



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203143051 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 21

(21) 申请号 201320087703. 3

(22) 申请日 2013. 02. 27

(73) 专利权人 苏州杰锐思自动化设备有限公司

地址 215000 江苏省苏州市沧浪区东环路
657 号(创智赢家) B 栋 609 室

(72) 发明人 卿胜中

(51) Int. Cl.

B65B 33/02 (2006. 01)

B65B 61/06 (2006. 01)

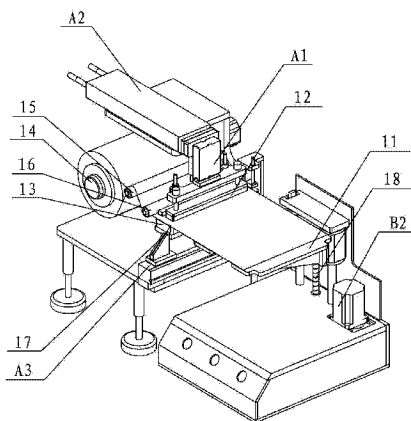
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种保护膜裁切机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种保护膜裁切机,包括依次设置的送料装置、压料装置、切料装置和托板;压料装置包括上压料机构和下压料机构,上压料机构包括压块和驱动压块下行进行压料的气缸,下压料机构包括载料板和固定在载料板侧端的抽真空吸管,载料板上设置有数排吸风口;送料装置包括上料辊和驱动上料辊转动的电机,从上料辊上拉出的保护膜从载料板和压块之间穿过;切料装置包括刀片及驱动刀片移动的气缸。托板上放置显示屏,上、下压料机构启动将保护膜贴覆在显示屏上,刀片将保护膜切断,实现了裁切和贴覆两个工序在同一台机器上完成的目的,有效地提高了生产效率、降低了生产成本。



1. 一种保护膜裁切机,其特征在于,包括依次设置的送料装置、压料装置、切料装置和托板;所述压料装置包括上压料机构和下压料机构,所述上压料机构包括压块和驱动压块下行进行压料的气缸,所述下压料机构包括载料板和固定在所述载料板侧端的抽真空吸管,所述载料板上设置有数排吸风口;所述送料装置包括上料辊和驱动上料辊转动的电机,从所述上料辊上拉出的保护膜从所述载料板和压块之间穿过;所述切料装置包括刀片及驱动刀片移动的气缸。

2. 根据权利要求1所述的一种保护膜裁切机,其特征在于,所述托板上设置有升降机构。

3. 根据权利要求2所述的一种保护膜裁切机,其特征在于,所述升降机构包括螺纹杆和驱动螺纹杆进行啮合转动的电机。

4. 根据权利要求1所述的一种保护膜裁切机,其特征在于,所述送料装置还包括顶辊和压辊。

5. 根据权利要求1所述的一种保护膜裁切机,其特征在于,所述上压料机构中气缸的缸体与一水平放置的气缸的伸缩杆相固定。

一种保护膜裁切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种保护膜裁切机。

背景技术

[0002] 为了保护液晶显示屏的表面不被划伤和污染,通常采用保护膜覆盖在显示屏的表面。目前,保护膜的裁切和贴覆两个工序是分开在不同机器上进行操作的,不仅费时费力,生产效率低下,而且还增加了生产成本。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种保护膜裁切机,以实现保护膜的裁切和贴覆两个工序在同一台机器上完成的目的,有效地提高生产效率、降低生产成本。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种保护膜裁切机,包括依次设置的送料装置、压料装置、切料装置和托板;所述压料装置包括上压料机构和下压料机构,所述上压料机构包括压块和驱动压块下行进行压料的气缸,所述下压料机构包括载料板和固定在所述载料板侧端的抽真空吸管,所述载料板上设置有数排吸风口;所述送料装置包括上料辊和驱动上料辊转动的电机,从所述上料辊上拉出的保护膜从所述载料板和压块之间穿过;所述切料装置包括刀片及驱动刀片移动的气缸。

[0006] 优选的,所述托板上设置有升降机构。

[0007] 优选的,所述升降机构包括螺纹杆和驱动螺纹杆进行啮合转动的电机。

[0008] 优选的,所述送料装置还包括顶辊和压辊。

[0009] 优选的,所述上压料机构中气缸的缸体与一水平放置的气缸的伸缩杆相固定。

[0010] 通过上述技术方案,本实用新型提供的保护膜裁切机,托板上放置显示屏,当保护膜被送至显示屏上后,上、下压料机构启动将保护膜压紧,由于压块的压力作用,保护膜被贴覆在了显示屏上,最后刀片快速前进将保护膜切断,实现了保护膜的裁切和贴覆两个工序在同一台机器上完成的目的,有效地提高了生产效率、降低了机器的采购成本、人力成本和生产成本。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0012] 图1为本实用新型实施例所公开的一种保护膜裁切机结构示意图。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 本实用新型提供了一种保护膜裁切机,如图 1 所示,包括依次设置的送料装置、压料装置、切料装置和托板 11。

