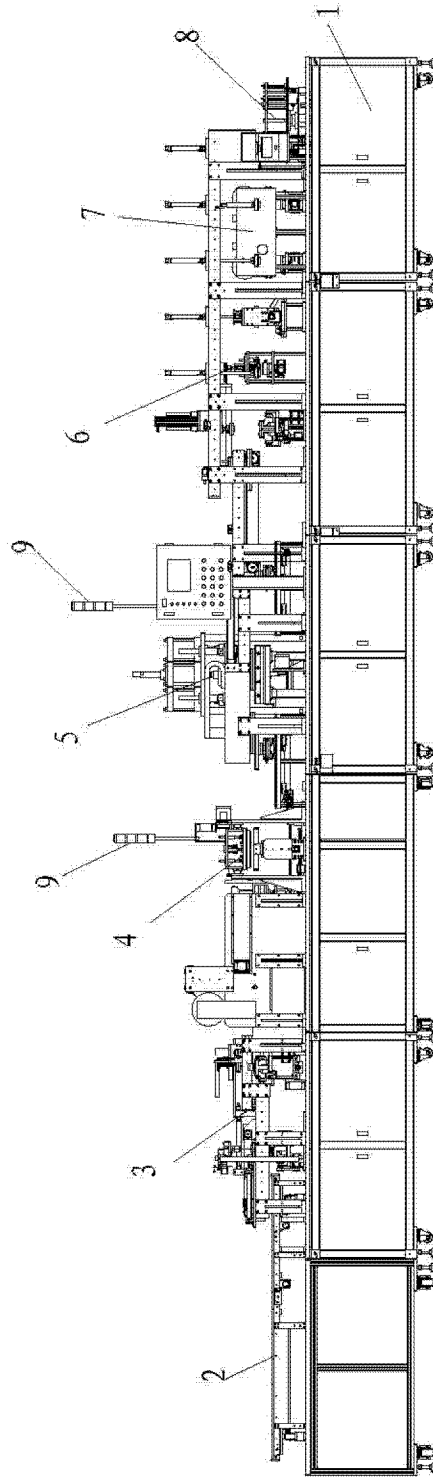


图 1

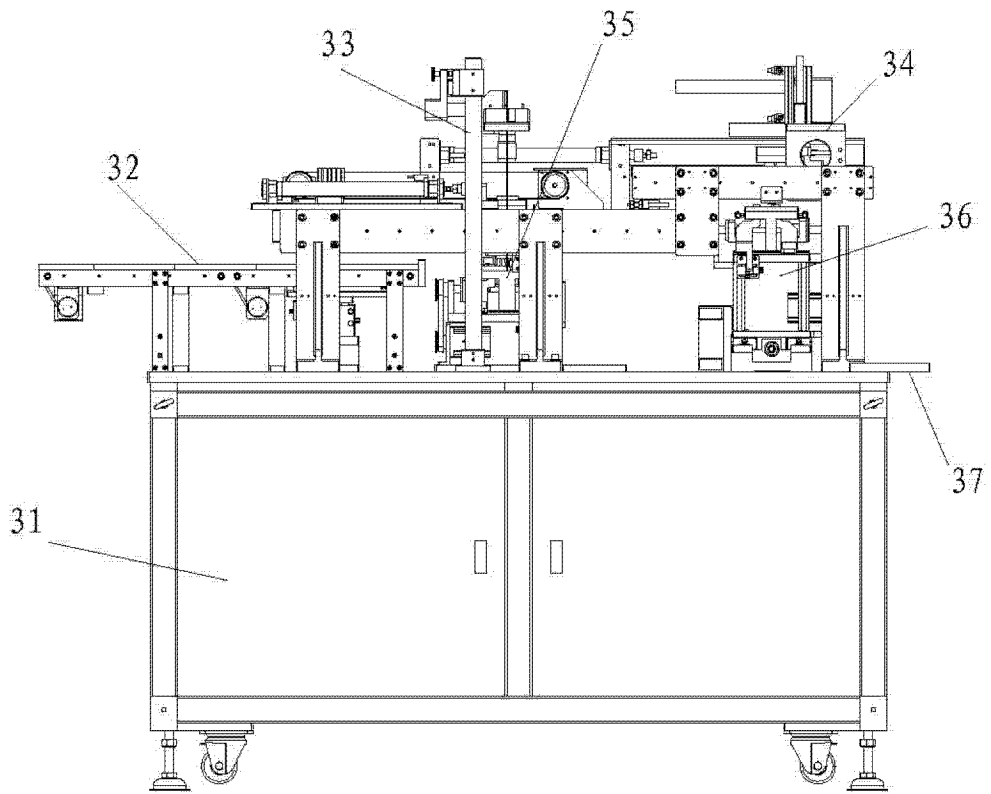


图 2

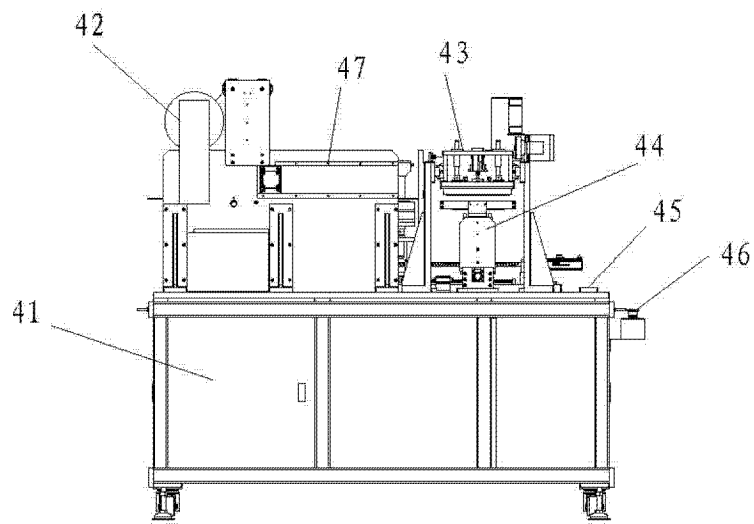


图 3

