

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B65H 20/02 (2006.01)

H01G 13/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920042548.7

[45] 授权公告日 2010年3月24日

[11] 授权公告号 CN 201427816Y

[22] 申请日 2009.6.23

[21] 申请号 200920042548.7

[73] 专利权人 南通海星电子有限公司

地址 226361 江苏省通州市平潮镇通扬南路
518号

[72] 发明人 严季新 王建中

[74] 专利代理机构 南京众联专利代理有限公司
代理人 顾伯兴

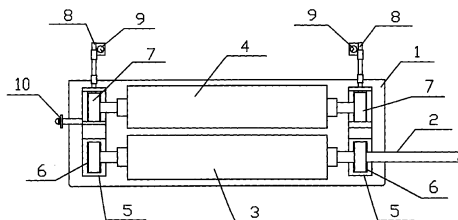
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

[54] 实用新型名称

电极箔生产线用夹辊传动机构

[57] 摘要

本实用新型涉及电极箔生产线用夹辊传动机构，包括机架、传动轴、导辊、压辊，压辊置于所述导辊上，机架的左右两端都设有轴承座，两个轴承座内都设有轴承和滑块，导辊的两端分别与两个轴承相连接，压辊的两端分别与两个滑块相连接，在两个滑块上都连接有气缸，气缸上设有压力表，任意一个滑块上连接有手动调节阀，传动轴与任意一个轴承相连接，传动轴和手动调节阀分别置于机架的两侧。本实用新型具有压力稳定、大小可控、数据可读，且生产出的电极箔质量较好的优点。



1、一种电极箔生产线用夹辊传动机构，包括机架（1）、传动轴（2）、导辊（3）、压辊（4），所述压辊（4）置于所述导辊（3）上，所述机架（1）的左右两端都设有轴承座（5），所述两个轴承座（5）内都设有轴承（6）和滑块（7），所述导辊（3）的两端分别与所述两个轴承（6）相连接，所述压辊（4）的两端分别与所述两个滑块（7）相连接，其特征在于：所述两个滑块（7）上都连接有气缸（8），所述气缸（8）上设有压力表（9），所述任意一个所述滑块（7）上连接有手动调节阀（10），所述传动轴（2）与任意一个所述轴承（6）相连接。

2、根据权利要求1所述电极箔生产线用夹辊传动机构，其特征在于：所述传动轴（2）和所述手动调节阀（10）分别置于所述机架（1）的两侧。

电极箔生产线用夹辊传动机构

技术领域：

本实用新型涉及一种传动装置，特别是一种电极箔生产线用夹辊传动机构。

背景技术：

现有的在生产中，用于电极箔生产线用夹辊传动机构包括导辊、压辊、机架，在机架的两端都连接有固定滚轮和可移动滚轮，传动轴与其中一个固定滚轮相连接，两个可移动滚轮都连接有手动螺旋调节杆，可以通过手动调节导辊和压辊之间的距离，但这种调节只能依靠手感对两边进行调节，常常存在误差，使得导辊和压辊左右两侧之间的距离不相等，从而使得两个辊对电极箔的压力不相等，严重影响质量。

发明内容：

本实用新型的目的是为了克服以上的不足，提供一种压力稳定、大小可控、数据可读，且生产出的电极箔质量较好的电极箔生产线用夹辊传动机构。

本实用新型的目的通过以下技术方案来实现：一种电极箔生产线用夹辊传动机构，包括机架、传动轴、导辊、压辊，压辊置于所述导辊上，机架的左右两端都设有轴承座，两个轴承座内都设有轴承和滑块，导辊的两端分别与两个轴承相连接，压辊的两端分别与两个滑块相连接，在两个滑块上都连接有气缸，气缸上设有压力表，任意一个滑块上连接有手动调节阀，传动轴与任意一个轴承相连接，传动轴和手动调节阀分别置于机架的两侧。

本实用新型与现有技术相比具有以下优点：在两个可移动滚轮上都连接有气缸，可通过手动调节阀控制压力的大小，从而使得压力稳定，两个可移动滚

轮的两侧受到的压力相等，且可以通过压力表观察压力的大小，提高了产品的质量。

附图说明：

图 1 为本实用新型的结构示意图；

图中标号：1-机架、2-传动轴、3-导辊、4-压辊、5-轴承座、6-轴承、7-滑块、8-气缸、9-压力表、10-手动调节阀。

具体实施方式：

为了加深对本实用新型的理解，下面将结合实施例和附图对本实用新型作进一步详述，该实施例仅用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型保护范围的限定。

