



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208828966 U

(45)授权公告日 2019. 05. 07

(21)申请号 201821232956.4

(22)申请日 2018.08.01

(73)专利权人 昆山市大鹏精密机械有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市周市镇
顺昶路131号

(72)发明人 晁殿鹏

(51)Int.Cl.

B65H 35/02(2006.01)

B65H 37/04(2006.01)

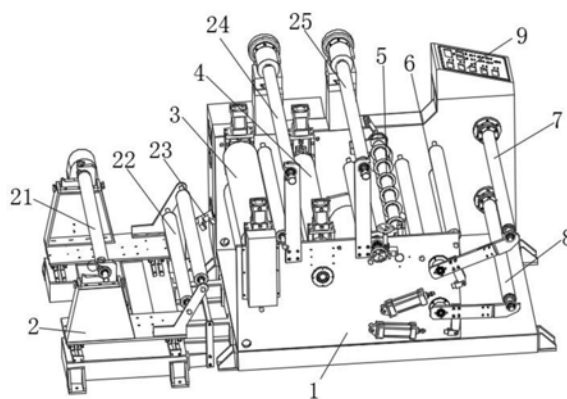
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

加温贴合分条机

(57)摘要

本实用新型公开了加温贴合分条机,包括机架和固定在机架一侧的控制盒;所述机架上按工序依次设置有摆偏机构、加温辊组件、冷贴辊组件、分条组件、滚轮组件、上收料轴和下收料轴;所述摆偏机构可纵向移动的设置在机架上,摆偏机构上固定设置有上料滚轮和由伺服电机驱动的铜箔放料轴,上料滚轮上一侧可拆卸可移动的设置有纠偏感应器,上料滚轮位于铜箔放料轴和加温辊组件之间;所述机架上固定设置有结构相同的由电机驱动的第一放料轴和第二放料轴;本实用新型所述的加温贴合分条机集放料、贴合、分条和成品与废料同时收料为一体,结构紧凑,采用加温辊和冷贴辊两种贴合,使得贴合效果更好,提高生产效率及质量,减少人工,操作方便。



1. 加温贴合分条机,其特征在于:包括机架和固定在机架一侧的控制盒;所述机架上按工序依次设置有摆偏机构、加温辊组件、冷贴辊组件、分条组件、滚轮组件、上收料轴和下收料轴;所述摆偏机构可纵向移动的设置在机架上,摆偏机构上固定设置有上料滚轮和由伺服电机驱动的铜箔放料轴,上料滚轮上一侧可拆卸可移动的设置有纠偏感应器,上料滚轮位于铜箔放料轴和加温辊组件之间;所述机架上固定设置有结构相同的由电机驱动的第一放料轴和第二放料轴,且第一放料轴和第二放料轴位于加温辊组件和冷贴辊组件上方;所述加温辊组件的采用发热管加热的贴合辊,且贴合辊表面包胶采用硅胶;所述冷贴辊组件的贴合辊表面包胶采用硅胶。

2. 根据权利要求1所述的加温贴合分条机,其特征在于:所述分条组件采用可拆卸调节的圆刀分条,圆刀位置可根据切割宽度调节。

3. 根据权利要求1所述的加温贴合分条机,其特征在于:所述上收料轴和下收料轴均由伺服电机驱动,且上收料轴为成品收料轴,下收料轴为废料收取轴。

加温贴合分条机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械生产领域,特指一种加温贴合分条机。

背景技术

[0002] 随着电子元件及器件的普及,铜箔的使用也越来越广,在铜箔的生产中,为了避免铜箔片在后序的储藏或搬运过程中,发生氧化或磨损损坏等问题,铜箔片常覆盖在两层保护膜之间。

[0003] 现有铜箔与保护膜贴合技术中,出现贴合后产生气泡,表面保护膜加温冷却后收缩变形,影响贴合效果;且贴合后两侧保护膜料过长,后序仍需分条处理去除废料。

实用新型内容

[0004] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种加温贴合分条机。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种加温贴合分条机,包括机架和固定在机架一侧的控制盒;所述机架上按工序依次设置有摆偏机构、加温辊组件、冷贴辊组件、分条组件、滚轮组件、上收料轴和下收料轴;所述摆偏机构可纵向移动的设置在机架上,摆偏机构上固定设置有上料滚轮和由伺服电机驱动的铜箔放料轴,上料滚轮上一侧可拆卸可移动的设置有纠偏感应器,上料滚轮位于铜箔放料轴和加温辊组件之间;所述机架上固定设置有结构相同的由电机驱动的第一放料轴和第二放料轴,且第一放料轴和第二放料轴位于加温辊组件和冷贴辊组件上方;所述加温辊组件的采用发热管加热的贴合辊,且贴合辊表面包胶采用硅胶;所述冷贴辊组件的贴合辊表面包胶采用硅胶。

[0006] 优选的,所述分条组件采用可拆卸调节的圆刀分条,圆刀位置可根据切割宽度调节。

[0007] 优选的,所述上收料轴和下收料轴均由伺服电机驱动,且上收料轴为成品收料轴,下收料轴为废料收取轴。

[0008] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0009] 本实用新型所述的加温贴合分条机集放料、贴合、分条和成品与废料同时收料为一体,结构紧凑,采用加温辊和冷贴辊两种贴合,使得贴合效果更好,提高生产效率及质量,减少人工,操作方便。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0011] 附图1为本实用新型的加温贴合分条机的整体结构图。

