(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 208684168 U
(45)授权公告日 2019.04.02

(21)申请号 201821242178.7

(22)申请日 2018.08.02

(73)专利权人 苏州硕诺尔自动化设备有限公司
地址 215000 江苏省苏州市吴中区角直镇凌港路3A、5号

(72)发明人 罗正华 张坤 孙丰 司马斌 王永乐 张淼

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243
代理人 顾伯兴

(51)Int.Cl.
B65H 81/00(2006.01)
H01F 41/00(2006.01)

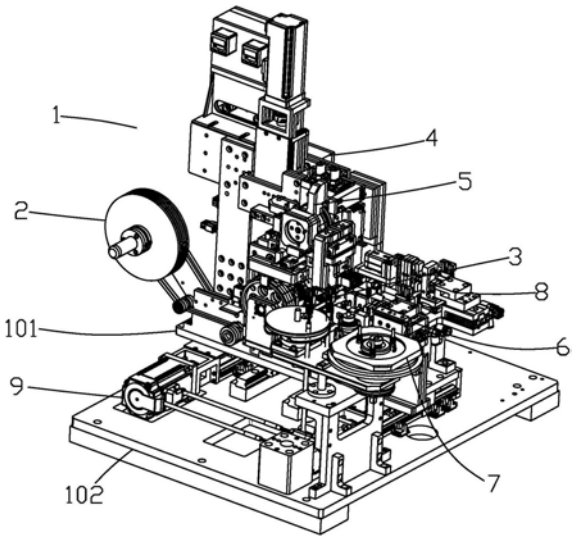
权利要求书2页 说明书5页 附图10页

(54)实用新型名称

一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，属于机械技术领域。所述包高温胶纸装置设置有支撑底板，所述支撑底板上设置有高温胶纸供料结构，所述高温胶纸供料结构的右侧设置有高温胶纸裁切结构，所述多向移动结构上设置有高温胶纸夹取结构，所述高温胶纸夹取结构的右侧设置有铜箔顶料结构，所述铜箔供料结构的后侧设置有高温胶纸贴附结构。本实用新型的有益之处是：通过高温胶纸供料结构输送高温胶纸，通过高温胶纸裁切结构裁切高温胶纸，通过高温胶纸夹取结构夹取裁剪后的高温胶纸，通过铜箔供料结构输送铜箔，通过高温胶纸贴附结构将高温胶纸贴附到铜箔上，从而实现了自动包高温胶纸的目的，本实用新型结构新颖，操作方便。



CN 208684168 U

1.一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，设置有铜箔和高温胶纸，还设置将高温胶纸包到铜箔上的包高温胶纸装置(1)，其特征在于：所述包高温胶纸装置(1)设置有支撑底板(101)，所述支撑底板(101)上设置有高温胶纸供料结构(2)，所述高温胶纸供料结构(2)的右侧设置有高温胶纸裁切结构(3)，所述高温胶纸供料结构(2)的后侧设置有多向移动结构(4)，所述多向移动结构(4)上设置有高温胶纸夹取结构(5)，所述多向移动结构(4)带动所述高温胶纸夹取结构(5)做上下水平移动，所述高温胶纸夹取结构(5)的右侧设置有铜箔顶料结构(6)，所述支撑底板(101)上表面的右侧还设置有铜箔供料结构(7)，所述铜箔供料结构(7)的后侧设置有高温胶纸贴附结构(8)，所述支撑底板(101)的底部设置有前后移动结构(9)，所述前后移动结构(9)的底部设置有底板(102)。

2.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置，其特征在于：所述高温胶纸供料结构(2)设置有供料立板(201)，所述供料立板(201)安装于所述支撑底板(101)上，所述供料立板(201)上设置有高温胶纸供料盘(202)，所述高温胶纸供料盘(202)通过斜立板(203)连接到所述供料立板(201)上，所述斜立板(203)上设置有转向轮(204)，所述供料立板(201)上还设置有限位轮(205)，所述供料立板(201)的右侧设置有棘轮架(206)，所述棘轮架(206)上设置有棘轮(207)，所述棘轮架(206)上还设置有棘轮驱动电机(208)，所述棘轮驱动电机(208)与所述棘轮(207)连接到一起，所述棘轮架(206)的右侧设置有高温胶纸裁切结构(3)。

3.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置，其特征在于：所述高温胶纸裁切结构(3)设置有裁切架(301)，所述裁切架(301)上设置有裁切底板(302)，所述裁切底板(302)上设置有裁切刀架(303)，所述裁切刀架(303)通过刀架压板(304)安装到裁切底板(302)上，所述裁切刀架(303)上设置有裁切刀(305)，所述裁切刀(305)上设置有裁切上板(306)，所述裁切上板(306)将裁切刀(305)连接到裁切刀架(303)上，所述裁切刀架(303)的后侧设置有裁切电缸(307)，所述裁切电缸(307)连接到裁切底板(302)上。

4.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置，其特征在于：所述多向移动结构(4)设置有多个竖直放置的竖直支撑板(401)，所述竖直支撑板(401)上设置有水平放置的水平支撑板(402)，所述水平支撑板(402)的右侧设置有水平移动气缸(403)，所述水平移动气缸(403)的侧边设置有水平导轨(404)，所述水平导轨(404)上设置有水平滑块(405)，所述水平滑块(405)上设置有呈U型结构的水平移动板(406)，所述水平移动气缸(403)的气缸轴连接到所述水平移动板(406)上，所述水平移动板(406)上设置有后侧板(407)，所述后侧板(407)上设置有升降固定板(408)，所述升降固定板(408)的顶部设置有升降气缸(409)，所述升降固定板(408)上设置有升降移动板(410)，所述升降气缸(409)的气缸轴连接到所述升降移动板(410)上，所述升降固定板(408)上设置有升降导轨(411)，所述升降导轨(411)上设置有升降滑块(412)，所述高温胶纸夹取结构(5)连接到升降滑块(412)和升降移动板(410)上。

5.根据权利要求4所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置，其特征在于：所述高温胶纸夹取结构(5)设置夹取支撑板(501)和旋转电机座板(502)，所述夹取支撑板(501)和旋转电机座板(502)通过中间连接板(503)连接到一起，所述夹取支撑板(501)安装于升降移动板(410)上，所述旋转电机座板(502)安装于升降滑块(412)上，所述旋转电机座板(502)上设置有旋转电机(504)，所述旋转电机(504)上设置有旋转连接板(505)，所述旋转连接板

(505)的右侧设置有滑台夹紧气缸(506),所述滑台夹紧气缸(506)的气缸轴上设置有L型移动板(507),所述旋转连接板(505)的左侧设置有中间连接块(508),所述中间连接块(508)的中间设置有气体吸附板(509),所述中间连接块(508)的左右两侧设置有夹取板(510),所述夹取板(510)分别安装于所述L型移动板(507)上,所述夹取板(510)的底部设置有多个夹取爪(511)。

6.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置,其特征在于:所述铜箔顶料结构(6)设置有顶料立板(601),所述顶料立板(601)上设置有顶料横梁(602),所述顶料横梁(602)上设置有顶料气缸(603),所述顶料气缸(603)的气缸轴上设置有顶料支撑板(604)。

