



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203959469 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 26

(21) 申请号 201420421300. 2

(22) 申请日 2014. 07. 29

(73) 专利权人 江西晨宇铝业有限公司

地址 335000 江西省鹰潭市高新技术产业开发区

(72) 发明人 章袁远

(74) 专利代理机构 鹰潭市博惠专利事务所

36112

代理人 王卿

(51) Int. Cl.

B65H 35/00 (2006. 01)

B65H 35/02 (2006. 01)

B65H 37/00 (2006. 01)

B08B 3/04 (2006. 01)

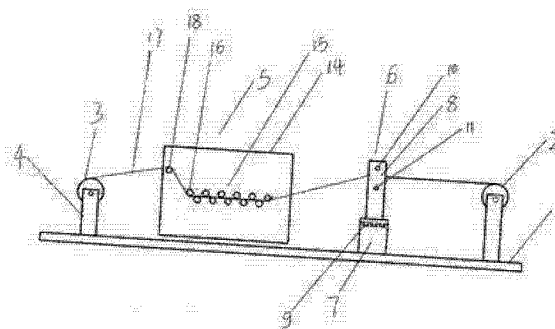
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种铝箔加工装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种铝箔加工装置,包括基座,在基座的两端分别设有放卷辊和收卷辊,所述放卷辊和收卷辊均通过支架安装在基座上,其特征是在收卷辊和放卷辊之间的基座上设有清洗器和切边器,所述切边器包括底座和与底座滑动安装的两个轴承盒,所述两个轴承盒上分别设有上刀轴和下刀轴,上刀轴上安装有上切刀,下刀轴上安装有下切刀,所述清洗器包括洗箱,洗箱里装有用来清洗铝箔的水,洗箱内设有若干个导向辊,导向辊在竖直方向上相互错开,铝箔夹于相应导向辊之间,在洗箱里还设有一根输出辊,输出辊位于水面之上,本实用新型具有结构简单,操作方便,工作效率高,清洗干净等特点。



1. 一种铝箔加工装置,包括基座(1),在基座的两端分别设有放卷辊(2)和收卷辊(3),所述放卷辊和收卷辊均通过支架(4)安装在基座上,其中与收卷辊相配套使用的还有收卷电机,其特征是在收卷辊和放卷辊之间的基座上设有清洗器(5)和切边器(6),所述切边器(6)包括底座(7)和与底座滑动安装的两个轴承盒(8),所述底座上设有燕尾滑槽(9),所述轴承盒下部设有与燕尾滑槽相匹配的燕尾滑块,燕尾滑块插入燕尾滑槽,所述两个轴承盒上分别设有上刀轴(10)和下刀轴(11),上刀轴上安装有上切刀(12),下刀轴上安装有以下切刀(13),两个轴承盒上的上切刀、下切刀方向相对布置,所述上刀轴和下刀轴均穿过轴承盒,上刀轴和下刀轴在轴承盒里的部分均设有匹配的支撑轴承,所述上切刀和下切刀的刀刃相对;所述清洗器包括洗箱(14),洗箱(14)里装有用来清洗铝箔的水(15),洗箱内设有若干个导向辊(16),导向辊在竖直方向上相互错开,铝箔(17)夹于相应导向辊之间,在洗箱里还设有一根输出辊(18),输出辊位于水面之上。

