



(21) 申请号 202410589663.5

(22) 申请日 2024.05.13

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 118220647 A

(43) 申请公布日 2024.06.21

(73) 专利权人 深圳市驭智装备技术有限公司

地址 518000 广东省深圳市坪山区坑梓街
道人民中路震雄工业园B区7-B栋

(72) 发明人 刘驭东 申亚峰 江忆衡

(74) 专利代理机构 深圳市精英创新知识产权代

理有限公司 44740

专利代理师 李翔宇

(51) Int. Cl.

B65C 9/02 (2006.01)

B65H 37/04 (2006.01)

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/30 (2006.01)

B65H 19/10 (2006.01)

B65H 23/34 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 109573712 A, 2019.04.05

CN 216610048 U, 2022.05.27

CN 220011625 U, 2023.11.14

审查员 李劲

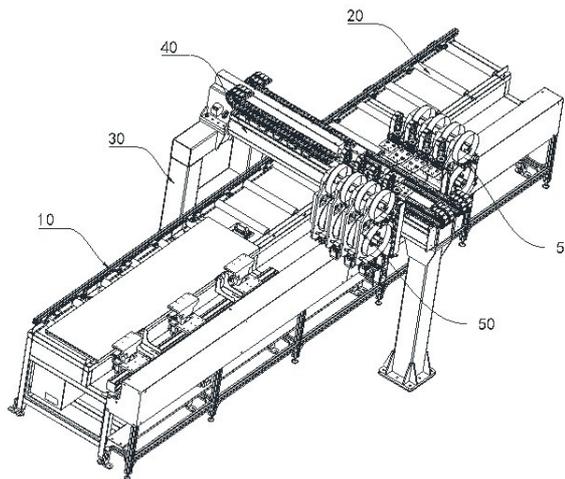
权利要求书2页 说明书7页 附图7页

(54) 发明名称

一种自动贴双面胶设备

(57) 摘要

本发明涉及一种自动贴双面胶设备,所述自动贴双面胶设备,包括:机架、机架上设有用于输送工件的输送机构,机架的两侧设有龙门架,龙门架的前端和后端都设有驱动组件,驱动组件传动连接有贴胶机构;当输送机构输送工件至龙门架的工位,驱动组件驱使前端贴胶机构移动至工件的上方,前端贴胶机构下行对工件执行贴胶操作;当前端贴胶机构的双面胶用完后,前端贴胶机构上行,后端贴胶机构下行对工件执行贴胶操作。本发明可实现在双轴方向上进行自由移动,操作灵活,可在前端贴胶机构的双面胶用完后,后端贴胶机构接替工作,以实现不停机工作;还可自动对工件贴胶,智能化程度高,可有效提高良品率,以提升产品的加工质量。



1. 一种自动贴双面胶设备,其特征在于,包括:机架、所述机架上设有用于输送工件的输送机构,所述机架的两侧设有龙门架,所述龙门架的前端和后端都设有驱动组件,所述驱动组件传动连接有贴胶机构;当所述输送机构输送所述工件至所述龙门架的工位,所述驱动组件驱使前端所述贴胶机构移动至所述工件的上方,前端所述贴胶机构下行对所述工件执行贴胶操作;当前端所述贴胶机构的双面胶用完后,前端所述贴胶机构上行,后端所述贴胶机构下行对所述工件执行贴胶操作;所述贴胶机构包括传动连接于所述驱动组件的承载板,所述承载板连接有若干个并排同步运行的贴双面胶组件,所述贴双面胶组件包括升降部、安装板、收卷部、放卷部、切刀部及压辊部;所述升降部连接于所述承载板,所述安装板传动连接于所述升降部,所述收卷部、放卷部、切刀部及压辊部连接于所述安装板,所述收卷部位于所述放卷部的上方,所述切刀部位于所述放卷部的下方,所述压辊部位于所述安装板的底部,所述放卷部用于释放双面胶,双面胶依次经过所述切刀部及所述压辊部、直至所述收卷部收回底纸,所述压辊部用于压紧双面胶以对所述工件进行贴胶操作,所述切刀部用于切断双面胶,以使所述收卷部收回底纸;所述切刀部包括切刀座、切刀气缸、切刀板、切刀锁块及切刀,所述切刀座连接于所述安装板,所述切刀气缸连接于所述切刀座,所述切刀板传动连接于所述切刀气缸,所述切刀锁块连接于所述切刀板,所述切刀连接于所述切刀锁块,所述切刀用于切断双面胶,以使胶与底纸分离;所述放卷部和所述切刀部之间还设有连接于所述安装板的调节张紧部,所述调节张紧部包括调节张紧辊、调节块及拉簧,所述安装板上设有滑槽,所述调节块和所述拉簧位于所述安装板的背面,所述调节张紧辊穿过所述滑槽连接于所述调节块的一端,所述调节块的另一端转动连接于所述安装板,所述拉簧的一端连接于所述安装板,另一端连接于所述调节块近于所述调节张紧辊的一端。