7.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置,其特征在于:所述铜箔供料结构(7)设置有供料支撑底板(701),所述供料支撑底板(701)上设置有供料横梁(702),所述供料横梁(702)上设置有供料上支撑板(703),所述供料上支撑板(703)的左侧设置有驱动电机(704),所述驱动电机(704)上设置有驱动编码器(705),所述供料上支撑板(703)的右侧设置有铜箔供料盘(706),所述驱动电机(704)通过驱动连接带(707)连接到铜箔供料盘(706)上,所述铜箔供料盘(706)的侧边设置有铜箔限位挡块(708),所述铜箔限位挡块(708)的侧边设置有铜箔夹取支架(709),所述铜箔夹取支架(709)上设置有多个铜箔夹取滚轮(710),所述铜箔夹取支架(709)的侧边设置有右侧铜箔顶板(711),所述右侧铜箔顶板(711)的侧边设置有铜箔顶料气缸(712),所述铜箔顶料气缸(712)的气缸轴设置有左侧铜箔顶板(713)。

8.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置,其特征在于:所述高温胶纸贴附结构(8)设置有贴附支撑板(801),所述贴附支撑板(801)上设置有贴附横板(802),所述贴附横板(802)的左侧和右侧分别设置有前贴附电缸(803)和后贴附电缸(804),所述前贴附电缸(803)上设置有前贴附板(805),所述后贴附电缸(804)上设置有后贴附板(806),所述前贴附电缸(803)和后贴附电缸(804)之间设置有铜箔张紧板(807)。

9.根据权利要求1所述的用于铜箔的自动包高温胶纸装置,其特征在于:所述前后移动结构(9)设置有多个前后移动电缸(901),所述前后移动电缸(901)安装于所述支撑底板(101)的底部,所述前后移动电缸(901)之间设置有前后移动导轨(902),所述前后移动导轨(902)上设置有前后滑块,所述前后滑块连接于所述支撑底板(101)上。

一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，属于机械技术领域。

背景技术：

[0002] 变压器(Transformer)是利用电磁感应的原理来改变交流电压的装置，主要构件是初级线圈、次级线圈和铁芯(磁芯)。主要功能有：电压变换、电流变换、阻抗变换、隔离、稳压(磁饱和变压器)等。按用途可以分为：电力变压器和特殊变压器(电炉变、整流变、工频试验变压器、调压器、矿用变、音频变压器、中频变压器、高频变压器、冲击变压器、仪用变压器、电子变压器、电抗器、互感器等。

[0003] 变压器在制造的过程中，会在变压器里设置有铜箔，铜箔主要是用来做屏蔽层用的，也就是把初级线圈绕好之后包上一层铜箔再绕次级线圈，把铜箔引出一个头来接地能起到屏蔽作用，而铜箔上还包一圈高温胶纸，因为胶纸粘性大，包高温胶纸的位置度要求高，且容易产品包斜等原因，目前都是人工生产，生产效率低，耗费人力多。

发明内容：

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，以解决行业中面临的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型是通过以下技术方案实现的。

[0006] 一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，设置有铜箔和高温胶纸，还设置将高温胶纸包到铜箔上的包高温胶纸装置，所述包高温胶纸装置设置有支撑底板，所述支撑底板上设置有高温胶纸供料结构，所述高温胶纸供料结构的右侧设置有高温胶纸裁切结构，所述高温胶纸供料结构的后侧设置有多向移动结构，所述多向移动结构上设置有高温胶纸夹取结构，所述多向移动结构带动所述高温胶纸夹取结构做上下水平移动，所述高温胶纸夹取结构的右侧设置有铜箔顶料结构，所述支撑底板上表面的右侧还设置有铜箔供料结构，所述铜箔供料结构的后侧设置有高温胶纸贴附结构，所述支撑底板的底部设置有前后移动结构。

[0007] 作为优选，所述高温胶纸供料结构设置有供料立板，所述供料立板安装于所述支撑底板上，所述供料立板上设置有高温胶纸供料盘，所述高温胶纸供料盘通过斜立板连接到所述供料立板上，所述斜立板上设置有转向轮，所述供料立板上还设置有限位轮，所述供料立板的右侧设置有棘轮架，所述棘轮架上设置有棘轮，所述棘轮架上还设置有棘轮驱动电机，所述棘轮驱动电机与所述棘轮连接到一起，所述棘轮架的右侧设置有高温胶纸裁切结构。

[0008] 作为优选，所述高温胶纸裁切结构设置有裁切架，所述裁切架上设置有裁切底板，所述裁切底板上设置有裁切刀架，所述裁切刀架通过刀架压板安装到裁切底板上，所述裁切刀架上设置有裁切刀，所述裁切刀上设置有裁切上板，所述裁切上板将裁切刀连接到裁切刀架上，所述裁切刀架的后侧设置有裁切电缸，所述裁切电缸连接到裁切底板上。

[0009] 作为优选，所述多向移动结构设置有多个竖直放置的竖直支撑板，所述竖直支撑板上设置有水平放置的水平支撑板，所述水平支撑板的右侧设置有水平移动气缸，所述水平移动气缸的侧边设置有水平导轨，所述水平导轨上设置有水平滑块，所述水平滑块上设置有呈U型结构的水平移动板，所述水平移动气缸的气缸轴连接到所述水平移动板上，所述水平移动板上设置有后侧板，所述后侧板上设置有升降固定板，所述升降固定板的顶部设置有升降气缸，所述升降固定板上设置有升降移动板，所述升降气缸的气缸轴连接到所述升降移动板上，所述升降固定板上设置有升降导轨，所述升降导轨上设置有升降滑块，所述高温胶纸夹取结构连接到升降滑块和升降移动板上。

[0010] 作为优选，所述高温胶纸夹取结构设置夹取支撑板和旋转电机座板，所述夹取支撑板和旋转电机座板通过中间连接板连接到一起，所述夹取支撑板安装于升降移动板上，所述旋转电机座板安装于升降滑块上，所述旋转电机座板上设置有旋转电机，所述旋转电机上设置有旋转连接板，所述旋转连接板的右侧设置有滑台夹紧气缸，所述滑台夹紧气缸的气缸轴上设置有L型移动板，所述旋转连接板的左侧设置有中间连接块，所述中间连接块的中间设置有气体吸附板，所述中间连接块的左右两侧设置有夹取板，所述夹取板分别安装于所述L 型移动板上，所述夹取板的底部设置有多个夹取爪。

[0011] 作为优选，所述铜箔顶料结构设置有顶料立板，所述顶料立板上设置有顶料横梁，所述顶料横梁上设置有顶料气缸，所述顶料气缸的气缸轴上设置有顶料支撑板。

[0012] 作为优选，所述铜箔供料结构设置有供料支撑底板，所述供料支撑底板上设置有供料横梁，所述供料横梁上设置有供料上支撑板，所述供料上支撑板的左侧设置有驱动电机，所述驱动电机上设置有驱动编码器，所述供料上支撑板的右侧设置有铜箔供料盘，所述驱动电机通过驱动连接带连接到铜箔供料盘上，所述铜箔供料盘的侧边设置有铜箔限位挡块，所述铜箔限位挡块的侧边设置有铜箔夹取支架，所述铜箔夹取支架上设置有多个铜箔夹取滚轮，所述铜箔夹取支架的侧边设置有右侧铜箔顶板，所述铜箔顶料板的侧边设置有铜箔顶料气缸，所述铜箔顶料气缸的气缸轴设置有左侧铜箔顶板。

[0013] 作为优选，所述高温胶纸贴附结构设置有贴附支撑板，所述贴附支撑板上设置有贴附横板，所述贴附横板的左侧和右侧分别设置有前贴附电缸和后贴附电缸，所前贴附电缸上设置有前贴附板，所述后贴附电缸上设置有后贴附板，所述前贴附电缸和后贴附电缸之间设置有铜箔张紧板。

