



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210651880 U

(45)授权公告日 2020.06.02

(21)申请号 201921521182.1

(22)申请日 2019.09.12

(73)专利权人 苏州天立达胶粘制品有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区郭巷镇
马村路188号

(72)发明人 沈为明

(74)专利代理机构 苏州智品专利代理事务所

(普通合伙) 32345

代理人 吕明霞

(51)Int.Cl.

B29C 63/02(2006.01)

B29C 65/52(2006.01)

B29C 37/00(2006.01)

B05C 3/132(2006.01)

B05C 11/10(2006.01)

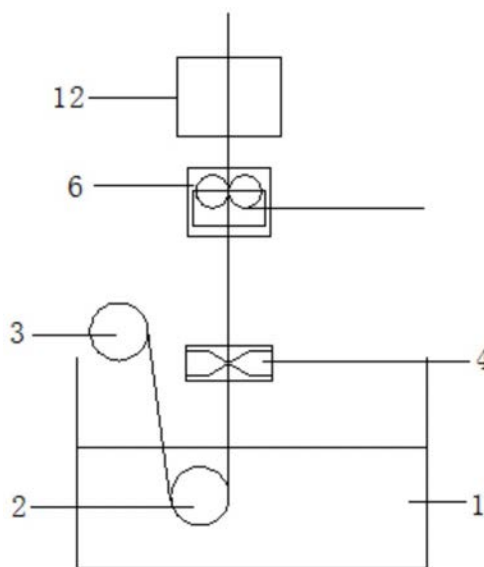
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种黏胶制品生产用贴合装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种黏胶制品生产用贴合装置,包括胶池,所述胶池内腔设有输送辊,所述输送辊上方设有传送辊,所述传送辊一侧设有刮胶装置,所述刮胶装置包括对称设置的刮板,所述刮板通过转轴安装在刮胶装置内壁,所述刮胶装置上方设有贴合装置,所述贴合装置包括对称设置的固定架,且所述固定架通过移动轴与贴合装置内壁连接,所述固定架内腔设有伸缩杆,所述伸缩杆的活动端安装有贴合辊,所述固定架后侧均安装有调节螺栓,且所述调节螺栓通过螺纹与贴合装置连接,所述贴合辊底部设有纠偏器,所述贴合装置上方设有烘干装置,结构简单,设计合理,能够对双面胶进行同时涂胶,提高制作效率,同时避免漏胶的情况。



1. 一种黏胶制品生产用贴合装置,包括胶池(1),其特征在于,所述胶池(1)内腔设有输送辊(2),所述输送辊(2)上方设有传送辊(3),所述传送辊(3)一侧设有刮胶装置(4),所述刮胶装置(4)包括对称设置的刮板(5),所述刮板(5)通过转轴安装在刮胶装置(4)内壁,所述刮胶装置(4)上方设有贴合装置(6),所述贴合装置(6)包括对称设置的固定架(7),且所述固定架(7)通过移动轴与贴合装置(6)内壁连接,所述固定架(7)内腔设有伸缩杆(8),所述伸缩杆(8)的活动端安装有贴合辊(9),所述固定架(7)后侧均安装有调节螺栓(10),且所述调节螺栓(10)通过螺纹与贴合装置(6)连接,所述贴合辊(9)底部设有纠偏器(11),所述贴合装置(6)上方设有烘干装置(12),所述烘干装置(12)内壁对称设有进风口(13),所述进风口(13)下方设有出风口(14),所述烘干装置(12)顶部一侧设有热风机(15),且所述热风机(15)通过管道与进风口(13)连接。

2. 根据权利要求1所述一种黏胶制品生产用贴合装置,其特征在于:所述胶池(1)内设有胶液,且所述输送辊(2)设于胶液内。

3. 根据权利要求1所述一种黏胶制品生产用贴合装置,其特征在于:所述刮板(5)的转轴一端安装有旋钮,所述刮胶装置(4)内壁上对称设有刻度线(16)。

4. 根据权利要求1所述一种黏胶制品生产用贴合装置,其特征在于:所述贴合装置(6)内壁设有安装移动轴的滑槽,且均为横向设置,所述伸缩杆(8)内设有伸缩弹簧(17)。

