(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 205132667 U
(45)授权公告日 2016.04.06

(21)申请号 201520973004.8

(22)申请日 2015.11.30

(73)专利权人 福建友和胶粘科技实业有限公司
地址 350301 福建省福州市福清市融侨经济技术开发区光电园区

(72)发明人 林克波 黄志洪 蒋政

(51)Int.Cl.
B65H 19/26(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)
B65H 23/34(2006.01)

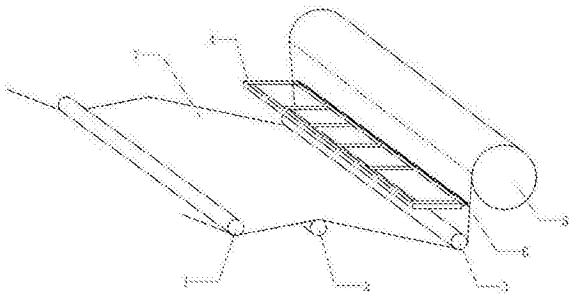
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型涂布收卷装置

(57)摘要

本实用新型提供了一种新型涂布收卷装置，包括导引辊、抬膜辊、压膜辊，导引辊、抬膜辊、压膜辊从左到右依次设置，压膜辊的上方依次设置有砍刀架、卷膜辊，压膜辊、砍刀架、卷膜辊之间相互平行，砍刀架可以在水平方向上左右移动，砍刀架设置有砍膜刀。本实用新型所提供的新型涂布收卷装置收卷时，可以使所收的膜平整光滑，无皱纹，有效地提高了产品良品率，大大降低了生产成本，此外，还可以通过砍刀架上的砍膜刀进行机械断膜，断膜位置准确工整，断膜简捷快速。



CN 205132667 U

1.一种新型涂布收卷装置，其特征在于：所述新型涂布收卷装置包括导引辊、抬膜辊、压膜辊，所述导引辊、抬膜辊、压膜辊从左到右依次设置，所述压膜辊的上方依次设置有砍刀架、卷膜辊，压膜辊、砍刀架、卷膜辊之间相互平行，所述砍刀架可以在水平方向上左右移动，砍刀架设置有砍膜刀。

一种新型涂布收卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种胶带生产设备，特别是一种涂布收卷装置。

背景技术

[0002] 国内现有胶粘带加工行业中，所生产出的透明胶带最大的不足或者缺陷主要表现在涂布生产出的半成品膜收卷过程复杂，经过的程序多，很容易造成皱折，而且收卷时人工用刀切断半成品膜，也会引起半成品膜切断部位收拢皱折，产生大量残次品，既影响产品质量，又加大生产成本。此外，人工用刀切断半成品膜，操作麻烦，且容易切偏。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型提供了一种新型涂布收卷装置，其采用的技术方案如下：

[0004] 一种新型涂布收卷装置，包括导引辊、抬膜辊、压膜辊，所述导引辊、抬膜辊、压膜辊从左到右依次设置，所述压膜辊的上方依次设置有砍刀架、卷膜辊，压膜辊、砍刀架、卷膜辊之间相互平行，所述砍刀架可以在水平方向上左右移动，砍刀架设置有砍膜刀。导引辊用于将涂布生产出的半成品膜进行导引，然后抬膜辊将半成品膜抬起，压膜辊将半成品膜再下压，从而使其在收卷过程中保持张力，最后卷膜辊将半成品膜卷起；当一卷收满时，砍刀架可以向右移动，砍膜刀快速砍断半成品膜，断口迅速贴在卷膜辊上，避免了皱折的产生，然后满卷被收下，继续进行下一卷半成品膜的收卷工作。

[0005] 通过上述技术方案的实现，本实用新型所提供的新型涂布收卷装置收卷时，可以使所收的膜平整光滑，无皱纹，有效地提高了产品良品率，大大降低了生产成本，此外，还可以通过砍刀架上的砍膜刀进行机械断膜，断膜位置准确工整，断膜简捷快速。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型所提供新型涂布收卷装置的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 为了更好的对本实用新型进行阐述，下面将结合附图作详细说明。

[0008] 如图1所示，一种新型涂布收卷装置，包括导引辊1、抬膜辊2、压膜辊3，导引辊1、抬膜辊2、压膜辊3从左到右依次设置，压膜辊3的上方依次设置有砍刀架4、卷膜辊5，压膜辊3、砍刀架4、卷膜辊5之间相互平行，砍刀架4可以在水平方向上左右移动，砍刀架4设置有砍膜刀6。此种新型涂布收卷装置在运行时，导引辊1将涂布生产出的半成品膜7进行导引，然后抬膜辊2将半成品膜7抬起，压膜辊3将半成品膜7再下压，从而使其在收卷过程中保持张力，最后卷膜辊5将半成品膜7卷起；当一卷收满时，砍刀架4可以向右移动，砍膜刀6快速砍断半成品膜7，断口迅速贴在卷膜辊5上，避免了皱折的产生，然后满卷被收下，继续进行下一卷半成品膜7的收卷工作。

[0009] 上述具体实施例不能认为是对本实用新型的进一步限定，本领域技术人员根据本实用新型内容作出的非实质性改变均应落入本实用新型保护范围内。

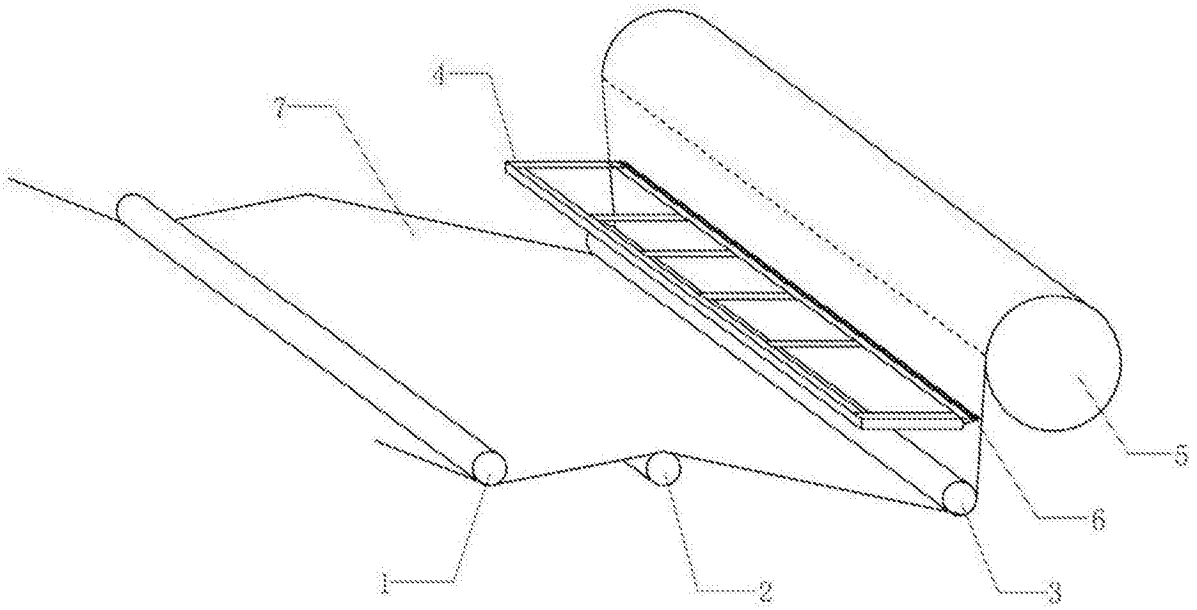


图1