[0014] 作为优选，所述前后移动结构设置有多个前后移动电缸，所述前后移动电缸安装于所述支撑底板的底部，所述前后移动电缸之间设置有前后移动导轨，所述前后移动导轨上设置有前后滑块，所述前后滑块连接于所述支撑底板上。

[0015] 与现有技术相比，本实用新型的有益之处是：通过高温胶纸供料结构输送高温胶纸，通过高温胶纸裁切结构裁切高温胶纸，通过高温胶纸夹取结构夹取裁剪后的高温胶纸，通过铜箔供料结构输送铜箔，通过高温胶纸贴附结构将高温胶纸贴附到铜箔上，从而实现了自动包高温胶纸的目的，本实用新型结构新颖，操作方便。

附图说明：

[0016] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0017] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0018] 图2是高温胶纸供料结构、多向移动结构和高温胶纸夹取结构的结构示意图。

[0019] 图3是多向移动结构和高温胶纸夹取结构的结构示意图。

[0020] 图4是高温胶纸供料结构的结构示意图。

[0021] 图5是高温胶纸裁切结构的结构示意图。

[0022] 图6是多向移动结构的主视图。

[0023] 图7是多向移动结构的后视图。

[0024] 图8是高温胶纸夹取结构的结构示意图。

[0025] 图9是夹取支撑板和旋转电机座板以及中间连接板的结构示意图。

[0026] 图10是高温胶纸夹取结构去除夹取支撑板后的结构示意图。

[0027] 图11是夹取板的结构示意图。

[0028] 图12是铜箔顶料结构的结构示意图。

[0029] 图13是铜箔供料结构的主视图。

[0030] 图14是铜箔供料结构的后视图。

[0031] 图15是高温胶纸贴附结构的结构示意图。

[0032] 图16是前后移动结构的结构示意图。

具体实施方式：

[0033] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型进行详细描述：

[0034] 如图1至图3所示，一种用于铜箔的自动包高温胶纸装置，设置有铜箔和高温胶纸，还设置将高温胶纸包到铜箔上的包高温胶纸装置1，所述包高温胶纸装置1设置有支撑底板101，所述支撑底板101上设置有高温胶纸供料结构2，所述高温胶纸供料结构2的右侧设置有高温胶纸裁切结构3，所述高温胶纸供料结构2的后侧设置有多向移动结构4，所述多向移动结构4上设置有高温胶纸夹取结构5，所述多向移动结构4带动所述高温胶纸夹取结构5做上下水平移动，所述高温胶纸夹取结构5的右侧设置有铜箔顶料结构6，所述支撑底板101上表面的右侧还设置有铜箔供料结构7，所述铜箔供料结构7的后侧设置有高温胶纸贴附结构8，所述支撑底板101的底部设置有前后移动结构9，所述前后移动结构9的底部设置有底板102。

[0035] 如图4所示，所述高温胶纸供料结构2设置有供料立板201，所述供料立板 201安装于所述支撑底板101上，所述供料立板201上设置有高温胶纸供料盘 202，所述高温胶纸供料盘202通过斜立板203连接到所述供料立板201上，所述斜立板203上设置有转向轮204，所述供料立板201上还设置有限位轮205，所述供料立板201的右侧设置有棘轮架206，所述棘轮架206上设置有棘轮207，所述棘轮架206上还设置有棘轮驱动电机208，所述棘轮驱动电机208与所述棘轮207连接到一起，所述棘轮架206的右侧设置有高温胶纸裁切结构3。

[0036] 如图5所示，所述高温胶纸裁切结构3设置有裁切架301，所述裁切架301 上设置有裁切底板302，所述裁切底板302上设置有裁切刀架303，所述裁切刀架303通过刀架压板304安装到裁切底板302上，所述裁切刀架303上设置有裁切刀305，所述裁切刀305上设置有裁切上板306，所述裁切上板306将裁切刀305连接到裁切刀架303上，所述裁切刀架303的后侧设置有裁切电缸307，所述裁切电缸307连接到裁切底板302上。

[0037] 如图6至图7所示，所述多向移动结构4设置有多个竖直放置的竖直支撑板401，所

述竖直支撑板401上设置有水平放置的水平支撑板402，所述水平支撑板402的右侧设置有水平移动气缸403，所述水平移动气缸403的侧边设置有水平导轨404，所述水平导轨404上设置有水平滑块405，所述水平滑块405上设置有呈U型结构的水平移动板406，所述水平移动气缸403的气缸轴连接到所述水平移动板406上，所述水平移动板406上设置有后侧板407，所述后侧板 407上设置有升降固定板408，所述升降固定板408的顶部设置有升降气缸409，所述升降固定板408上设置有升降移动板410，所述升降气缸409的气缸轴连接到所述升降移动板410上，所述升降固定板408上设置有升降导轨411，所述升降导轨411上设置有升降滑块412，所述高温胶纸夹取结构5连接到升降滑块 412和升降移动板410上。

[0038] 如图8至图11所示，所述高温胶纸夹取结构5设置夹取支撑板501和旋转电机座板502，所述夹取支撑板501和旋转电机座板502通过中间连接板503连接到一起，所述夹取支撑板501安装于升降移动板410上，所述旋转电机座板 502安装于升降滑块412上，所述旋转电机座板502上设置有旋转电机504，所述旋转电机504上设置有旋转连接板505，所述旋转连接板505的右侧设置有滑台夹紧气缸506，所述滑台夹紧气缸506的气缸轴上设置有L型移动板507，所述旋转连接板505的左侧设置有中间连接块508，所述中间连接块508的中间设置有气体吸附板509，所述中间连接块508的左右两侧设置有夹取板510，所述夹取板510分别安装于所述L型移动板507上，所述夹取板510的底部设置有多个夹取爪511。

[0039] 如图12所示，所述铜箔顶料结构6设置有顶料立板601，所述顶料立板601 上设置有顶料横梁602，所述顶料横梁602上设置有顶料气缸603，所述顶料气缸603的气缸轴上设置有顶料支撑板604。

[0040] 如图13至图14所示，所述铜箔供料结构7设置有供料支撑底板701，所述供料支撑底板701上设置有供料横梁702，所述供料横梁702上设置有供料上支撑板703，所述供料上支撑板703的左侧设置有驱动电机704，所述驱动电机704 上设置有驱动编码器705，所述供料上支撑板703的右侧设置有铜箔供料盘706，所述驱动电机704通过驱动连接带707连接到铜箔供料盘706上，所述铜箔供料盘706的侧边设置有铜箔限位挡块708，所述铜箔限位挡块708的侧边设置有铜箔夹取支架709，所述铜箔夹取支架709上设置有多个铜箔夹取滚轮710，所述铜箔夹取支架709的侧边设置有右侧铜箔顶板711，所述右侧铜箔顶板711的侧边设置有铜箔顶料气缸712，所述铜箔顶料气缸712的气缸轴设置有左侧铜箔顶板713。

[0041] 如图15所示，所述高温胶纸贴附结构8设置有贴附支撑板801，所述贴附支撑板801上设置有贴附横板802，所述贴附横板802的左侧和右侧分别设置有前贴附电缸803和后贴附电缸804，所述前贴附电缸803上设置有前贴附板805，所述后贴附电缸804上设置有后贴附板806，所述前贴附电缸803和后贴附电缸 804之间设置有铜箔张紧板807。

[0042] 如图16所示，所述前后移动结构9设置有多个前后移动电缸901，所述前后移动电缸901安装于所述支撑底板101的底部，所述前后移动电缸901之间设置有前后移动导轨902，所述前后移动导轨902上设置有前后滑块，所述前后滑块连接于所述支撑底板101上。