5. 根据权利要求1所述一种黏胶制品生产用贴合装置,其特征在于:所述进风口(13)内设有导流板(18),且所述导流板(18)相对烘干装置(12)内腔倾斜向下设置。

6. 根据权利要求1所述一种黏胶制品生产用贴合装置,其特征在于:所述贴合装置(6)内腔安装有温度传感器,所述贴合装置(6)一侧安装有温度控制器。

一种黏胶制品生产用贴合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种黏胶制品生产用贴合装置,属于黏胶制品生产技术领域。

背景技术

[0002] 双面胶生产通常是在胶布两侧涂抹粘胶后贴合保护膜制成,传统的双面胶贴合机是在胶布两侧同时涂抹粘胶,同时贴合保护膜,现有技术中的贴合机存在布胶不均匀,漏胶,而且在贴合过程中会出现贴合不齐的问题,因此,需要进一步改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题克服现有的缺陷,提供一种黏胶制品生产用贴合装置,结构简单,设计合理,能够对双面胶进行同时涂胶,提高制作效率,同时避免漏胶的情况,通过设置输送辊,能够将基膜进行涂胶,避免出现漏胶的情况,同时操作更加简单;通过设置刮胶装置,能够将基膜上多余的胶刮除,避免影响贴合,同时能够根据基膜的厚度以及胶层的厚度对刮板进行调整;通过设置贴合装置,方便将保护膜覆盖在胶面上,对双面胶起到保护作用;通过设置纠偏器,能够对保护膜进行纠偏,防止贴合不齐,影响双面胶的质量;通过设置烘干装置,能够对双面胶进行烘干,保证胶的质量,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 一种黏胶制品生产用贴合装置,包括胶池,所述胶池内腔设有输送辊,所述输送辊上方设有传送辊,所述传送辊一侧设有刮胶装置,所述刮胶装置包括对称设置的刮板,所述刮板通过转轴安装在刮胶装置内壁,所述刮胶装置上方设有贴合装置,所述贴合装置包括对称设置的固定架,且所述固定架通过移动轴与贴合装置内壁连接,所述固定架内腔设有伸缩杆,所述伸缩杆的活动端安装有贴合辊,所述固定架后侧均安装有调节螺栓,且所述调节螺栓通过螺纹与贴合装置连接,所述贴合辊底部设有纠偏器,所述贴合装置上方设有烘干装置,所述烘干装置内壁对称设有进风口,所述进风口下方设有出风口,所述烘干装置顶部一侧设有热风机,且所述热风机通过管道与进风口连接。

[0006] 进一步而言,所述胶池内设有胶液,且所述输送辊设于胶液内。

[0007] 进一步而言,所述刮板的转轴一端安装有旋钮,所述刮胶装置内壁上对称设有刻度线。

[0008] 进一步而言,所述贴合装置内壁设有安装移动轴的滑槽,且均为横向设置,所述伸缩杆内设有伸缩弹簧。

[0009] 进一步而言,所述进风口内设有导流板,且所述导流板相对烘干装置内腔倾斜向下设置。

[0010] 进一步而言,所述贴合装置内腔安装有温度传感器,所述贴合装置一侧安装有温度控制器。

[0011] 本实用新型有益效果:

- [0012] 1、通过设置输送辊,能够将基膜进行涂胶,避免出现漏胶的情况,同时操作更加简单;
- [0013] 2、通过设置刮胶装置,能够将基膜上多余的胶刮除,避免影响贴合,同时能够根据基膜的厚度以及胶层的厚度对刮板进行调整;
- [0014] 3、通过设置贴合装置,方便将保护膜覆盖在胶面上,对双面胶起到保护作用;
- [0015] 4、通过设置纠偏器,能够对保护膜进行纠偏,防止贴合不齐,影响双面胶的质量;
- [0016] 5、通过设置烘干装置,能够对双面胶进行烘干,保证胶的质量。