[0015] 其中,压料装置包括上压料机构和下压料机构,上压料机构包括压块 12 和驱动压块 12 下行进行压料的气缸 A1,下压料机构包括载料板 13 和固定在载料板 13 侧端的抽真空吸管,载料板 13 上设置有数排吸风口。从抽真空吸管中向外抽空气,将保护膜吸附在载料板 13 上,然后使压块 12 下压将保护膜压紧,防止保护膜再裁切时起皱;同时,由于压块 12 的压力作用,保护膜被贴覆在了显示屏上。上压料机构中气缸 A1 的缸体与一水平放置的气缸 A2 的伸缩杆相固定,气缸 A2 用来调节压块 12 的位置。

[0016] 送料装置包括上料辊 14 和驱动上料辊 14 转动的电机 B1,从上料辊 14 上拉出的保护膜从载料板 13 和压块 12 之间穿过。送料装置还包括顶辊 15 和压辊 16,两者与上料辊 14 相配合将保护膜张紧。

[0017] 切料装置包括刀片 17 及驱动刀片 17 移动的气缸 A3。

[0018] 托板 11 上设置有升降机构。升降机构包括螺纹杆 18 和驱动螺纹杆 18 进行啮合转动的电机 B2。托板 11 的高度根据显示屏的厚度进行调节,始终保持显示屏的上平面与所述载料板 13 的上平面平行。

[0019] 托板 11 上放置显示屏,当保护膜被送至显示屏上后,上、下压料机构启动将保护膜压紧,由于压块的压力作用,保护膜被贴覆在了显示屏上,最后刀片 17 快速前进将保护膜切断,实现了保护膜的裁切和贴覆两个工序在同一台机器上完成的目的,有效地提高了生产效率、降低了机器的采购成本、人力成本和生产成本。

[0020] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

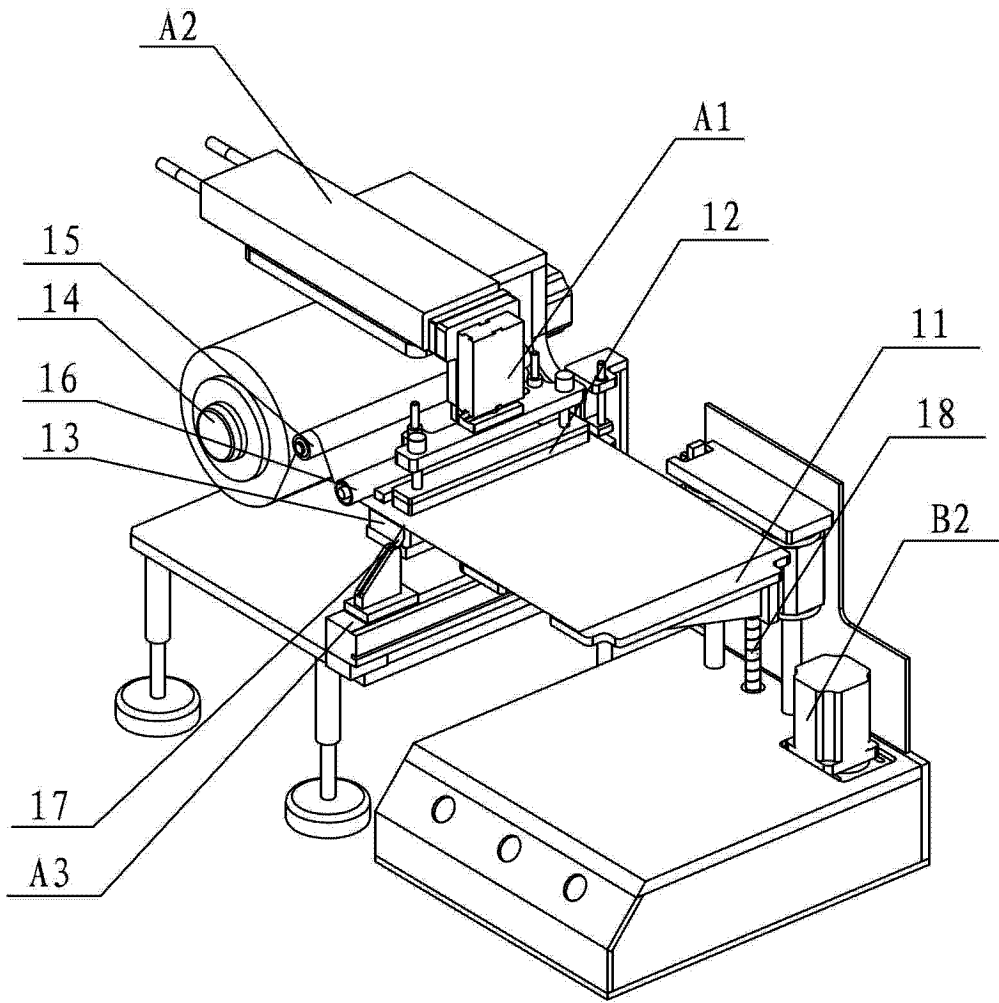


图 1