[0043] 使用时，将高温胶纸放置到高温胶纸供料盘202上，将高温胶纸通过转向轮204和限位轮205缠绕到棘轮架206上设置有棘轮207上，启动棘轮驱动电机208带动棘轮207转动，从而通过棘轮207带动高温胶纸转动，由于所述棘轮架206的右侧设置有高温胶纸裁切结构3，当高温胶纸在转动的时候，启动裁切电缸307，裁切电缸307在启动的时候，推动裁切刀架303前后移动，而裁切刀架303上设置有裁切刀305，这样裁切刀305就随着裁切刀架303前后

移动，裁切刀305在前后移动的时候，就对高温胶纸进行裁切。

[0044] 当高温胶纸被裁切刀305裁切好以后，启动高温胶纸夹取结构5，首先启动气体吸附板509，通过气体吸附板509将裁切好的高温胶纸吸附住，然后再启动滑台夹紧气缸506，通过滑台夹紧气缸506带动L型移动板507移动，而L型移动板507上设置有夹取板510，而夹取板510的底部设置有多个夹取爪511，这样滑台夹紧气缸506在启动的时候，会通过气缸轴带动L型移动板507移动，而夹取板510是固定到L型移动板507上，这样夹取板510就随着滑台夹紧气缸506的气缸轴移动，而夹取板510上设置有夹取爪511，这样夹取爪511就将裁切好的高温胶纸夹住即可。

[0045] 当裁切好的高温胶纸被夹取板510夹取好以后，启动旋转电机504，旋转电机504带动旋转连接板505进行旋转，而夹取板510是安装到旋转连接板505 上的，这样旋转连接板505在旋转的时候，带动夹取板510进行旋转，这样夹取板510带动裁切好的高温胶纸进行翻转，翻转后的高温胶纸被送到铜箔顶料结构6的侧边。

[0046] 在铜箔供料结构7上设置有铜箔供料盘706，将铜箔放置到铜箔供料盘706 上，同时将铜箔的一端穿插到铜箔夹取滚轮710中，同时将铜箔的一端继续放置到铜箔顶料结构6的侧边，直至将铜箔的一端放置到高温胶纸贴附结构8中，将铜箔插入到前贴附板805和后贴附板806之间，在高温胶纸贴附结构8的侧边设置有卷料装置，通过卷料装置将贴附好的铜箔进行卷料即可。

[0047] 启动供料上支撑板703上的驱动电机704，驱动电机704通过驱动连接带 707带动铜箔供料盘706转动进而进行铜箔放料，当高温胶纸夹取结构5将裁切好的高温胶纸进行吸附并翻转以后，铜箔经过铜箔顶料结构6的时候，高温胶纸夹取结构5直接将裁切好的高温胶纸贴附到铜箔上，贴附高温胶纸的铜箔移动到前贴附板805和后贴附板806之间，同时启动前贴附电缸803和后贴附电缸804，通过前贴附电缸803和后贴附电缸804带动前贴附板805和后贴附板 806前后移动，从而通过前贴附板805和后贴附板806的前后移动将高温胶纸更牢固到贴附到铜箔上即可，从而实现了将高温胶纸贴附到铜箔上的目的，从而提高了贴附效率，提高了贴附的合格率。