一种铝箔加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种铝箔加工装置。

背景技术

[0002] 现有的铝箔在使用前必须进行切边和清洗,现有的切边和清洗需要通过切边机和清洗机两套设备进行,加工速度慢,并且现有的切边机不能实现任意宽度尺寸的调整,无法满足客户的需求;另外,现有的清洗机对铝箔清洗不干净。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对上述情况提供一种集切边与清洗功能为一体的铝箔加工装置,该加工装置不仅对铝箔能清洗干净,而且能切出任意宽度尺寸的铝箔。本实用新型的目的可通过以下方案来实现:一种铝箔加工装置,包括基座,在基座的两端分别设有放卷辊和收卷辊,所述放卷辊和收卷辊均通过支架安装在基座上,其中与收卷辊相配套使用的还有收卷电机,其特征是在收卷辊和放卷辊之间的基座上设有清洗器和切边器,所述切边器包括底座和与底座滑动安装的两个轴承盒,所述底座上设有燕尾滑槽,所述轴承盒下部设有与燕尾滑槽相匹配的燕尾滑块,燕尾滑块插入燕尾滑槽,所述两个轴承盒上分别设有上刀轴和下刀轴,上刀轴上安装有上切刀,下刀轴上安装有下切刀,两个轴承盒上的上切刀、下切刀方向相对布置,所述上刀轴和下刀轴均穿过轴承盒,上刀轴和下刀轴在轴承盒里的部分均设有匹配的支撑轴承,所述上切刀和下切刀的刀刃相对,本切边器可根据需要滑动两个轴承盒来调整其间的距离以符合铝箔产品宽度的要求,当铝箔的两个边沿通过上下切刀的刀刃间时,实现切边;所述清洗器包括洗箱,洗箱里装有用来清洗铝箔的水,洗箱内设有若干个导向辊,导向辊在竖直方向上相互错开,铝箔夹于相应导向辊之间,这种结构可使铝箔顺利平稳的通过洗箱,在洗箱里还设有一根输出辊,输出辊位于水面之上,这样使输出辊避免和水的接触,保证了输出铝箔的干净,从放卷辊里牵出的铝箔先经过切边器进行切边,然后进入清洗器进行清洗,从清洗器出来以后再由收卷辊进行收卷。本实用新型具有结构简单,操作方便,工作效率高,清洗干净等特点。

附图说明

[0004] 图 1,本实用新型结构示意图。

[0005] 图 2,切边器另一方向结构示意图。

具体实施方式

[0006] 对照图 1、图 2 可知,一种铝箔加工装置,包括基座 1,在基座的两端分别设有放卷辊 2 和收卷辊 3,所述放卷辊和收卷辊均通过支架 4 安装在基座上,其中与收卷辊相配套使用的还有收卷电机(图中未标出),其特征是在收卷辊和放卷辊之间的基座上设有清洗器 5 和切边器 6,所述切边器 6 包括底座 7 和与底座滑动安装的两个轴承盒 8,所述底座上设有

燕尾滑槽 9,所述轴承盒下部设有与燕尾滑槽相匹配的燕尾滑块,燕尾滑块插入燕尾滑槽,所述两个轴承盒上分别设有上刀轴 10 和下刀轴 11,上刀轴上安装有上切刀 12,下刀轴上安装有以下切刀 13,两个轴承盒上的上切刀、下切刀方向相对布置,所述上刀轴和下刀轴均穿过轴承盒,上刀轴和下刀轴在轴承盒里的部分均设有匹配的支撑轴承,所述上切刀和下切刀的刀刃相对;所述清洗器包括洗箱 14,洗箱 14 里装有用来清洗铝箔的水 15,洗箱内设有若干个导向辊 16,导向辊在竖直方向上相互错开,铝箔 17 夹于相应导向辊之间,在洗箱里还设有一根输出辊 18,输出辊位于水面之上。