附图说明

- [0017] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。
- [0018] 图1是本实用新型一种黏胶制品生产用贴合装置结构图。
- [0019] 图2是本实用新型一种黏胶制品生产用贴合装置刮胶装置结构图。
- [0020] 图3是本实用新型一种黏胶制品生产用贴合装置烘干装置结构图。
- [0021] 图4是本实用新型一种黏胶制品生产用贴合装置贴合装置结构图。
- [0022] 图中标号:1、胶池;2、输送辊;3、传送辊;4、刮胶装置;5、刮板;6、贴合装置;7、固定架;8、伸缩杆;9、贴合辊;10、调节螺栓;11、纠偏器;12、烘干装置;13、进风口;14、出风口;15、热风机;16、刻度线;17、伸缩弹簧;18、导流板。

具体实施方式

- [0023] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0024] 实施例1

[0025] 如图1-图4所示,一种黏胶制品生产用贴合装置,包括胶池1,所述胶池1内腔设有输送辊2,能够将基膜进行涂胶,避免出现漏胶的情况,同时操作更加简单,所述输送辊2上方设有传送辊3,所述传送辊3一侧设有刮胶装置4,能够将基膜上多余的胶刮除,避免影响贴合,同时能够根据基膜的厚度以及胶层的厚度对刮板5进行调整,所述刮胶装置4包括对称设置的刮板5,所述刮板5通过转轴安装在刮胶装置4内壁,所述刮胶装置4上方设有贴合装置6,方便将保护膜覆盖在胶面上,对双面胶起到保护作用,所述贴合装置6包括对称设置的固定架7,且所述固定架7通过移动轴与贴合装置6内壁连接,所述固定架7内腔设有伸缩杆8,所述伸缩杆8的活动端安装有贴合辊9,所述固定架7后侧均安装有调节螺栓10,且所述调节螺栓10通过螺纹与贴合装置6连接,所述贴合辊9底部设有纠偏器11,能够对保护膜进行纠偏,防止贴合不齐,影响双面胶的质量,所述贴合装置6上方设有烘干装置12,能够对双面胶进行烘干,保证胶的质量,所述烘干装置12内壁对称设有进风口13,所述进风口13下方设有出风口14,所述烘干装置12顶部一侧设有热风机15,且所述热风机15通过管道与进风口13连接。

[0026] 更具体而言,所述胶池1内设有胶液,且所述输送辊2设于胶液内,所述刮板5的转轴一端安装有旋钮,所述刮胶装置4内壁上对称设有刻度线16,所述贴合装置6内壁设有安装移动轴的滑槽,且均为横向设置,所述伸缩杆8内设有伸缩弹簧17,所述进风口13内设有

导流板18,且所述导流板18相对烘干装置12内腔倾斜向下设置,所述贴合装置6内腔安装有温度传感器,所述贴合装置6一侧安装有温度控制器。

[0027] 实施例2

[0028] 左侧所述贴合辊9外侧设置有离型纸,且左侧所述贴合辊9的下方设有收集槽。

[0029] 本实用新型工作原理:基膜经过传送辊3传送至输送辊2,在胶池1内涂胶后经过刮胶装置4对多余的胶进行清理,在经过贴合装置6将保护膜与双面胶贴合,在通过烘干装置12烘干成品。

[0030] 以上为本实用新型较佳的实施方式,本实用新型所属领域的技术人员还能够对上述实施方式进行变更和修改,因此,本实用新型并不局限于上述的具体实施方式,凡是本领域技术人员在本实用新型的基础上所作的任何显而易见的改进、替换或变型均属于本实用新型的保护范围。