[0048] 需要强调的是：以上仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

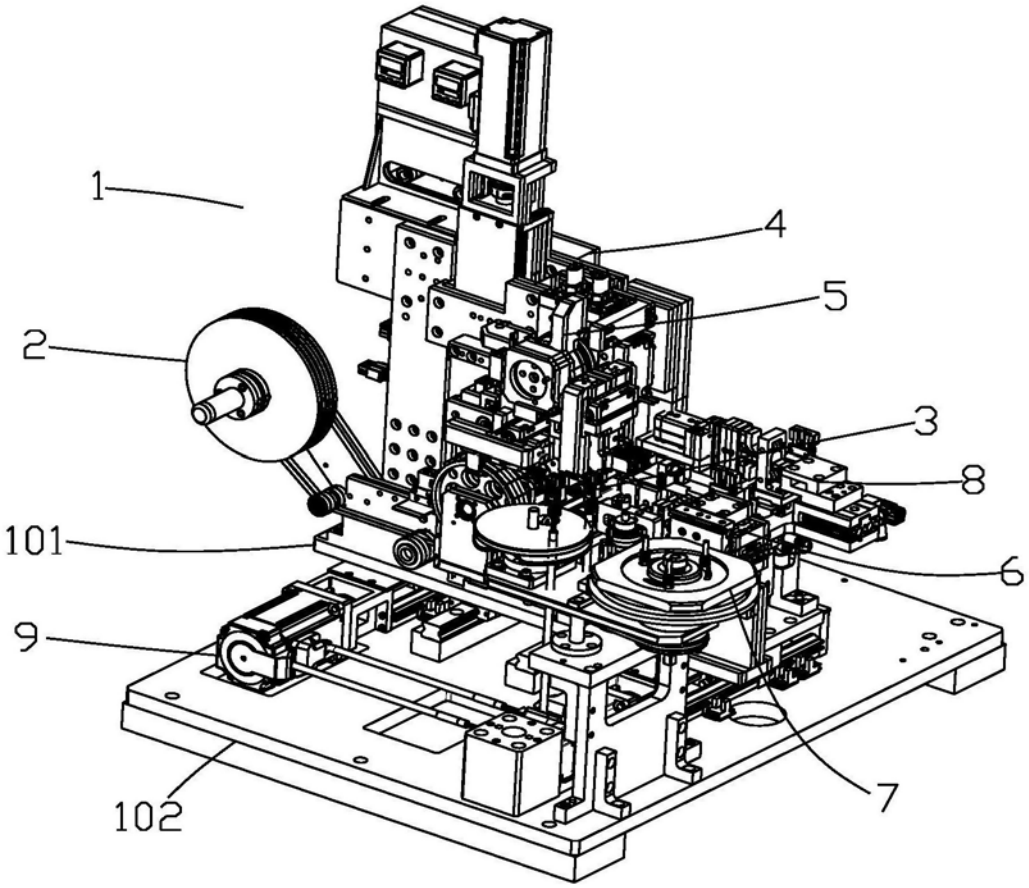


图1

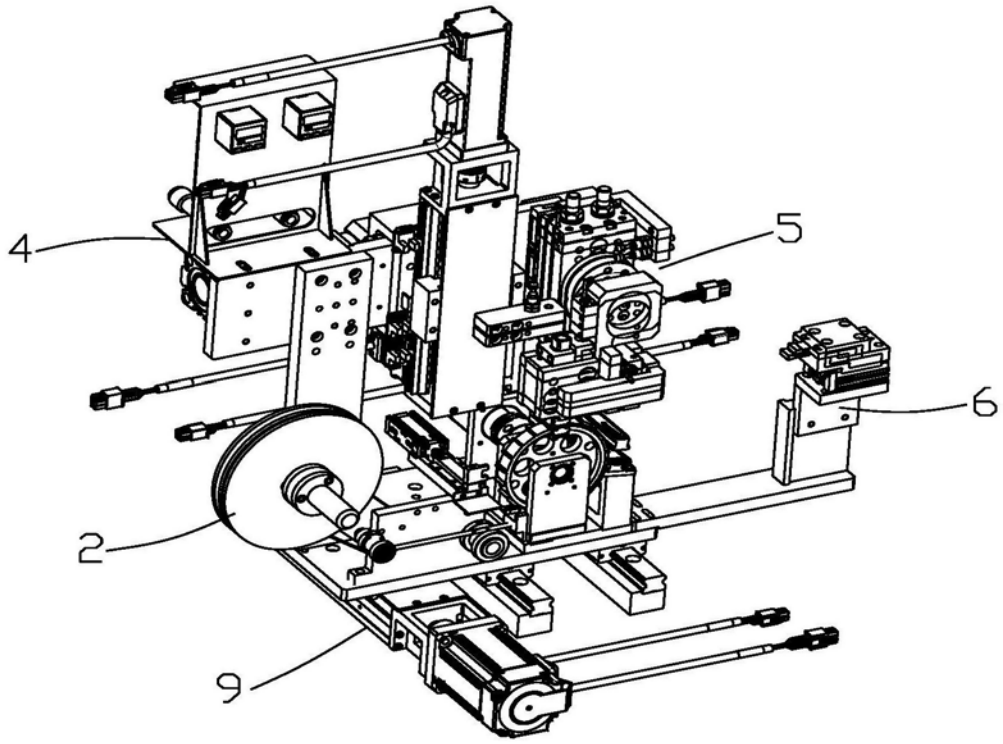


图2

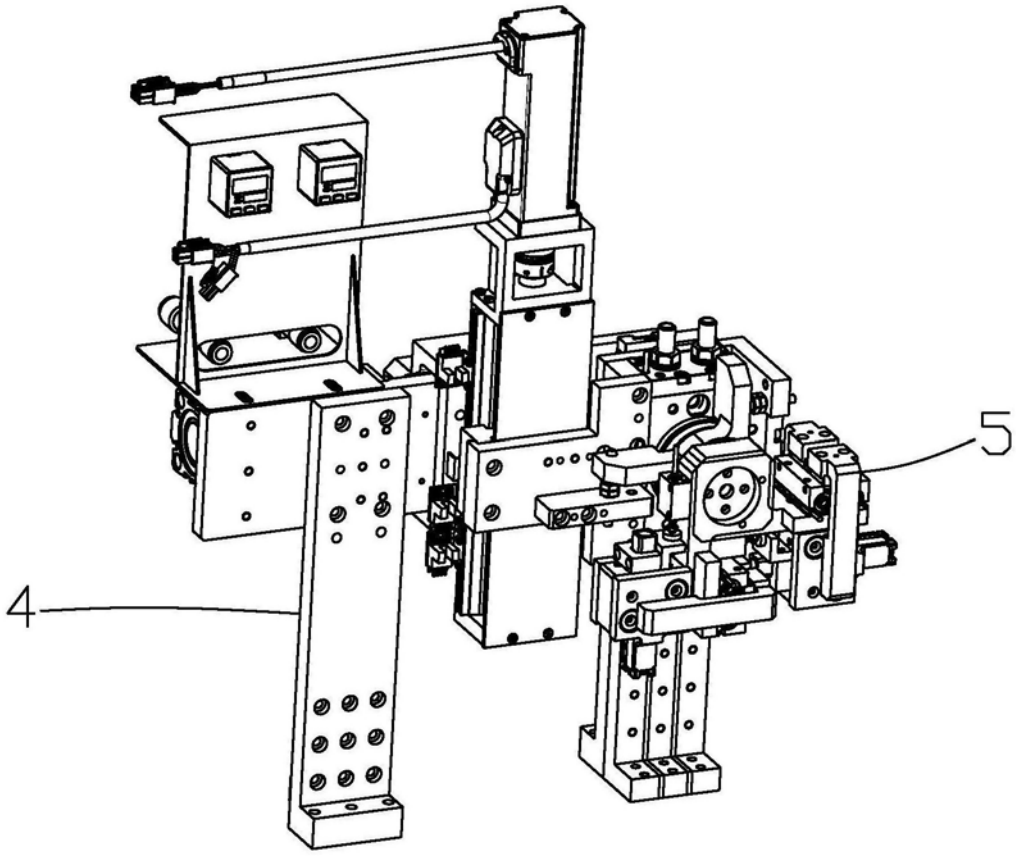