2. 根据权利要求1所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述收卷部包括收卷电机、收卷圆盘及收卷旋转轴,所述收卷电机安装于所述安装板,所述收卷旋转轴传动连接于所述收卷电机,所述收卷圆盘连接于所述收卷旋转轴,所述收卷圆盘用于收回底纸。

3. 根据权利要求2所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述安装板还连接有牵引部,所述牵引部包括牵引座、牵引气缸、压膜包胶辊、牵引包胶辊及牵引同步轮,所述牵引座连接于所述安装板,所述牵引气缸连接于所述牵引座,所述压膜包胶辊传动连接于所述牵引气缸,所述牵引包胶辊的一端活动连接于所述牵引座,另一端传动连接于所述牵引同步轮,所述牵引同步轮通过传送带传动连接于所述收卷电机,所述压膜包胶辊和所述牵引包胶辊相向设置,贴胶操作后的底纸经过所述压膜包胶辊和所述牵引包胶辊之间的间隙被所述收卷圆盘收回。

4. 根据权利要求1所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述压辊部包括压辊座、绕卷轴及滚轴压辊,所述压辊座连接于所述安装板,所述绕卷轴转动连接于所述压辊座的两侧,且位于所述滚轴压辊的上方,所述滚轴压辊转动连接于所述压辊座,所述滚轴压辊用于压紧双面胶,以使双面胶对所述工件进行贴胶操作。

5. 根据权利要求4所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述压辊部和所述收卷部之间还设有若干个连接于所述安装板的张紧辊,贴胶操作后的底纸依次经过若干个所述张紧辊,直至被所述收卷部收回。

6. 根据权利要求1所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述切刀座位于所述切刀的位置还设有承托板,双面胶沿着所述承托板运动。

7. 根据权利要求1所述的一种自动贴双面胶设备,其特征在于,所述切刀板滑动连接有调节座,所述调节座连接有微调件,所述切刀锁块连接于所述微调件。

一种自动贴双面胶设备

技术领域

[0001] 本发明涉及贴双面胶技术领域,尤其是指一种自动贴双面胶设备。

背景技术

[0002] 目前市面现有的贴胶带设备中,存在着部分问题,首先是粘贴问题,如果采用人工手撕胶带的方法对待加工工件进行粘贴工作,会出现加工效率太低,劳动强度过大,成本过高的问题,现有技术中多采用机械手臂在生产线上进行贴胶带加工,但是在将胶带粘贴于工件表面的过程中,因为缺少整平处理,智能化程度低,在贴胶操作过程中经常呈现起皱、胶面呈现气泡或贴胶倾斜等现象,造成产品的质量差,良品率低,胶带有时还会发生偏移的情况,从而影响到产品的加工质量。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术的不足,提供一种自动贴双面胶设备。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明采用如下技术方案:

[0005] 本发明实施例提供了一种自动贴双面胶设备,包括:机架、所述机架上设有用于输送工件的输送机构,所述机架的两侧设有龙门架,所述龙门架的前端和后端都设有驱动组件,所述驱动组件传动连接有贴胶机构;当所述输送机构输送所述工件至所述龙门架的工位,所述驱动组件驱使前端所述贴胶机构移动至所述工件的上方,前端所述贴胶机构下行对所述工件执行贴胶操作;当前端所述贴胶机构的双面胶用完后,前端所述贴胶机构上行,后端所述贴胶机构下行对所述工件执行贴胶操作。

