



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201856433 U

(45) 授权公告日 2011.06.08

(21) 申请号 201020578380.4

(22) 申请日 2010.10.27

(73) 专利权人 深圳威林办公设备有限公司

地址 518000 广东省深圳市南山区科技园科苑南路 1001 号中地大厦 C302

(72) 发明人 高慧岗

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标事务所(普通合伙) 44288

代理人 廖平

(51) Int. Cl.

B32B 37/06(2006.01)

B32B 38/18(2006.01)

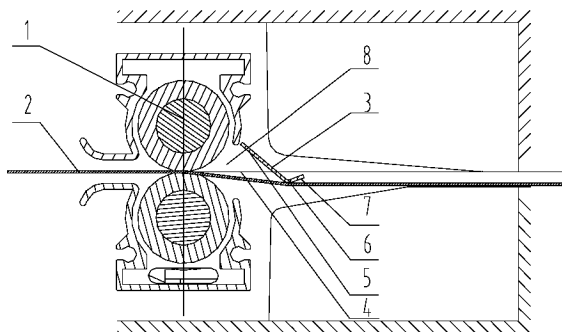
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种过胶机的过胶结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种过胶机的过胶结构,包括两个相外切的胶辊,钩状出胶导向片,所述导向片为金属片,数量为一,位于出胶口处并挡出胶口;所述导向片的顶端低于所述两胶辊的切线。本实用新型使过胶效果大大改善,平整无波浪,用于温度开关电路过胶机时,还可以节省温度控制开关使用的数量及其连线,从而大大降低了产品的成本。



1. 一种过胶机的过胶结构,包括两个相外切的胶辊,钩状出胶导向片,其特征在于,所述导向片数量为一,位于出胶口处并挡住出胶口;所述导向片的顶端低于所述两胶辊的切线。

2. 如权利要求1所述的一种过胶机的过胶结构,其特征在于,所述顶端与所述切线之间的垂直距离为1-5mm。

3. 如权利要求1或2所述的一种过胶机的过胶结构,其特征在于,所述顶端呈倒三角形或半圆形或梯形。

4. 如权利要求1所述的一种过胶机的过胶结构,其特征在于,所述导向片的后端沿远离胶膜的垂直方向翘起或平行于胶膜。

5. 如权利要求1所述的一种过胶机的过胶结构,其特征在于,所述过胶机设有一个温度控制开关。

一种过胶机的过胶结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种过胶机,尤其涉及一种过胶机的过胶结构。

背景技术

[0002] 如图 1 所示,传统过胶机的过胶结构是由两个互相外切的胶辊 1,两个温度开关,以及两块钩状导向片 3 和 4 组成。每个导向片分为前端 5 和后端 7 以及顶端 6 三个部分,后端 7 平行于胶膜 2 的表面。其过胶原理是通过两片导向片 3 和 4 的导向作用对胶膜 2 的出胶进行导向,由于没有能对胶膜产生压力,对胶膜未能产生抚平作用,易产生纵向和竖向的大小波浪。而且,在使用温度开关电路过胶机时,在对胶膜加热的过程中,对于过好 60 um、75um、80um、100um、125um 厚度的胶膜必须用两个温度控制开关来进行加热控制。其中一个开关是针对控制厚度为 60 um、75um、80um 的胶膜的加热温度,而另外一个开关就主要针对控制厚度为 100um、125um 的胶膜的加热温度,这就增加了温度控制开关的使用数量及其连线,增加了产品的成本。

发明内容

[0003] 本实用新型针对解决提高胶膜平整度和减少产品成本这两个问题提出一个新的解决方案,具体技术方案内容如下:

[0004] 一种过胶机的过胶结构,包括两个相外切的胶辊,钩状出胶导向片,所述导向片数量为一,位于出胶口处并挡住出胶口;所述导向片的顶端低于所述两胶辊的切线。

[0005] 所述顶端与所述切线之间的垂直距离为 1-5mm。

[0006] 所述顶端呈倒三角形或半圆形或梯形。

[0007] 所述导向片的后端沿远离胶膜的垂直方向翘起或平行于胶膜。

[0008] 所述过胶机的过胶结构还设有一个温度控制开关来控制胶膜的加热温度,比传统过胶机过胶结构少使用了一个温度开关。

[0009] 本实用新型具有如下有益的效果:

[0010] 本实用新型在过胶时,胶膜从导向片上均匀滑过,胶膜的波浪和皱褶被抚平,使过胶效果大大改善,平整无波浪,同时用于温度开关电路过胶机时,又节省温度控制开关的使用数量及其连线,从而大大降低了产品的成本。

附图说明

[0011] 图 1 为传统过胶机的过胶结构剖面图。

[0012] 图 2 为本实用新型过胶机的过胶结构剖面图。

具体实施方式

[0013] 如图 2 所示,本实用新型过胶机的过胶结构主要包括两个相外切的胶辊 1,一块钩状出胶导向片 3。导向片 3 的材料为金属材料,位于出胶口 8 处,完全或部分档住出胶口 8。

导向片 3 分为前端 5、后端 7 和顶端 6 三个部分；导向片的顶端 6 低于两胶辊的切线 4，它们之间的垂直距离为 1-5mm，使顶端 6 沿垂直于出胶方向产生一个压力压紧胶膜 2，大大增强了顶端 6 对胶膜 2 的压紧作用。而顶端 6 的形状是没有固定的规格，它可呈倒三角形或者半圆形或者梯形或者其他能够压紧胶膜 2 的任何形状。导向片的后端 7 沿远离胶膜 2 的垂直方向翘起一定的角度或者直接平行贴近胶膜 2。当胶膜 2 从到导向片 3 上均匀滑过，胶膜 2 的波浪和皱褶就会被顶端 6 上的压力抚平，过胶效果大大改善，平整无波浪，使过胶效果有了质的飞跃。