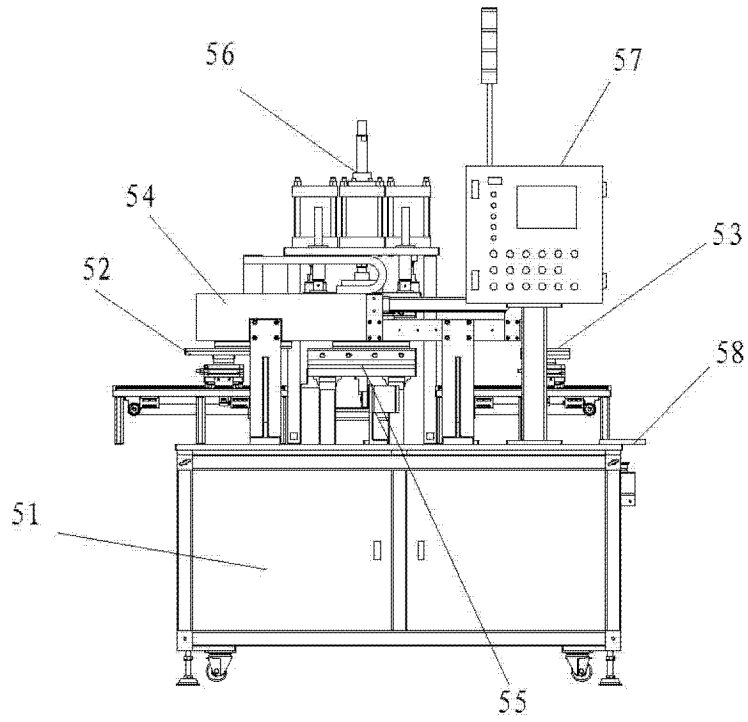


图 4

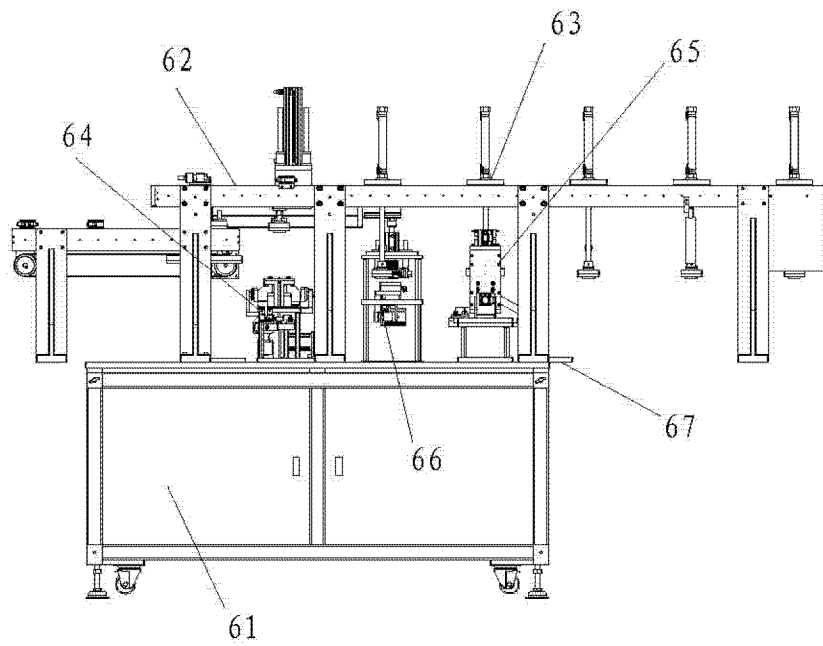


图 5



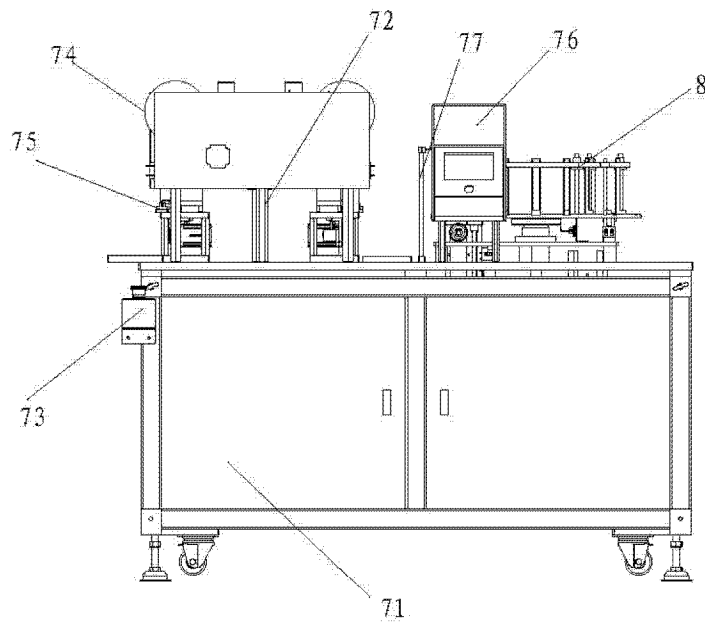


图 6