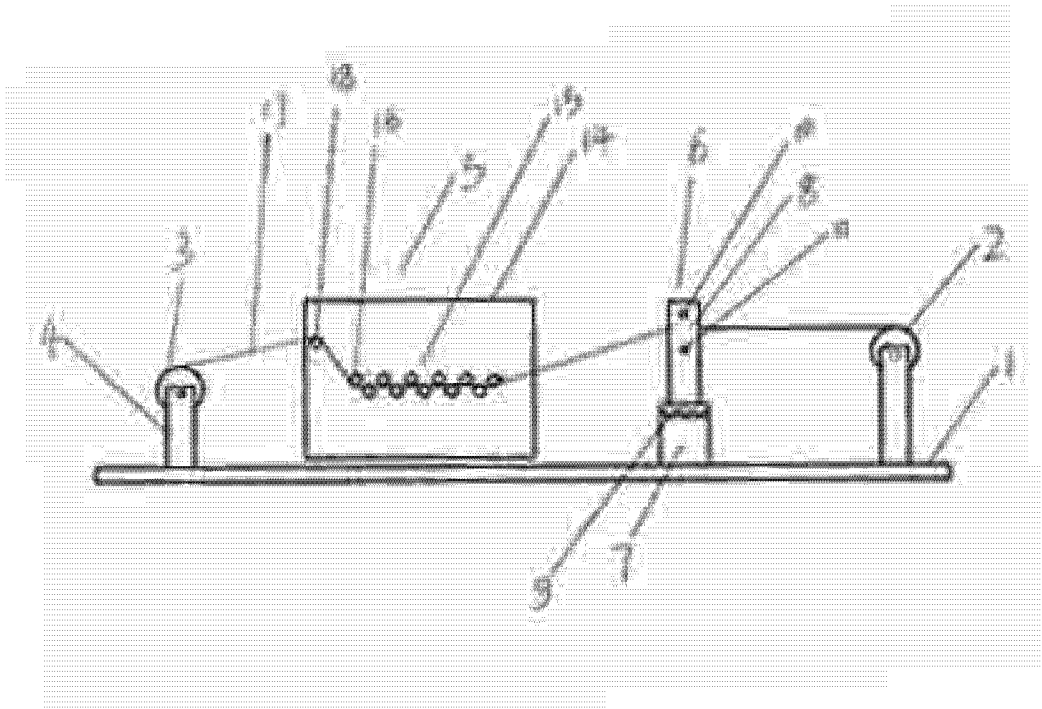


图 1

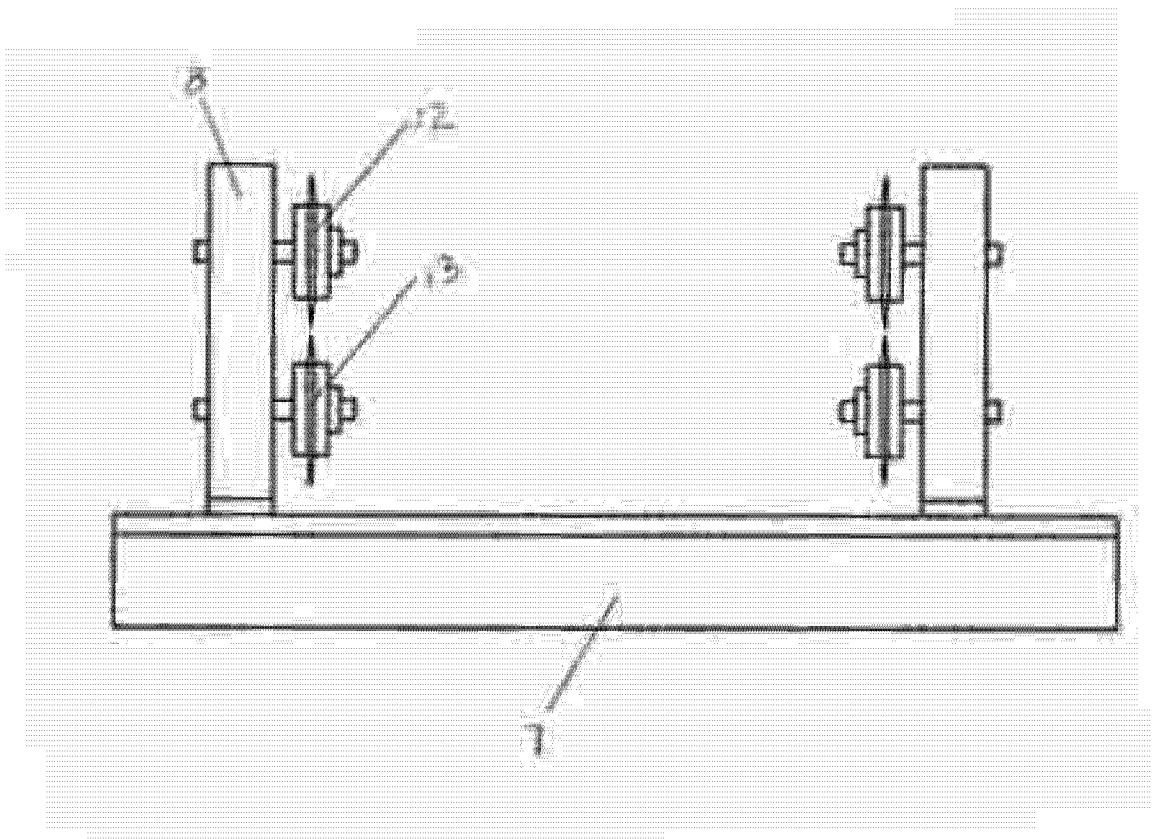


图 2