图3

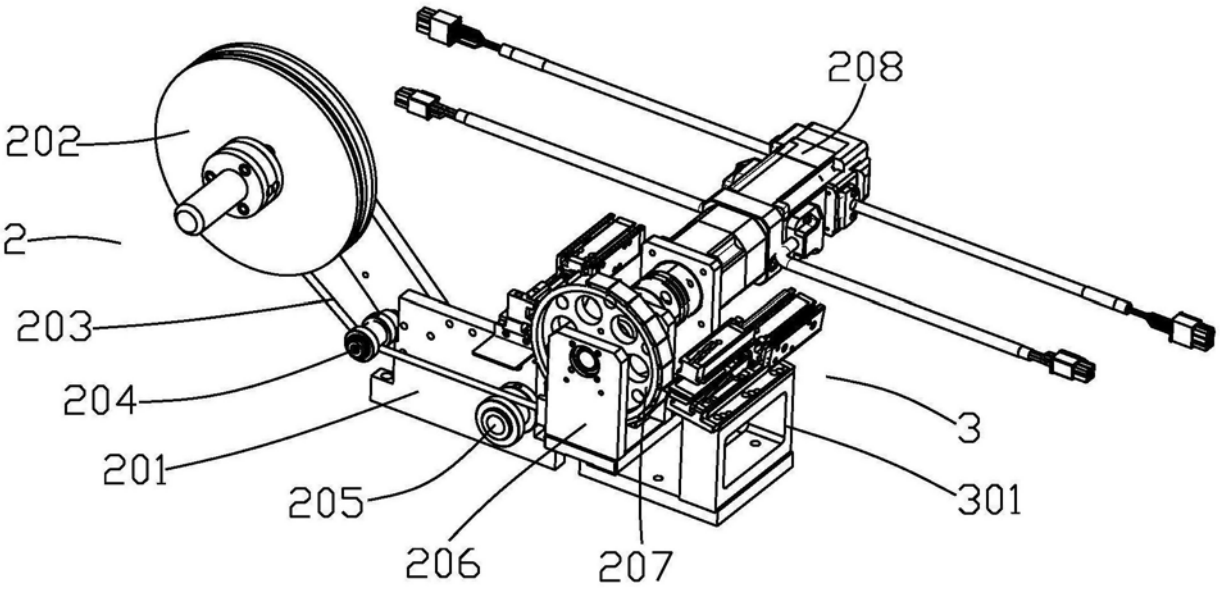


图4

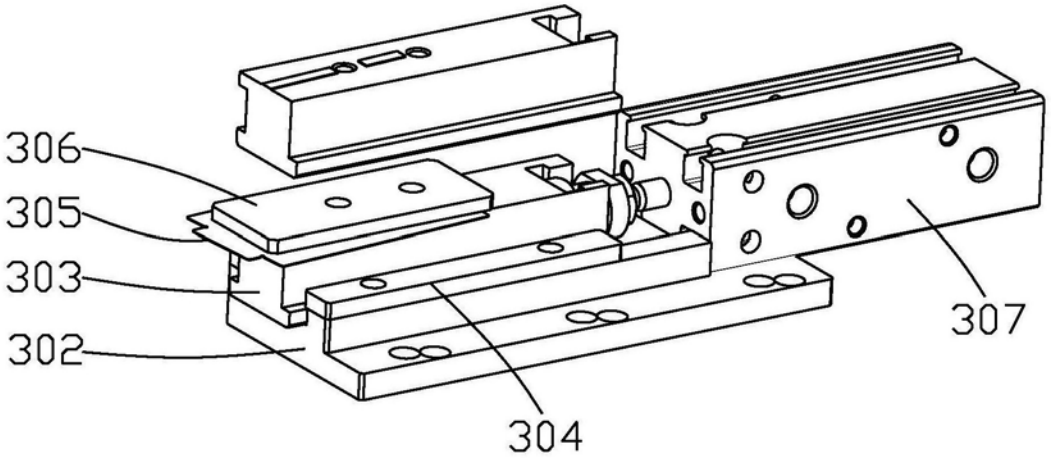


图5

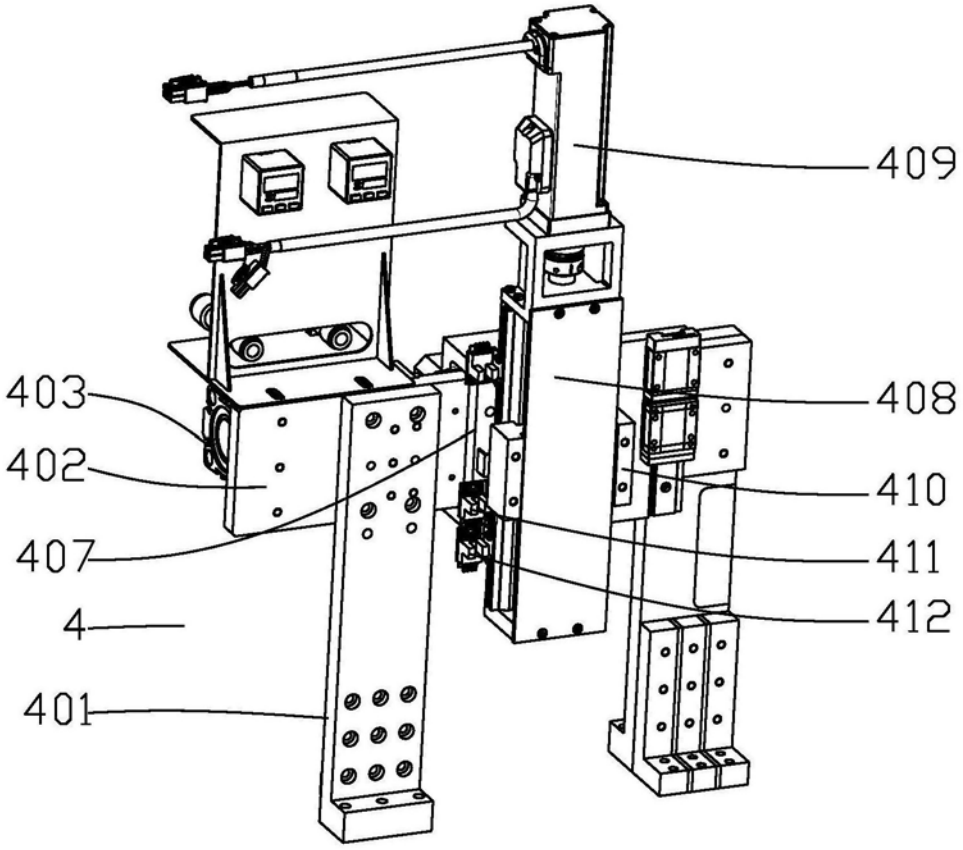


图6

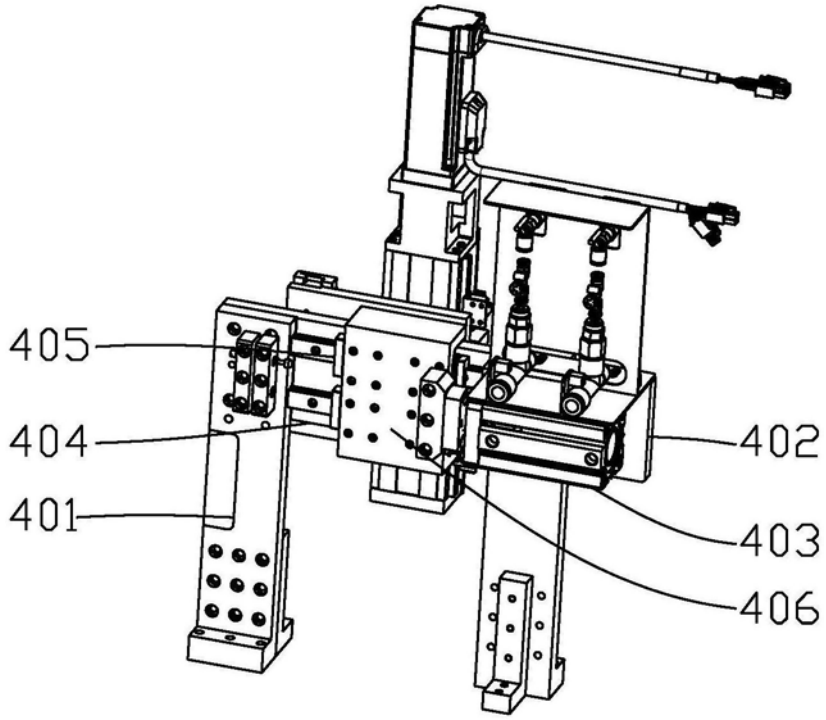


图7