如图 1 示出了本实用新型电极箔生产线用夹辊传动机构的一种具体实施方式，包括机架 1、传动轴 2、导辊 3、压辊 4，压辊 4 置于所述导辊 3 上，机架 1 的左右两端都设有轴承座 5，两个轴承座 5 内都设有轴承 6 和滑块 7，导辊 3 的两端分别与两个轴承 6 相连接，压辊 4 的两端分别与两个滑块 7 相连接，两个滑块 7 上都连接有气缸 8，气缸 8 上设有压力表 9，任意一个滑块 7 上连接有手动调节阀 10，传动轴 2 与任意一个轴承 6 相连接，传动轴 2 和手动调节阀 10 分别置于机架 1 的两侧，在生产过程中，通过气缸直接作用在滑块 7 上，通过手动调节阀 10 可一边调节压力，一边通过压力表 8 观察压力的大小，直至调至所需压力，使得压辊左右对电极箔的压力均匀一致，即压力稳定，使产品质量得到进一步的保障。

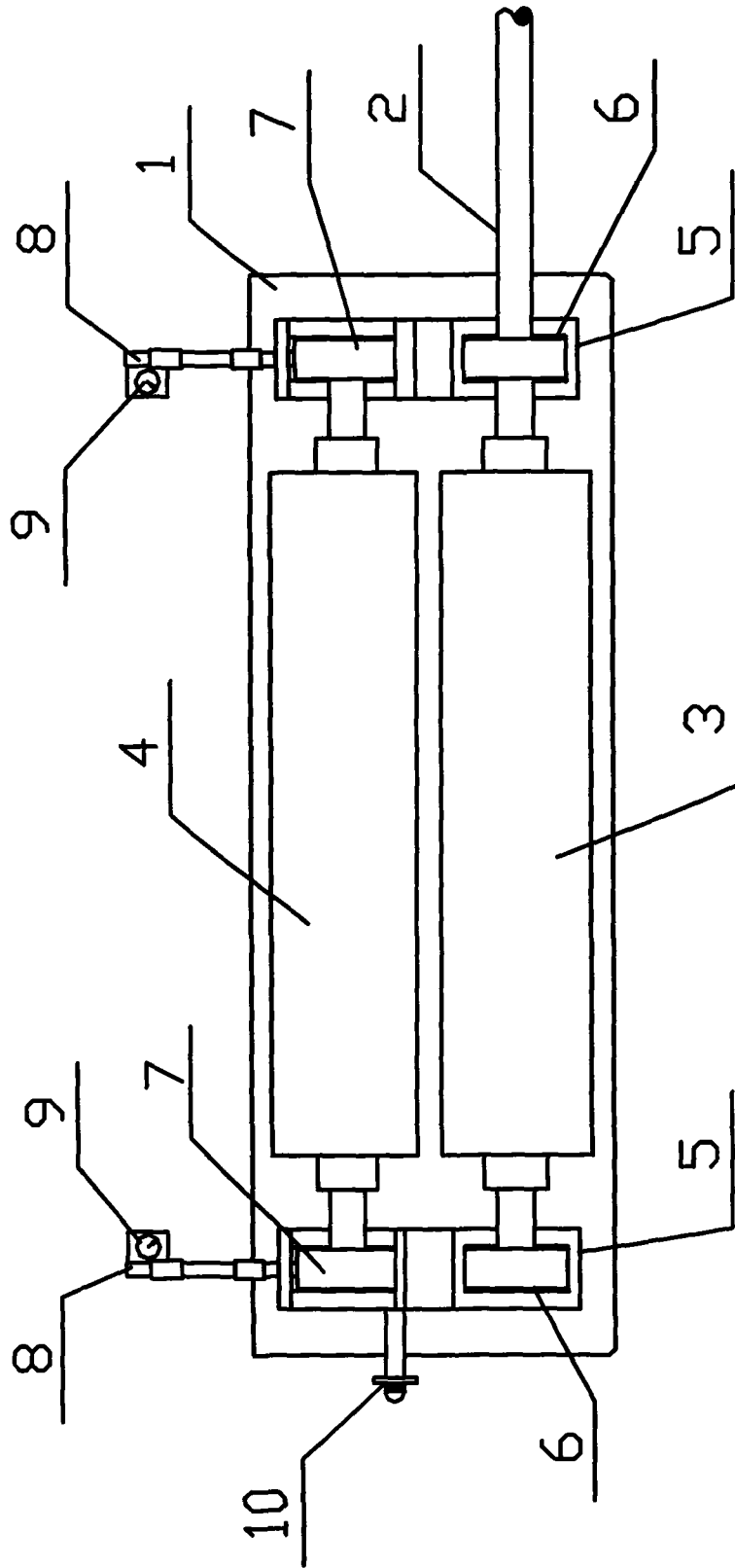


图 1