[0006] 在一具体实施例中,所述贴胶机构包括传动连接于所述驱动组件的承载板,所述承载板连接有若干个并排同步运行的贴双面胶组件,所述贴双面胶组件包括升降部、安装板、收卷部、放卷部、切刀部及压辊部;所述升降部连接于所述承载板,所述安装板传动连接于所述升降部,所述收卷部、放卷部、切刀部及压辊部连接于所述安装板,所述收卷部位于所述放卷部的上方,所述切刀部位于所述放卷部的下方,所述压辊部位于所述安装板的底部,所述放卷部用于释放双面胶,双面胶依次经过所述切刀部及所述压辊部、直至所述收卷部收回底纸,所述压辊部用于压紧双面胶以对所述工件进行贴胶操作,所述切刀部用于切断双面胶,以使所述收卷部收回底纸。

[0007] 在一具体实施例中,所述收卷部包括收卷电机、收卷圆盘及收卷旋转轴,所述收卷电机安装于所述安装板,所述收卷旋转轴传动连接于所述收卷电机,所述收卷圆盘连接于所述收卷旋转轴,所述收卷圆盘用于收回底纸。

[0008] 在一具体实施例中,所述安装板还连接有牵引部,所述牵引部包括牵引座、牵引气缸、压膜包胶辊、牵引包胶辊及牵引同步轮,所述牵引座连接于所述安装板,所述牵引气缸连接于所述牵引座,所述压膜包胶辊传动连接于所述牵引气缸,所述牵引包胶辊的一端活动连接于所述牵引座,另一端传动连接于所述牵引同步轮,所述牵引同步轮通过传送带传动连接于所述收卷电机,所述压膜包胶辊和所述牵引包胶辊相向设置,贴胶操作后的底纸

经过所述压膜包胶辊和所述牵引包胶辊之间的间隙被所述收卷圆盘收回。

[0009] 在一具体实施例中,所述压辊部包括压辊座、绕卷轴及滚轴压辊,所述压辊座连接于所述安装板,所述绕卷轴转动连接于所述压辊座的两侧,且位于所述滚轴压辊的上方,所述滚轴压辊转动连接于所述压辊座,所述滚轴压辊用于压紧双面胶,以使双面胶对所述工件进行贴胶操作。

[0010] 在一具体实施例中,所述压辊部和所述收卷部之间还设有若干个连接于所述安装板的张紧辊,贴胶操作后的底纸依次经过若干个所述张紧辊,直至被所述收卷部收回。

[0011] 在一具体实施例中,所述切刀部包括切刀座、切刀气缸、切刀板、切刀锁块及切刀,所述切刀座连接于所述安装板,所述切刀气缸连接于所述切刀座,所述切刀板传动连接于所述切刀气缸,所述切刀锁块连接于所述切刀板,所述切刀连接于所述切刀锁块,所述切刀用于切断双面胶,以使胶与底纸分离。

[0012] 在一具体实施例中,所述切刀座位于所述切刀的位置还设有承托板,双面胶沿着所述承托板运动。

[0013] 在一具体实施例中,所述切刀板滑动连接有调节座,所述调节座连接有微调件,所述切刀锁块连接于所述微调件。

[0014] 在一具体实施例中,所述放卷部和所述切刀部之间还设有连接于所述安装板的调节张紧部,所述调节张紧部包括调节张紧辊、调节块及拉簧,所述安装板上设有滑槽,所述调节块和所述拉簧位于所述安装板的背面,所述调节张紧辊穿过所述滑槽连接于所述调节块的一端,所述调节块的另一端转动连接于所述安装板,所述拉簧的一端连接于所述安装板,另一端连接于所述调节块近于所述调节张紧辊的一端。

[0015] 本发明的自动贴双面胶设备,与现有技术相比的有益效果是:通过机架上设有用于输送工件的输送机构,机架的两侧设有龙门架,龙门架的前端和后端都设有驱动组件,驱动组件传动连接有贴胶机构,当输送机构输送工件至龙门架的工位,驱动组件驱使前端贴胶机构移动至工件的上方,前端贴胶机构下行对工件执行贴胶操作,当前端贴胶机构的双面胶用完后,前端贴胶机构上行,后端贴胶机构下行对工件执行贴胶操作;即可实现在双轴方向上进行自由移动,操作灵活,在线式的加工方式可节省加工总时长,从而提高工作效率,另外前后设置的贴胶机构,可在前端贴胶机构的双面胶用完后,后端贴胶机构接替工作,以实现不停机工作,解决了贴胶机构在对工件进行贴胶加工的过程中,在出现双面胶用完的情况下,无法及时更换双面胶的问题;采用贴胶机构自动对工件贴胶,智能化程度高,在贴胶操作过程中不易出现起皱、胶面气泡或贴胶倾斜等现象,可有效提高良品率,以提升产品的加工质量,还降低了人工成本,解决了工作效率低,劳动强度大的问题。

