



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222310111 U

(45) 授权公告日 2025. 01. 07

(21) 申请号 202421152085.0

(22) 申请日 2024.05.24

(73) 专利权人 合肥方氏复合材料有限公司

地址 231100 安徽省合肥市长丰县杨庙镇

(72) 发明人 陈明伟 管朋涛 陈德现

(74) 专利代理机构 佛山市明高知识产权代理事

务所(普通合伙) 44701

专利代理师 桂舒宁

(51) Int. Cl.

B32B 37/10 (2006.01)

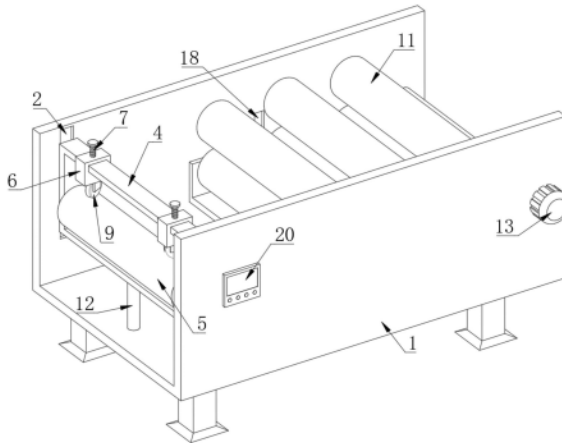
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种CCK离型纸加工用压合装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种CCK离型纸加工用压合装置,包括U型架,所述U型架上设置有收卷组件,所述U型架内壁的两侧均开设有滑槽一,两个所述滑槽一的内部均滑动连接有滑块一,两个所述滑块一相对的一侧之间固定连接有装置框,所述装置框内壁的两侧之间转动连接有调节辊,所述装置框上固定连接有两个拉伸组件。本实用新型通过装置框、调节辊、放置框、螺纹杆、橡胶轮、弹簧、压合辊和导向辊等结构的配合使用,在驱动电机的作用下对离型纸进行收卷的过程中,与离型纸抵接的两个橡胶轮能够将离型纸向两侧拉伸捋平,避免离型纸在被压合的过程,因褶皱而导致离型纸平整度降低,进而提高了离型纸压合后的质量。



1. 一种CCK离型纸加工用压合装置,包括U型架(1),其特征在于:所述U型架(1)上设置有收卷组件,所述U型架(1)内壁的两侧均开设有滑槽一(2),两个所述滑槽一(2)的内部均滑动连接有滑块一(3),两个所述滑块一(3)相对的一侧之间固定连接有装置框(4),所述装置框(4)内壁的两侧之间转动连接有调节辊(5),所述装置框(4)上固定连接有两个拉伸组件,所述拉伸组件包括固定连接在装置框(4)顶部的放置框(6),所述放置框(6)上螺纹连接有螺纹杆(7),所述放置框(6)的内部滑动连接有两个连接板(8),其中一个所述连接板(8)的底部设置有橡胶轮(9),另一个所述连接板(8)的顶部与螺纹杆(7)的一端转动连接,两个所述连接板(8)相对的一侧之间设置有弹簧(10),所述U型架(1)内壁的两侧之间设置有若干个压合辊(11),所述U型架(1)上设置有导向组件。

2. 根据权利要求1所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:所述U型架(1)内壁的顶部固定连接有电动伸缩杆一(12),所述电动伸缩杆一(12)的伸缩端与装置框(4)的底部固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:所述收卷组件包括驱动电机(13)和收卷辊(14),所述驱动电机(13)固定安装在U型架(1)的正面,所述收卷辊(14)转动连接在U型架(1)内壁的两侧之间,所述驱动电机(13)的输出端与收卷辊(14)的一端固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:所述导向组件包括固定连接在U型架(1)内壁底部的电动伸缩杆二(15),所述电动伸缩杆二(15)的伸缩端固定连接U型板(16),所述U型板(16)内壁的两侧之间转动连接有若干个导向辊(17)。

