(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 205890123 U
(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201620840983.4

(22)申请日 2016.08.04

(73)专利权人 深圳市吉百顺科技有限公司
地址 518110 广东省深圳市龙华新区观澜镇章阁村章阁科技园B栋二楼

(72)发明人 曹青山 曹迪琛 韦小明

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司 11332
代理人 邓猛烈 潘登

(51)Int.Cl.
B32B 37/10(2006.01)
B32B 37/00(2006.01)

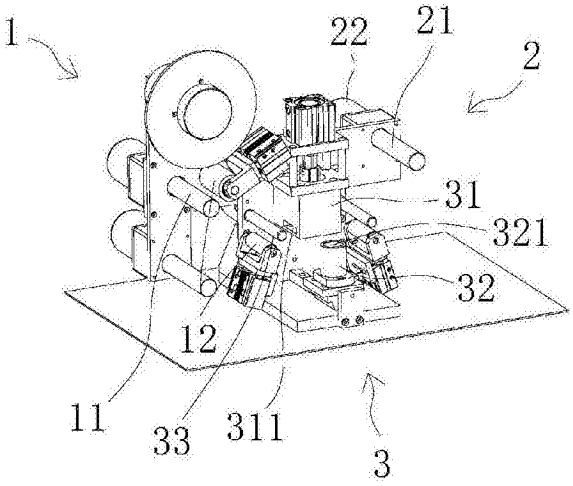
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种半自动磁片贴膜机

(57)摘要

本实用新型公开了一种半自动磁片贴膜机，包括膜带送料机构、膜带废料收卷机构、以及设置在所述膜带送料机构及所述膜带废料收卷机构之间的膜带裁切机构，所述膜带裁切机构包括上模腔、设置于所述上模腔中部且与所述上模腔顶部驱动装置相连接的冲头、以及设置于所述上模腔下方且与所述冲头相对应的下模，所述上模腔的两侧壁水平贯穿设置有用于穿设膜带的通孔。此结构设计，将膜带从上模腔两侧壁的通孔内穿过，并通过膜带送料机构和膜带废料收卷机构将其两端张紧，并通过冲头将膜带冲压至放置有磁片的下模上，以此完成膜片与磁片的贴合。本实用新型作业效果高，贴合准确无误。



CN 205890123 U

1.一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：包括膜带送料机构、膜带废料收卷机构、以及设置在所述膜带送料机构及所述膜带废料收卷机构之间的膜带裁切机构，所述膜带裁切机构包括上模腔、设置于所述上模腔中部且与所述上模腔顶部驱动装置相连接的冲头、以及设置于所述上模腔下方且与所述冲头相对应的下模，所述上模腔的两侧壁水平贯穿设置有用于穿设膜带的通孔。

2.根据权利要求1所述的一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：所述下模与设置在工作台上的导轨滑动连接。

3.根据权利要求1所述的一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：所述下模的顶面凹设有用于磁片放置的凹槽，所述凹槽四周的内侧壁与所述冲头的外侧壁相配合。

4.根据权利要求1所述的一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：所述膜带送料机构包括送料盘、设置于所述送料盘下方用于驱动所述膜带进给的驱料棍、以及用于膜带张紧的压料棍，所述压料棍与所述驱料棍相配合。

5.根据权利要求1所述的一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：所述膜带废料收卷机构包括废料收卷棒，以及用于驱动所述废料收卷棒旋转的驱动电机。

6.根据权利要求4所述的一种半自动磁片贴膜机，其特征在于：所述上模腔的两侧分别对称设置有导料棍，所述导料棍的下方分别对应设置有所述压料棍。

一种半自动磁片贴膜机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械加工设备技术领域，尤其涉及一种半自动磁片贴膜机。

背景技术

[0002] 现有技术下在对磁片进行贴膜时，一般采用手工作业，即将冲裁好的膜片撕下后贴到磁片上，此种作业方式，效率低，且膜片不易与磁片对齐。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种磁片贴膜效率好，且能够使得膜片与磁片对齐的半自动磁片贴膜机。

[0004] 为达此目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种半自动磁片贴膜机，包括膜带送料机构、膜带废料收卷机构、以及设置在所述膜带送料机构及所述膜带废料收卷机构之间的膜带裁切机构，所述膜带裁切机构包括上模腔、设置于所述上模腔中部且与所述上模腔顶部驱动装置相连接的冲头、以及设置于所述上模腔下方且与所述冲头相对应的下模，所述上模腔的两侧壁水平贯穿设置有用于穿设膜带的通孔。