[0016] 下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步描述。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为本发明实施例提供的自动贴双面胶设备的结构示意图;

- [0019] 图2为本发明实施例提供的贴胶机构的结构示意图；
[0020] 图3为本发明实施例提供的贴双面胶组件的正面示意图；
[0021] 图4为本发明实施例提供的贴双面胶组件的背面示意图；
[0022] 图5为本发明实施例提供的收卷部的结构示意图；
[0023] 图6为本发明实施例提供的放卷部的结构示意图；
[0024] 图7为本发明实施例提供的牵引部的结构示意图；
[0025] 图8为本发明实施例提供的切刀部和压辊部的结构示意图。

具体实施方式

[0026] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白,下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细说明。

[0027] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0028] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0029] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本发明的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0030] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0031] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一和第二特征直接接触,也可以包括第一和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正下方和斜下方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0032] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不应理解为必须针对的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点

可以在任何一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。此外,本领域的技术人员可以将本说明书中描述的不同实施例或示例进行结合和组合。

[0033] 参见图1至图8所示,本发明公开了一种自动贴双面胶设备的具体实施例,包括:机架10、所述机架10上设有用于输送工件的输送机构20,所述机架10的两侧设有龙门架30,所述龙门架30的前端和后端都设有驱动组件40,所述驱动组件40传动连接有贴胶机构50;当所述输送机构20输送所述工件至所述龙门架30的工位,所述驱动组件40驱使前端所述贴胶机构50移动至所述工件的上方,前端所述贴胶机构50下行对所述工件执行贴胶操作;当前端所述贴胶机构50的双面胶用完后,前端所述贴胶机构50上行,后端所述贴胶机构50下行对所述工件执行贴胶操作。

[0034] 具体地,工件为方形板状物体。输送机构20由若干个输送滚筒组成,输送滚筒输送工件由前到后移动。驱动组件40安装在龙门架30的中间横梁上,由拖链带动,能够驱使贴胶机构50在水平方向上进行来回移动。优选地,驱动组件40为伺服模组。当工件移动至龙门架30的工位,驱动组件40驱使前端贴胶机构50移动至工件的上方,工件继续由前到后移动,同时前端贴胶机构50下行对工件执行贴胶操作,当工件的后端脱离前端贴胶机构50,此时工件贴胶完成;当前端贴胶机构50的双面胶用完后,前端贴胶机构50上行,驱动组件40驱使后端贴胶机构50移动至工件的上方,工件继续由前到后移动,同时后端贴胶机构50下行对工件执行贴胶操作,当工件的后端脱离后端贴胶机构50,此时工件贴胶完成。

[0035] 该自动贴双面胶设备,可实现在双轴方向上进行自由移动,操作灵活,在线式的加工方式可节省加工总时长,从而提高工作效率,另外前后设置的贴胶机构50,可在前端贴胶机构50的双面胶用完后,后端贴胶机构50接替工作,在后端贴胶机构50工作时,更换前端贴胶机构50的双面胶,如此循环,以实现不停机工作,解决了贴胶机构50在对工件进行贴胶加工的过程中,在出现双面胶用完的情况下,无法及时更换双面胶的问题;采用贴胶机构50自动对工件贴胶,智能化程度高,在贴胶操作过程中不易出现起皱、胶面气泡或贴胶倾斜等现象,可有效提高良品率,以提升产品的加工质量,还降低了人工成本,解决了工作效率低,劳动强度大的问题。