[0014] 同时，本实用新型用于温度开关电路过胶机时，仅需要一个温度控制开关就可以控制胶膜 2 进行加热，这个温度开关可以控制 60 um、75um、80um、100um、125um 厚度的胶膜进行加热。解决了困扰业界许久的过好 60 um、75um、80um、100um、125um 厚度的胶膜必须用两个温度开关进行加热温度控制的难题，节省了温度控制开关的数量及其连线，大大降低了产品成本。

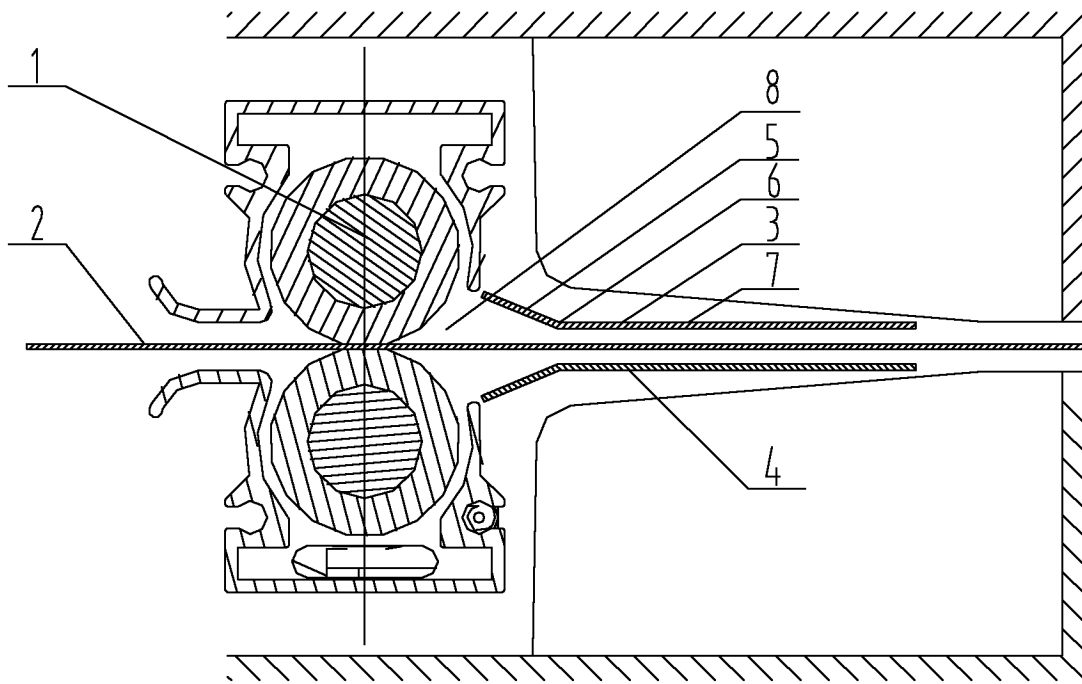


图 1

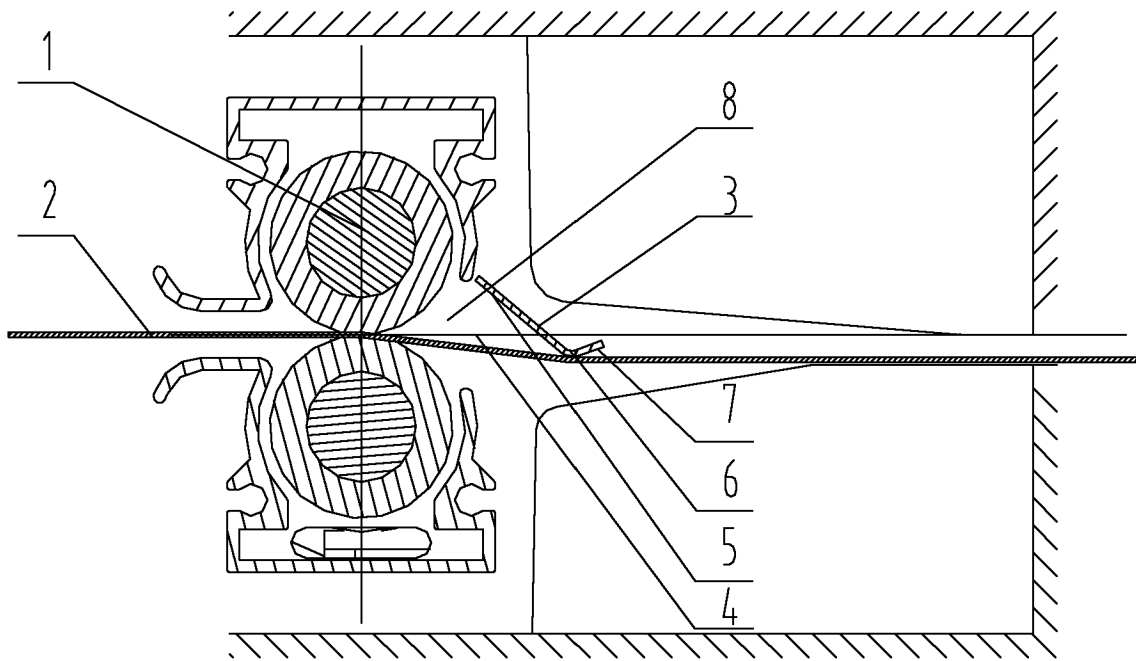


图 2