5. 根据权利要求4所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:若干个所述导向辊(17)与若干个压合辊(11)的数量一致且一一对应。

6. 根据权利要求4所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:所述U型架(1)内壁的两侧均开设有滑槽二(18),两个所述滑槽二(18)的内部均滑动连接有滑块二(19),两个所述滑块二(19)均与U型板(16)固定连接。

7. 根据权利要求1所述的一种CCK离型纸加工用压合装置,其特征在于:所述U型架(1)的正面设置有控制面板(20)。

一种CCK离型纸加工用压合装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及离型纸加工技术领域,尤其涉及一种CCK离型纸加工用压合装置。

背景技术

[0002] 离型纸是由涂有防粘物质的纸制成,是一种防止预浸料粘连,又可以保护预浸料不受污染的防粘纸,其型号要根据材质、厚薄、伸长率、单双面的差别而区分,常常存在方式为:用于食品行业包装的格拉辛硅油纸、用于胶带的普通离型纸和PVC壁纸等,离型纸具有较好的干净度、较强的离型度和难以剥离的特点,离型纸加工过程中需要对其进行压合处理,使得离型纸本身不容易撕开。

[0003] 目前,在对离型纸进行压合的过程中,需要使用收卷机构对离型纸进行牵引收卷,使离型纸绷紧压合后在被收卷,但由于离型纸在被输送压合时,处于绷紧状态,在张力的作用下容易使离型纸上产生褶皱,影响离型纸被压合后表面的平整度。

[0004] 因此,有必要提供一种CCK离型纸加工用压合装置解决上述技术问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种CCK离型纸加工用压合装置。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种CCK离型纸加工用压合装置,包括U型架,所述U型架上设置有收卷组件,所述U型架内壁的两侧均开设有滑槽一,两个所述滑槽一对称开设,两个所述滑槽一的内部均滑动连接有滑块一,两个所述滑块一相对的一侧之间固定连接有装置框,所述装置框内壁的两侧之间转动连接有调节辊,所述装置框上固定连接有两个拉伸组件,两个所述拉伸组件对称设置,所述拉伸组件包括固定连接在装置框顶部的放置框,所述放置框上螺纹连接有螺纹杆,所述放置框的内部滑动连接有两个连接板,其中一个所述连接板的底部设置有橡胶轮,另一个所述连接板的顶部与螺纹杆的一端转动连接,两个所述连接板相对的一侧之间设置有弹簧,所述U型架内壁的两侧之间设置有若干个压合辊,所述U型架上设置有导向组件。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0008] 所述U型架内壁的顶部固定连接有电动伸缩杆一,所述电动伸缩杆一的伸缩端与装置框的底部固定连接。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0010] 所述收卷组件包括驱动电机和收卷辊,所述驱动电机固定安装在U型架的正面,所述收卷辊转动连接在U型架内壁的两侧之间,所述驱动电机的输出端与收卷辊的一端固定连接。

[0011] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0012] 所述导向组件包括固定连接在U型架内壁底部的电动伸缩杆二,所述电动伸缩杆二的伸缩端固定连接在U型板,所述U型板内壁的两侧之间转动连接有若干个导向辊。

[0013] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0014] 若干个所述导向辊与若干个压合辊的数量一致且一一对应。

[0015] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0016] 所述U型架内壁的两侧均开设有滑槽二,两个所述滑槽二对称设置,两个所述滑槽二的内部均滑动连接有滑块二,两个所述滑块二均与U型板固定连接。

[0017] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0018] 所述U型架的正面设置有控制面板,所述控制面板分别与驱动电机、电动伸缩杆一和电动伸缩杆二电性连接。

[0019] 本实用新型具有如下有益效果:

[0020] 1、与现有技术相比,该CCK离型纸加工用压合装置,通过装置框、调节辊、放置框、螺纹杆、橡胶轮、弹簧、压合辊和导向辊等结构的配合使用,在驱动电机的作用下对离型纸进行收卷的过程中,与离型纸抵接的两个橡胶轮能够将离型纸向两侧拉伸捋平,避免离型纸在被压合的过程,因褶皱而导致离型纸平整度降低,进而提高了离型纸压合后的质量。

[0021] 2、与现有技术相比,该CCK离型纸加工用压合装置,通过手动转动两个螺纹杆,使两个放置框内部上分的两个连接板下移,对弹簧进行挤压,对弹簧的弹力进行调节,进而可对两个橡胶轮拉伸离型纸的力进行调节,使其适用不同厚度的离型纸,进而提高了装置的适用性。

[0022] 3、与现有技术相比,该CCK离型纸加工用压合装置,通过启动驱动电机带动收卷辊转动,由转动的收卷辊对离型纸进行收卷的过程中,在若干个导向辊和压合辊的配合作用下,能够对离型纸进行多次压合,避免离型纸因未得到充分压合而被轻易撕开。

附图说明

[0023] 图1为本实用新型提出的一种CCK离型纸加工用压合装置的整体结构立体示意图;

[0024] 图2为本实用新型提出的一种CCK离型纸加工用压合装置的滑块一和滑槽一等结构示意图;

[0025] 图3为图2中A处放大图;

[0026] 图4为本实用新型提出的一种CCK离型纸加工用压合装置的滑槽二和滑块二等结构示意图;

[0027] 图5为本实用新型提出的一种CCK离型纸加工用压合装置的U型板和导向辊等结构示意图。

[0028] 图例说明:

[0029] 1、U型架;2、滑槽一;3、滑块一;4、装置框;5、调节辊;6、放置框;7、螺纹杆;8、连接板;9、橡胶轮;10、弹簧;11、压合辊;12、电动伸缩杆一;13、驱动电机;14、收卷辊;15、电动伸缩杆二;16、U型板;17、导向辊;18、滑槽二;19、滑块二;20、控制面板。

具体实施方式

[0030] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下

所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0031] 参照图1-5,本实用新型提供一种CCK离型纸加工用压合装置:包括U型架1,U型架1的正面设置有控制面板20,U型架1上设置有收卷组件,U型架1内壁的两侧均开设有滑槽一2,两个滑槽一2的内部均滑动连接有滑块一3,两个滑块一3相对的一侧之间固定连接有装置框4,U型架1内壁的顶部固定连接有电动伸缩杆一12,电动伸缩杆一12的伸缩端与装置框4的底部固定连接,装置框4内壁的两侧之间转动连接有调节辊5,装置框4上固定连接有两个拉伸组件,拉伸组件包括固定连接在装置框4顶部的放置框6,放置框6上螺纹连接有螺纹杆7,放置框6的内部滑动连接有两个连接板8,其中一个连接板8的底部设置有橡胶轮9,另一个连接板8的顶部与螺纹杆7的一端转动连接,两个连接板8相对的一侧之间设置有弹簧10,U型架1内壁的两侧之间设置有若干个压合辊11,U型架1上设置有导向组件。

[0032] 收卷组件包括驱动电机13和收卷辊14,驱动电机13固定安装在U型架1的正面,收卷辊14转动连接在U型架1内壁的两侧之间,驱动电机13的输出端与收卷辊14的一端固定连接。

[0033] 导向组件包括固定连接在U型架1内壁底部的电动伸缩杆二15,电动伸缩杆二15的伸缩端固定连接有U型板16,U型架1内壁的两侧均开设有滑槽二18,两个滑槽二18的内部均滑动连接有滑块二19,两个滑块二19均与U型板16固定连接,U型板16内壁的两侧之间转动连接有若干个导向辊17,若干个导向辊17与若干个压合辊11的数量一致且一一对应,通过控制面板20启动电动伸缩杆二15,在滑槽二18和滑块二19的配合作用下,使U型板16带动若干个导向辊17上移,并在若干个压合辊11的配合作用下,可使离型纸的顶部与底部分别与若干个压合辊11和若干个导向辊17抵接,从而使得装置能够对不同厚度的离型纸进行压合,提高了装置的实用性。