[0036] 在其他实施例中,前端和后端的贴胶机构50还可以错位分布,以同时进行工作或单独进行工作,在同时进行工作时不会互相干扰。

[0037] 参见图2至图8所示,在一实施例中,所述贴胶机构50包括传动连接于所述驱动组件40的承载板(图中未示出),所述承载板连接有若干个并排同步运行的贴双面胶组件51,所述贴双面胶组件51包括升降部511、安装板512、收卷部513、放卷部514、切刀部515及压辊部516;所述升降部511连接于所述承载板,所述安装板512传动连接于所述升降部511,所述收卷部513、放卷部514、切刀部515及压辊部516连接于所述安装板512,所述收卷部513位于所述放卷部514的上方,所述切刀部515位于所述放卷部514的下方,所述压辊部516位于所述安装板512的底部,所述放卷部514用于释放双面胶,双面胶依次经过所述切刀部515及所述压辊部516、直至所述收卷部513收回底纸,所述压辊部516用于压紧双面胶以对所述工件进行贴胶操作,所述切刀部515用于切断双面胶,以使所述收卷部513收回底纸。

[0038] 具体地,根据工件的宽度及贴胶需求,可在承载板设置若干个并排同步运行的贴双面胶组件51,即上下同步运动及执行贴胶操作。优选地,贴双面胶组件51的数量为2-6个。驱动组件40带动承载板左右移动,以使若干个贴双面胶组件51同时左右移动。升降部511由

固定架和升降丝杆组成,固定架连接于承载板,升降丝杆安装于固定架,安装板512传动连接于升降丝杆,以实现安装板512上下移动。双面胶被放卷部514释放后,依次经过切刀部515及压辊部516、直至收卷部513收回底纸,在双面胶经过压辊部516时,压辊部516压紧双面胶以对工件进行贴胶操作,使得在贴胶操作过程中不易出现起皱、胶面气泡或贴胶倾斜等现象;当贴胶操作即将完成时,切刀部515切断双面胶,以使胶与底纸分离,被切断的胶粘贴于工件,底纸被收卷部513收回。

[0039] 参见图2至图5所示,在一实施例中,所述收卷部513包括收卷电机5131、收卷圆盘5132及收卷旋转轴5133,所述收卷电机5131安装于所述安装板512,所述收卷旋转轴5133传动连接于所述收卷电机5131,所述收卷圆盘5132连接于所述收卷旋转轴5133,所述收卷圆盘5132用于收回底纸。

[0040] 具体地,通过收卷电机5131提供动力,收卷旋转轴5133带动收卷圆盘5132旋转,以收回底纸。

[0041] 参见图2、图3、图4及图6所示,在一实施例中,放卷部514包括放卷电机5141、放卷圆盘5142及放卷旋转轴5143,所述放卷电机5141安装于所述安装板512,所述放卷旋转轴5143传动连接于所述放卷电机5141,所述放卷圆盘5142连接于所述放卷旋转轴5143。

[0042] 具体地,通过放卷电机5141提供动力,放卷旋转轴5143带动放卷圆盘5142旋转,以使双面胶出料,然后双面胶依次经过切刀部515及压辊部516、直至收卷部513收回底纸。

[0043] 参见图2、图3、图4及图7所示,在一实施例中,所述安装板512还连接有牵引部517,所述牵引部517包括牵引座5171、牵引气缸5172、压膜包胶辊5173、牵引包胶辊5174及牵引同步轮5175,所述牵引座5171连接于所述安装板512,所述牵引气缸5172连接于所述牵引座5171,所述压膜包胶辊5173传动连接于所述牵引气缸5172,所述牵引包胶辊5174的一端活动连接于所述牵引座5171,另一端传动连接于所述牵引同步轮5175,所述牵引同步轮5175通过传送带传动连接于所述收卷电机5131,所述压膜包胶辊5173和所述牵引包胶辊5174相向设置,贴胶操作后的底纸经过所述压膜包胶辊5173和所述牵引包胶辊5174之间的间隙被所述收卷圆盘5132收回。

[0044] 具体地,牵引同步轮5175通过传送带传动连接于收卷电机5131,在收卷圆盘5132工作时,牵引同步轮5175带动牵引包胶辊5174同步转动,对底纸进行导向作用;另外压膜包胶辊5173和牵引包胶辊5174相向设置,牵引气缸5172工作带动压膜包胶辊5173运动,以使底纸经过压膜包胶辊5173和牵引包胶辊5174之间的间隙时,将收卷弯曲的底纸压紧伸直。牵引气缸5172上还连接有调速阀,用于根据加工节拍调节牵引气缸5172的推进速度。