[0012] 其中:1、机架;2、摆偏机构;21、铜箔放料轴;22、上料滚轮;23、纠偏感应器;24、第一放料轴;25、第二放料轴;3、加温辊组件;4、冷贴辊组件;5、分条组件;6、滚轮组件;7、上收料轴;8、下收料轴;9、控制盒。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0014] 附图1为本实用新型所述的加温贴合分条机,包括机架1和固定在机架1一侧的控制盒9;所述机架1上按工序依次设置有摆偏机构2、加温辊组件3、冷贴辊组件4、分条组件5、滚轮组件6、上收料轴7和下收料轴8;所述摆偏机构2可纵向移动的设置机架1上,摆偏机构2上固定设置有上料滚轮22和由伺服电机驱动的铜箔放料轴21,上料滚轮22上一侧可拆卸可移动的设置纠偏感应器23,上料滚轮22位于铜箔放料轴21和加温辊组件3之间;所述机架1上固定设置有结构相同的由电机驱动的第一放料轴24和第二放料轴25,且第一放料轴24和第二放料轴25位于加温辊组件3和冷贴辊组件4上方;所述加温辊组件3的采用发热管加热的贴合辊,且贴合辊表面包胶采用硅胶;所述冷贴辊组件4的贴合辊表面包胶采用硅胶;所述分条组件5采用可拆卸调节的圆刀分条,圆刀位置根据切割宽度而定;所述上收料轴7和下收料轴8均由伺服电机驱动,且上收料轴7为成品收料轴,下收料轴8为废料收取轴。

[0015] 使用时,控制盒9对加温贴合分条机编程控制,由铜箔放料轴21放取铜箔,第一放料轴24和第二放料轴25放取上下保护膜,经上料滚轮22导向传输,纠偏感应器23检测铜箔放料是否跑偏,由摆偏机构2自动调节,进入加温辊组件3和冷贴辊组件4先进行热贴合在进行冷贴合,后由分条组件5将两侧多余废料分切,经滚轮组件6导向传输,由上收料轴7收取成品,下收料轴8收取两侧切割下的废料。

[0016] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0017] 本实用新型所述的加温贴合分条机集放料、贴合、分条和成品与废料同时收料为一体,结构紧凑,采用加温辊和冷贴辊两种贴合,使得贴合效果更好,提高生产效率及质量,减少人工,操作方便。

[0018] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

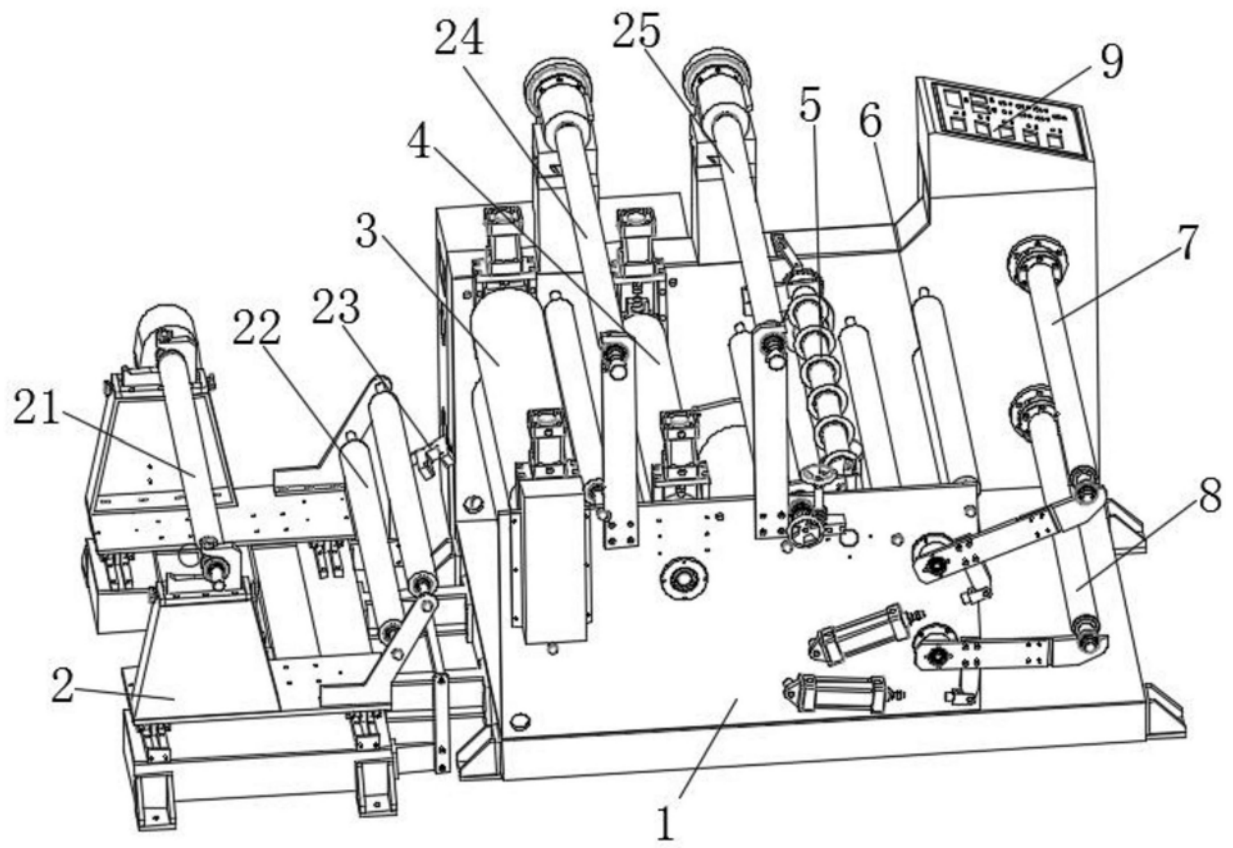


图1