[0034] 工作原理:工作时,将离型纸从调节辊5上方、若干个导向辊17与若干个压合辊11之间穿过后,将其一端缠绕在收卷辊14上后,通过控制面板20启动电动伸缩杆二15,在滑槽二18和滑块二19的配合作用下,使U型板16带动若干个导向辊17上移,并在若干个压合辊11的配合作用下,使离型纸的顶部与底部分别与若干个压合辊11和若干个导向辊17抵接,然后通过控制面板20启动电动伸缩杆一12,在滑槽一2和滑块一3的配合作用下,使装置框4带动拉伸组件和调节辊5上下移动,由调节辊5对离型纸的张力进行调节,然后工人可手动转动两个螺纹杆7,使两个放置框6内部上分的两个连接板8下移,对弹簧10进行挤压,对弹簧10的弹力进行调节,进而可对两个橡胶轮9拉伸离型纸的力进行调节,使其适用不同厚度的离型纸,然后通过控制面板20启动驱动电机13,使其带动收卷辊14转动,对离型纸进行收卷,可使得离型纸在被收卷的过程中,在若干个导向辊17和压合辊11的配合作用下,对离型纸进行多次压合,使离型纸得到充分压合,防止离型纸因未得到充分压合而被轻易撕开。

[0035] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

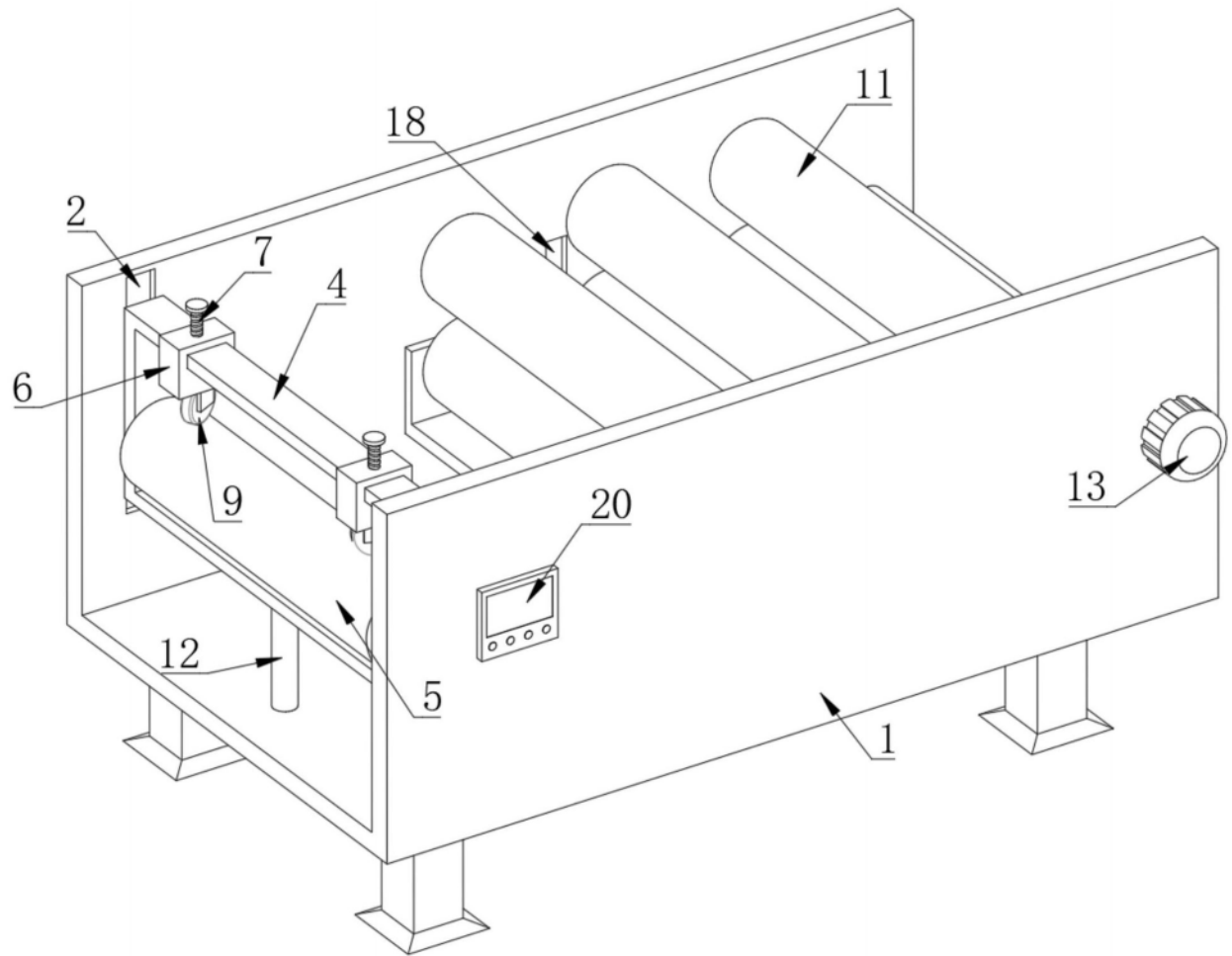


图1

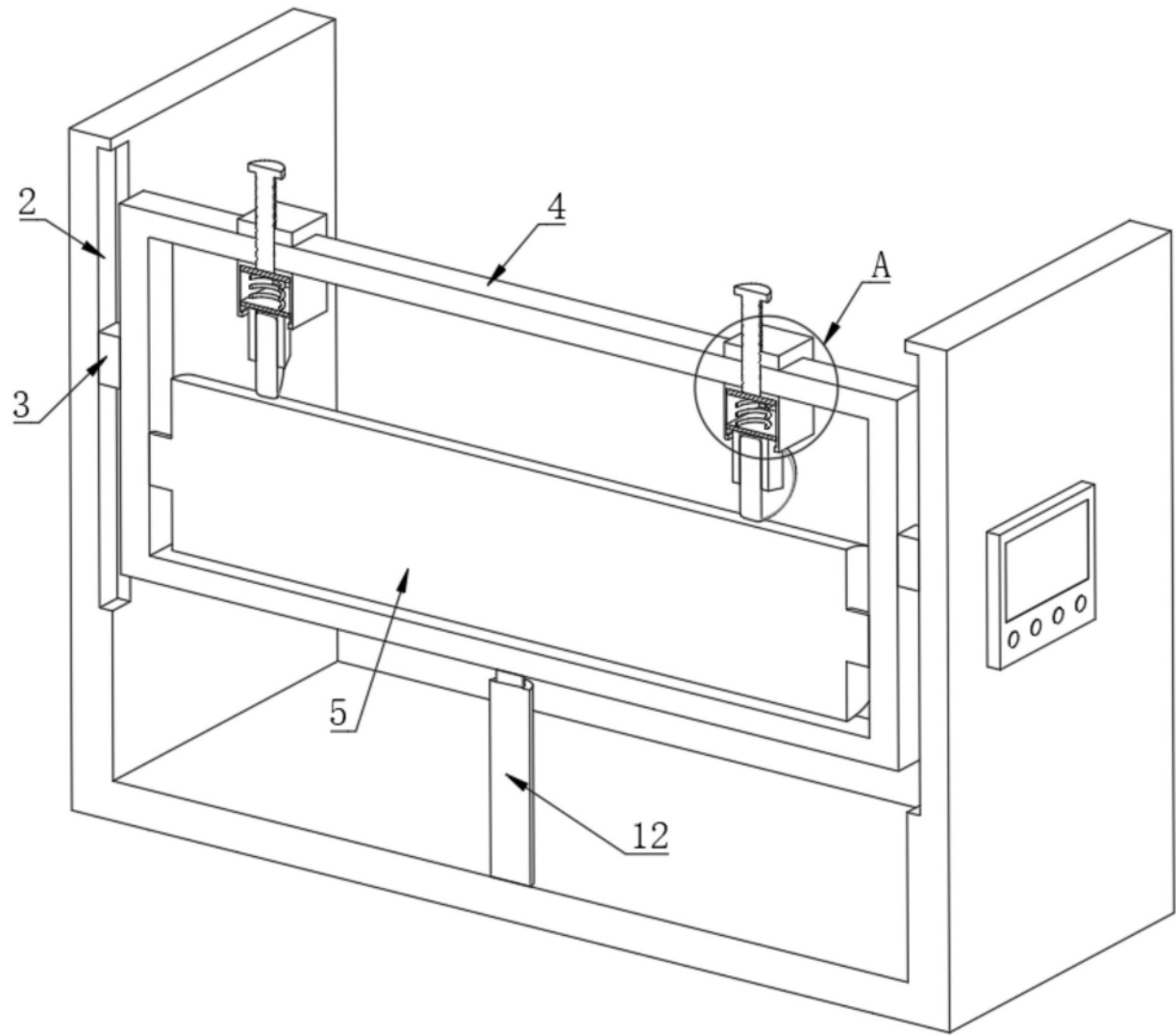