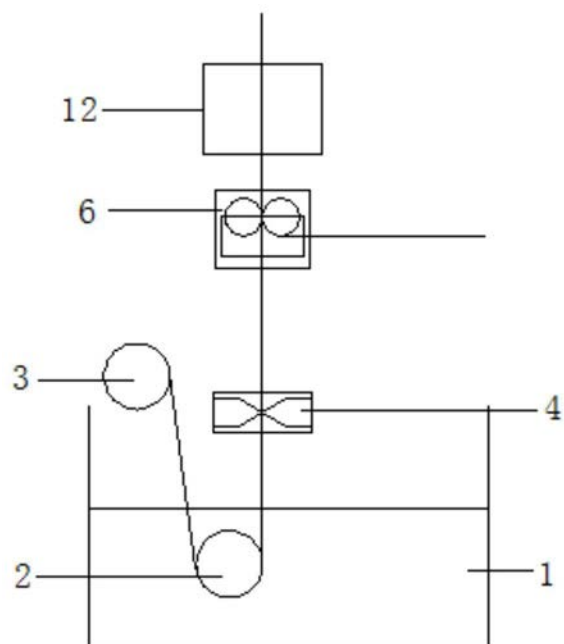


图1

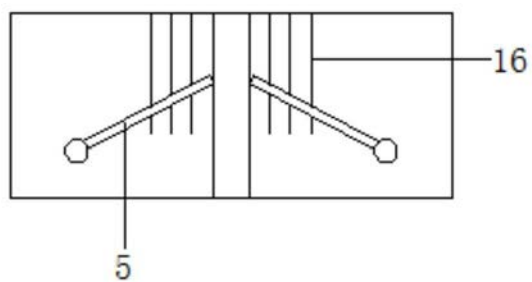


图2

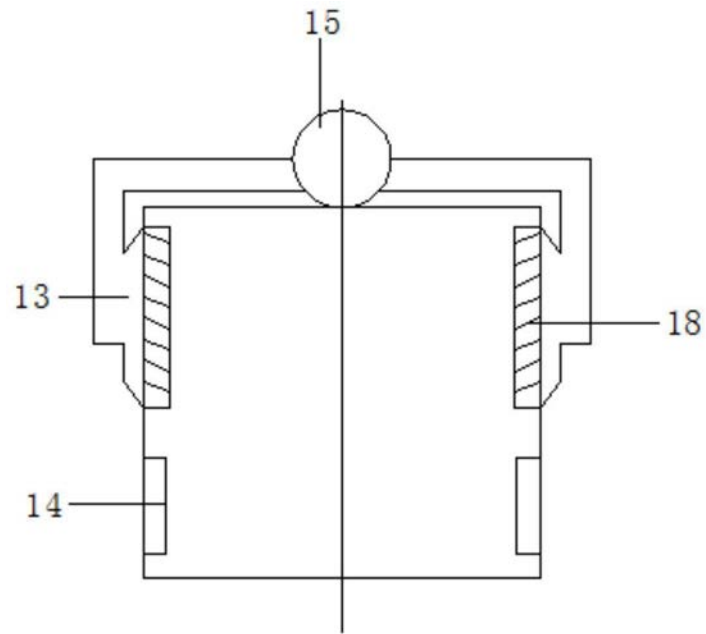


图3

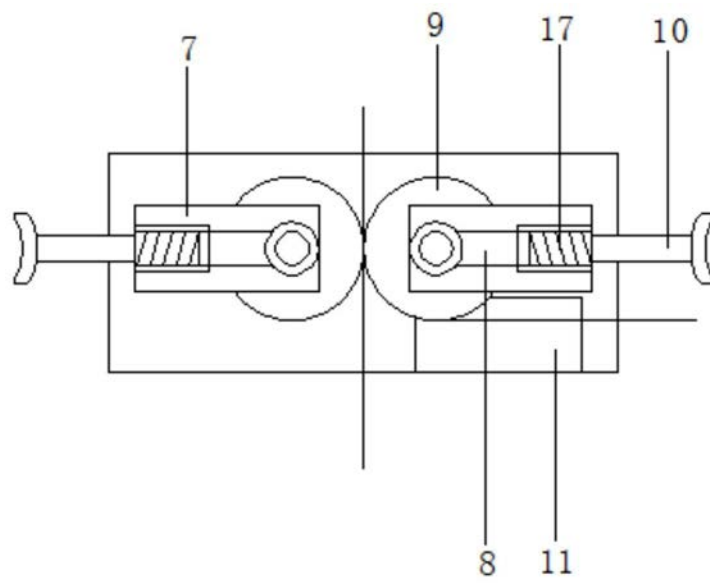


图4