[0006] 其中，所述下模与设置在工作台上的导轨滑动连接。

[0007] 其中，所述下模的顶面凹设有用于磁片放置的凹槽，所述凹槽四周的内侧壁与所述冲头的外侧壁相配合。

[0008] 其中，所述膜带送料机构包括送料盘、设置于所述送料盘下方用于驱动所述膜带进给的驱料棍、以及用于膜带张紧的压料棍，所述压料棍与所述驱料棍相配合。

[0009] 其中，所述膜带废料收卷机构包括废料收卷棒，以及用于驱动所述废料收卷棒旋转的驱动电机。

[0010] 其中，所述上模腔的两侧分别对称设置有导料棍，所述导料棍的下方分别对应设置有所述压料棍。

[0011] 本实用新型的有益效果：本实用新型包括膜带送料机构、膜带废料收卷机构、以及设置在所述膜带送料机构及所述膜带废料收卷机构之间的膜带裁切机构，所述膜带裁切机构包括上模腔、设置于所述上模腔中部且与所述上模腔顶部驱动装置相连接的冲头、以及设置于所述上模腔下方且与所述冲头相对应的下模，所述上模腔的两侧壁水平贯穿设置有用于穿设膜带的通孔。此结构设计，将膜带从上模腔两侧壁的通孔内穿过，并通过膜带送料机构和膜带废料收卷机构将其两端张紧，并通过冲头将膜带冲压至放置有磁片的下模上，以此完成膜片与磁片的贴合。本实用新型作业效果高，贴合准确无误。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型一种半自动磁片贴膜机轴测图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0014] 结合图1所示，本实施例中一种半自动磁片贴膜机，包括膜带送料机构1、膜带废料收卷机构2、以及设置在所述膜带送料机构1及所述膜带废料收卷机构2之间的膜带裁切机构3，所述膜带裁切机构3包括上模腔31、设置于所述上模腔31中部且与顶部驱动装置相连接的冲头、以及设置于所述上模腔31下方且与所述冲头相对应的下模32，所述上模腔31的两侧壁水平贯穿设置有用于穿设膜带的通孔311。

[0015] 具体的，本实施例中，为了便于将贴合完膜片的磁片取出，所述下模32与设置在工作台上的导轨滑动连接。

[0016] 本实施例中，所述下模的顶面凹设有用于磁片放置的凹槽321，所述凹槽321四周的内侧壁与所述冲头的外侧壁相配合。以此能够方便快捷的将膜片通过冲头裁压于磁片上，需要说明的，冲头裁压于膜带的中部，以便于废料的回收。

[0017] 如图1所示，所述膜带送料机构1包括送料盘、设置于所述送料盘下方用于驱动所述膜带进给的驱料棍11、以及用于膜带张紧的压料棍12，所述压料棍12与所述驱料棍11相配合，所述膜带废料收卷机构2包括废料收卷棒21，以及用于驱动所述废料收卷棒21旋转的驱动电机22，所述上模腔31的两侧分别对称设置有导料棍33，所述导料棍33的下方分别对应设置有所述压料棍12。

[0018] 以此结构设计，能够对膜带起到很好的导向与张紧作用，进而能够保证冲头冲压时膜带的平整度，使得冲压后的膜片和磁片紧密贴合。

[0019] 以上结合具体实施例描述了本实用新型的技术原理。这些描述只是为了解释本实用新型的原理，而不能以任何方式解释为对本实用新型保护范围的限制。基于此处的解释，本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本实用新型的其它具体实施方式，这些方式都将落入本实用新型的保护范围之内。

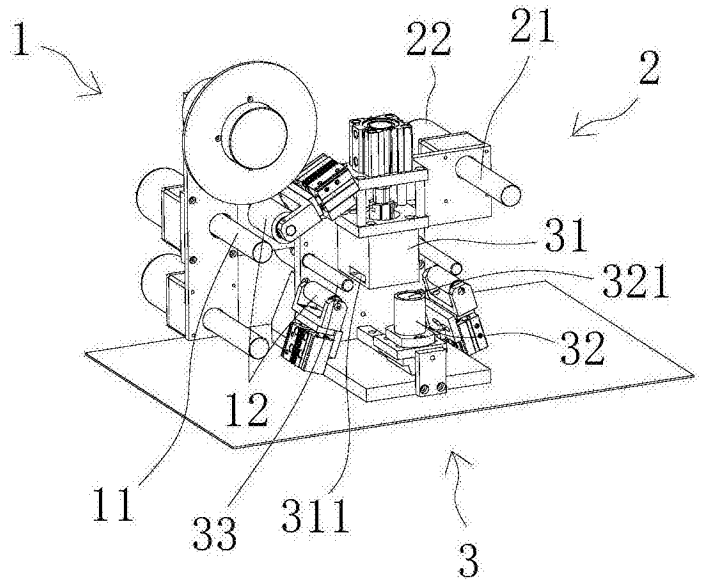


图1