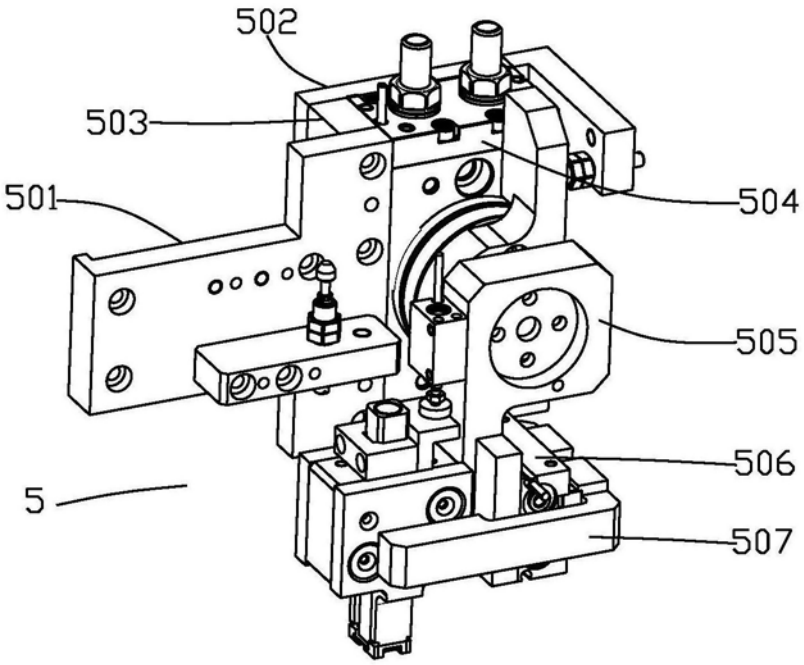


图8

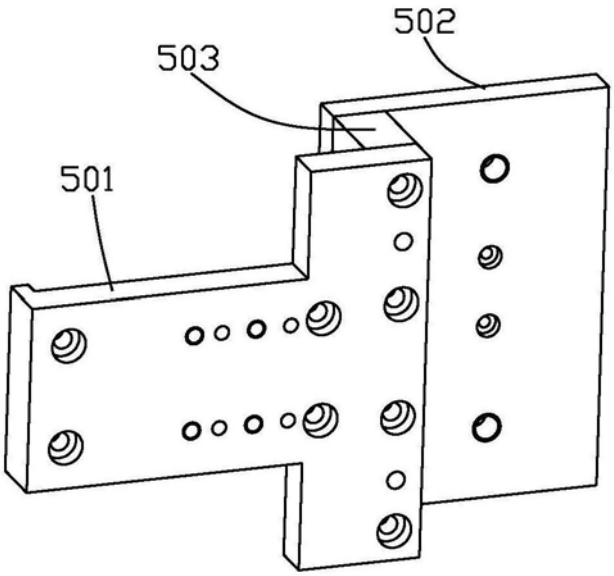


图9

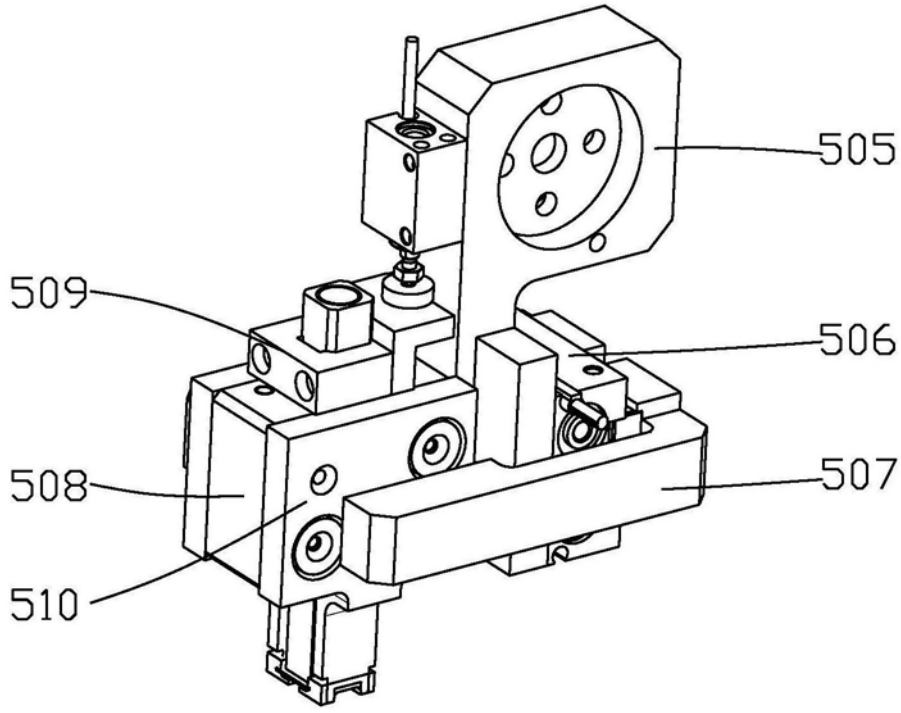


图10

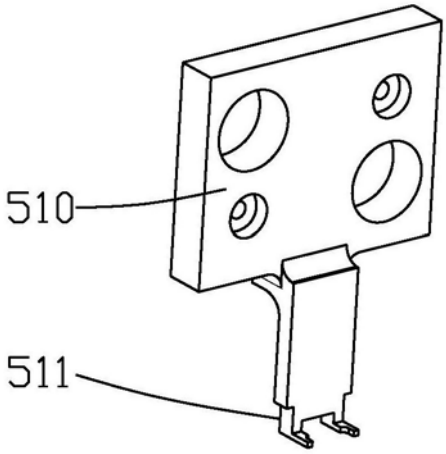


图11

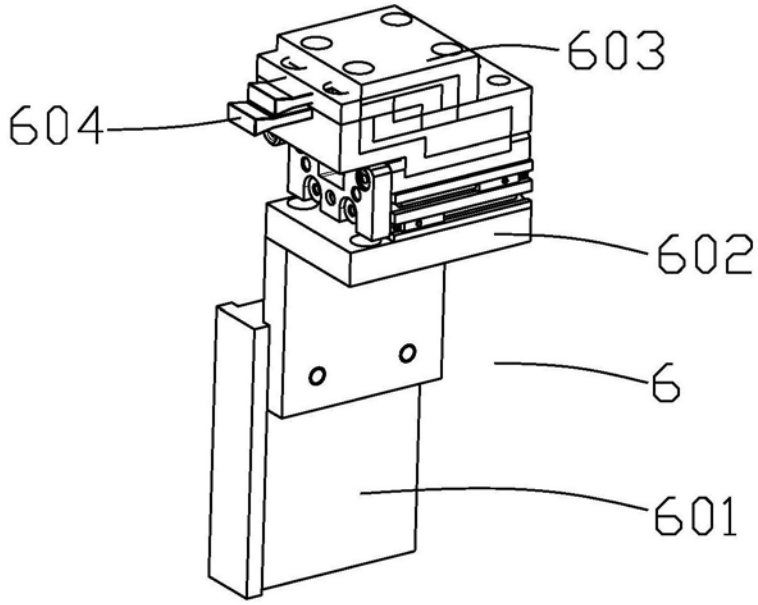