图2

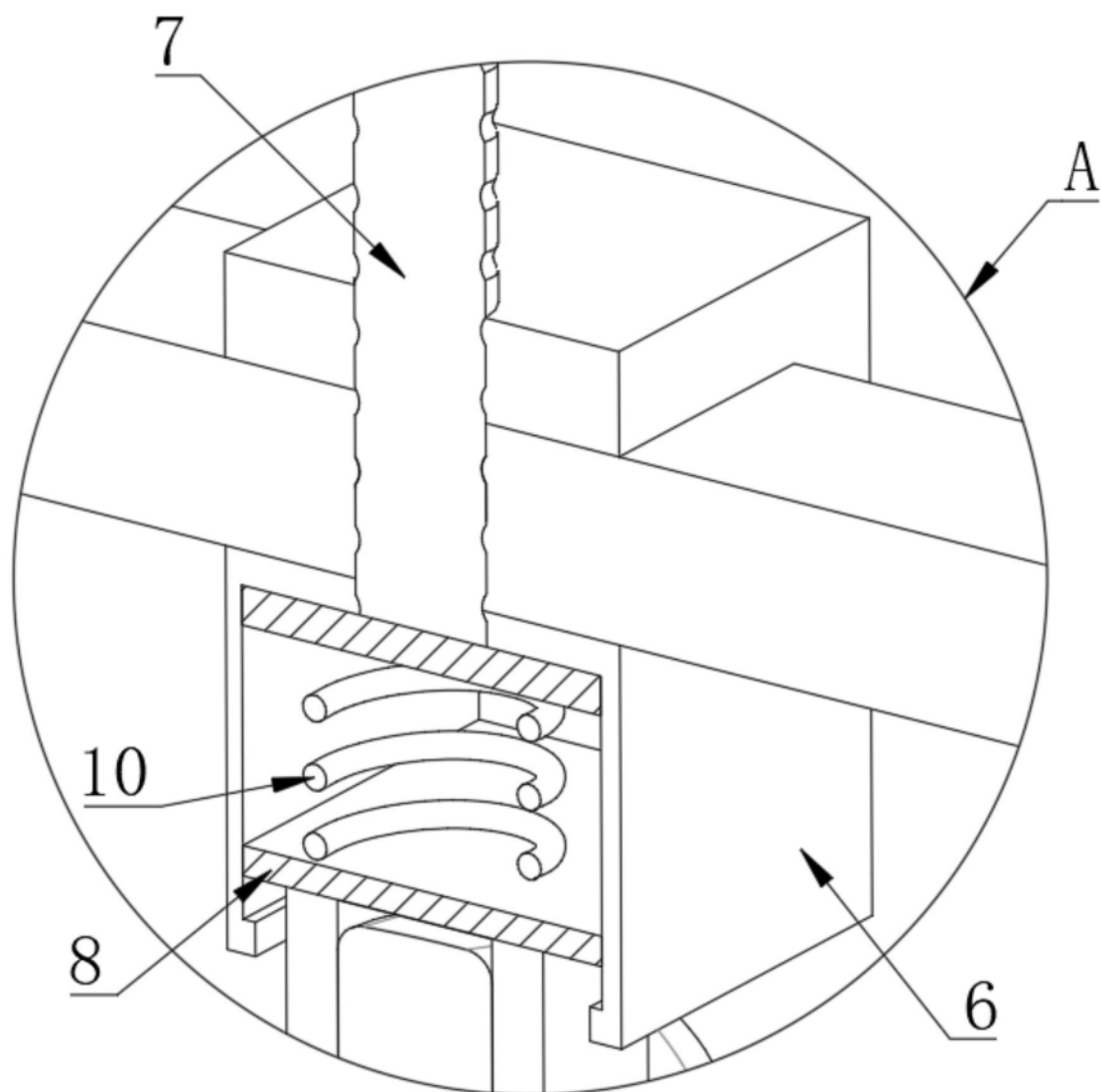


图3

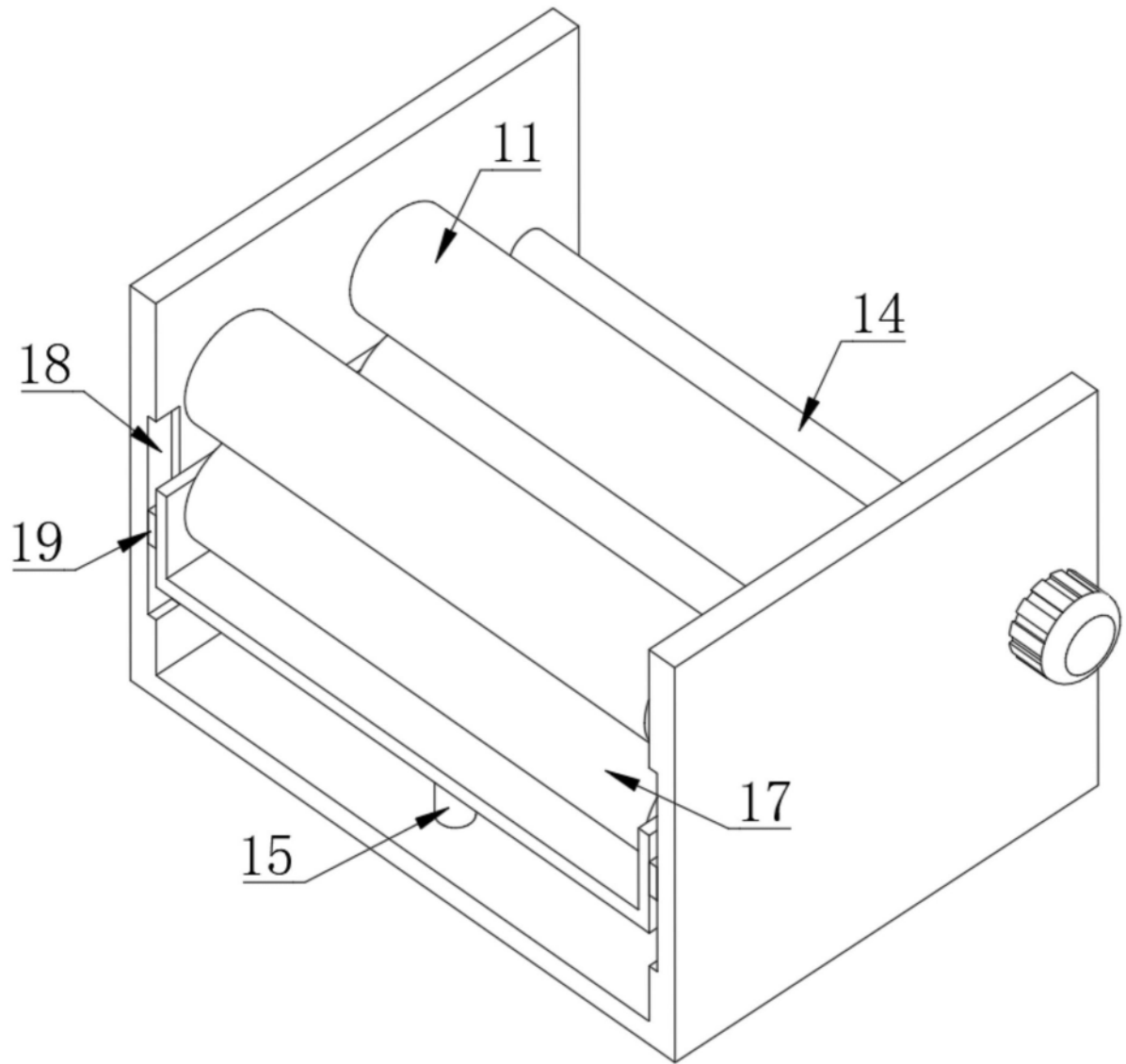


图4

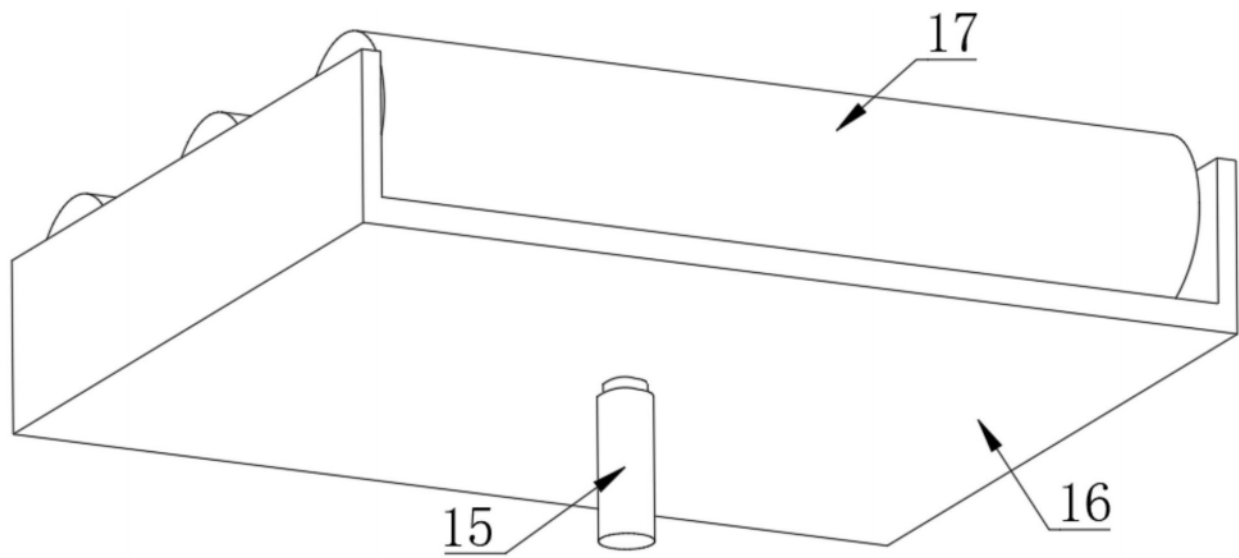


图5