图12

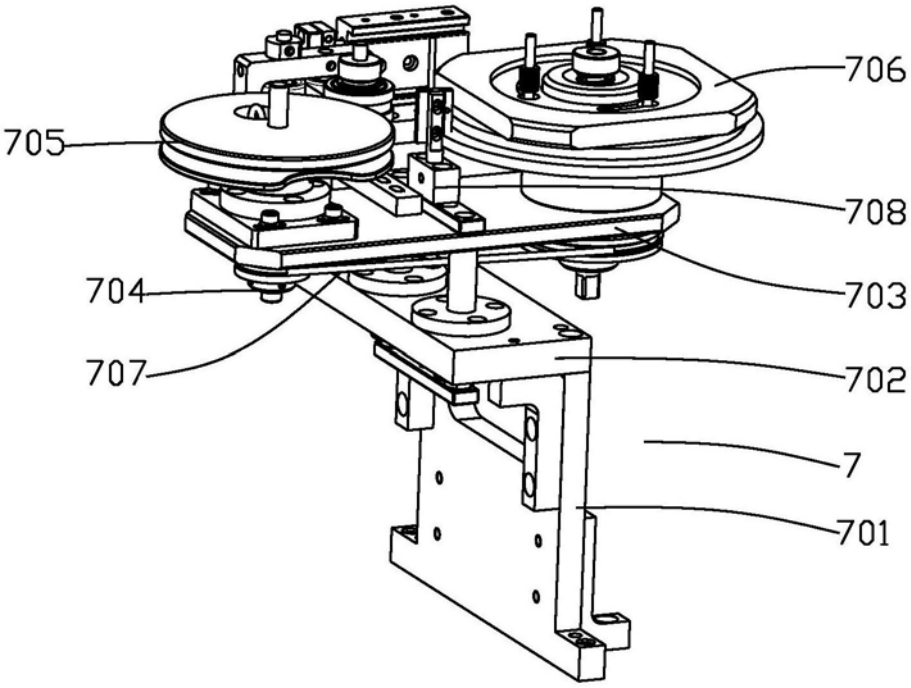


图13

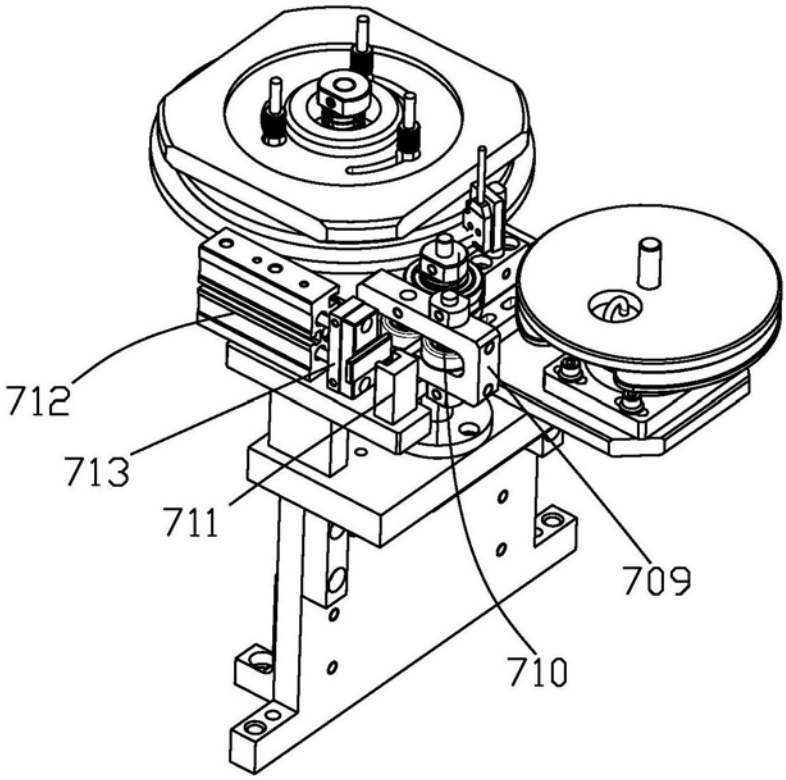


图14

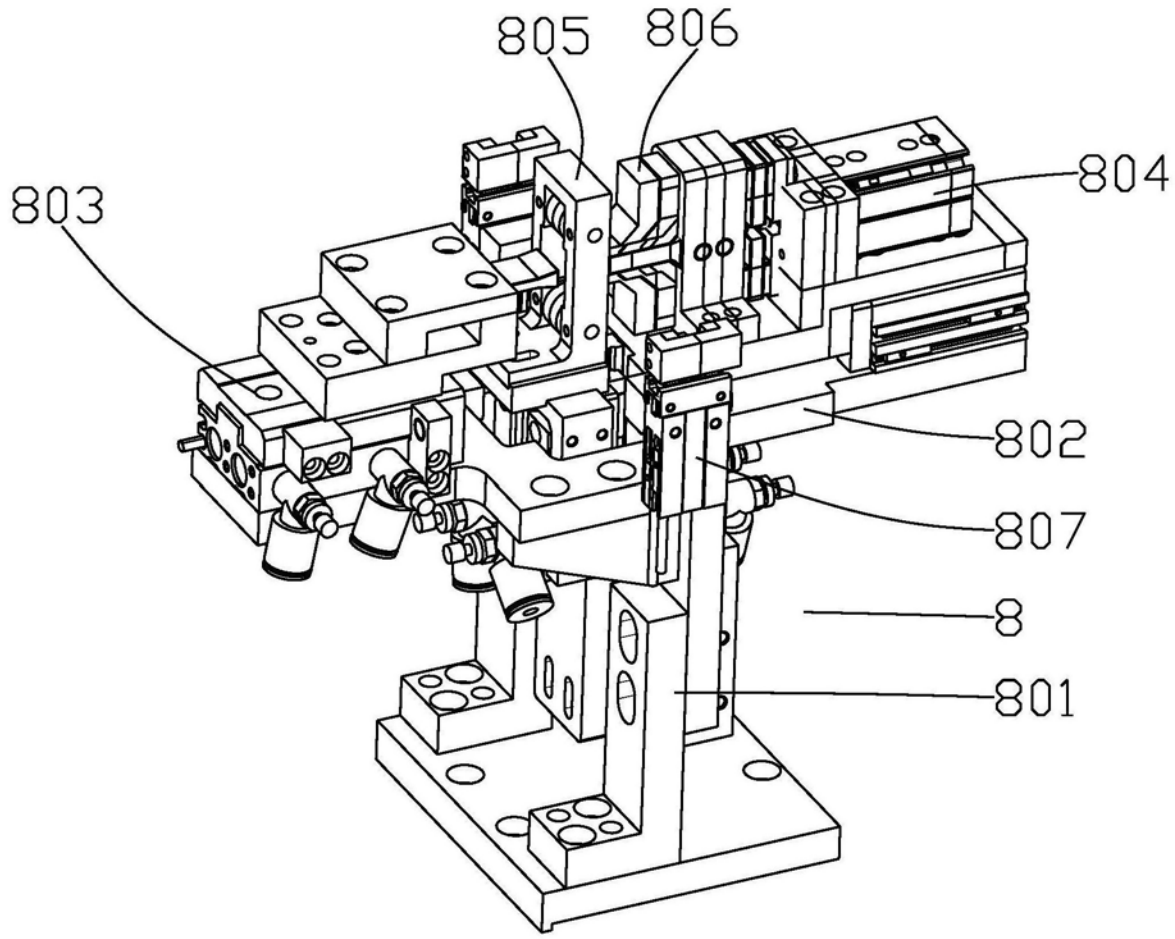


图15

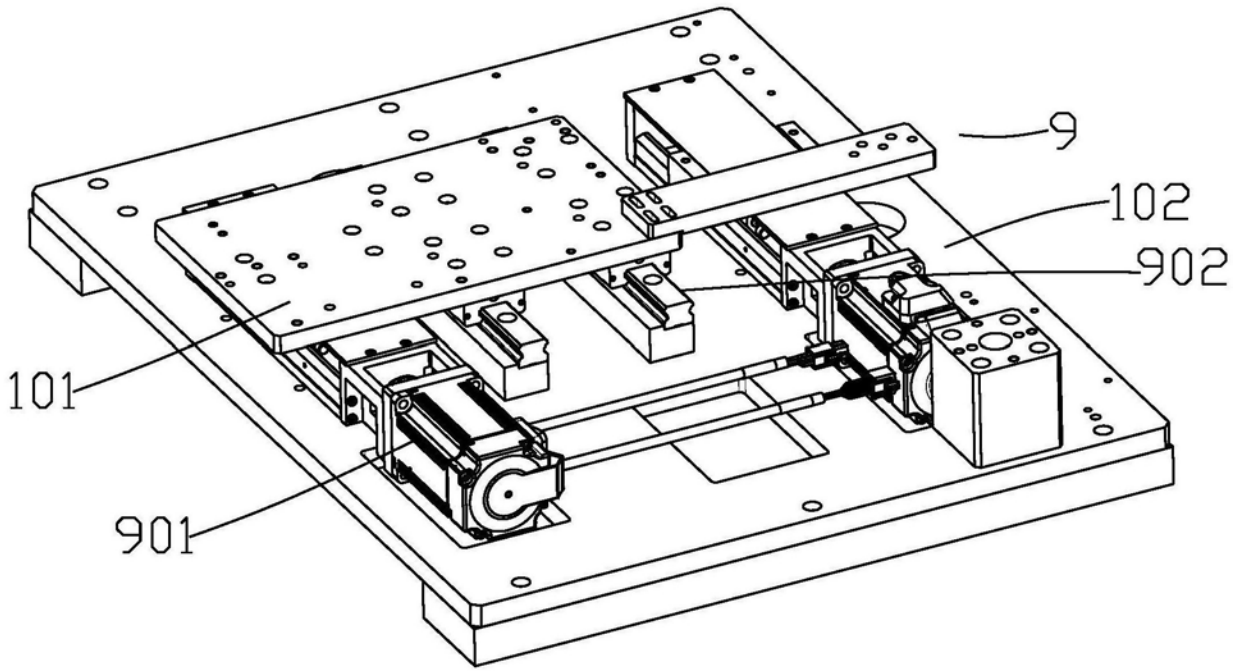


图16