[0045] 具体地,安装板512位于传送带的两侧还设有压紧辊,用于张紧传送带,以使传送带运行稳定,不脱落。

[0046] 具体地,牵引部517与收卷部513之间还设有张紧辊5121,以使底纸伸直,便于收回。

[0047] 参见图2、图3、图4及图8所示,在一实施例中,所述压辊部516包括压辊座5161、绕卷轴5162及滚轴压辊5163,所述压辊座5161连接于所述安装板512,所述绕卷轴5162转动连接于所述压辊座5161的两侧,且位于所述滚轴压辊5163的上方,所述滚轴压辊5163转动连接于所述压辊座5161,所述滚轴压辊5163用于压紧双面胶,以使双面胶对所述工件进行贴胶操作。

[0048] 具体地,绕卷轴5162的数量为两个,分别位于压辊座5161的两侧,绕卷轴5162根据双面胶的收放进行旋转,以使双面胶保持伸直的状态、防止收回的底纸卷曲。滚轴压辊5163位于双面胶的上方,在贴胶时,滚轴压辊5163将双面胶压紧并自身滚动,使得双面胶牢牢的粘贴在工件表面,以防止出现起皱、气泡或贴胶倾斜等现象。

[0049] 参见图2、图3、图4所示,在一实施例中,所述压辊部516和所述收卷部513之间还设有若干个连接于所述安装板512的张紧辊5121,贴胶操作后的底纸依次经过若干个所述张紧辊5121,直至被所述收卷部513收回。

[0050] 具体地,张紧辊5121转动连接于安装板512,底纸先依次经过若干个张紧辊5121,然后穿过压膜包胶辊5173和牵引包胶辊5174之间的间隙,直至被收卷部513收回。在此过程中,张紧辊5121起到导向和张紧的作用,以使底纸伸直不卷曲,利用收回操作。

[0051] 参见图2、图3、图4及图8所示,在一实施例中,所述切刀部515包括切刀座5151、切刀气缸5152、切刀板5153、切刀锁块5154及切刀5155,所述切刀座5151连接于所述安装板512,所述切刀气缸5152连接于所述切刀座5151,所述切刀板5153传动连接于所述切刀气缸5152,所述切刀锁块5154连接于所述切刀板5153,所述切刀5155连接于所述切刀锁块5154,所述切刀5155用于切断双面胶,以使胶与底纸分离。

[0052] 具体地,切刀座5151上设有滑轨,切刀板5153在切刀气缸5152的带动下,滑动连接于滑轨,以起到导向作用。切刀锁块5154用于将切刀5155固定在底部,以便执行切断双面胶的操作。切刀锁块5154位于切刀5155的两侧设有滚轮,以起到压紧双面胶的作用,使得切胶更加精准、高效。优选地,切刀5155为圆形的小型刀片,可持续切割,以提高切胶速度。

[0053] 具体地,切刀气缸5152上还连接有调速阀,用于调节切刀5155的切胶速度。

[0054] 在一实施例中,所述切刀座5151位于所述切刀5155的位置还设有承托板5156,双面胶沿着所述承托板5156运动。

[0055] 具体地,双面胶由上往下经过承托板5156的表面,切刀5155在对双面胶切割的过程中由承托板5156支撑,起到承载作用,以使切胶更快速、精准。

[0056] 在一实施例中,所述切刀板5153滑动连接有调节座5157,所述调节座5157连接有微调件5158,所述切刀锁块5154连接于所述微调件5158。

[0057] 具体地,切刀板5153上设有滑轨,调节座5157通过调节螺栓滑动连接于滑轨,通过调节螺栓可调节调节座5157的位置,以达到调节切刀5155位置的效果。另外,微调件5158包括调节螺杆,通过调节螺杆可微调切刀锁块5154的位置,以使切刀5155处于更利于切胶的位置。

[0058] 参见图2、图3、图4所示,在一实施例中,所述放卷部514和所述切刀部515之间还设有连接于所述安装板512的调节张紧部518,所述调节张紧部518包括调节张紧辊5181、调节块5182及拉簧5183,所述安装板512上设有滑槽5122,所述调节块5182和所述拉簧5183位于所述安装板512的背面,所述调节张紧辊5181穿过所述滑槽5122连接于所述调节块5182的一端,所述调节块5182的另一端转动连接于所述安装板512,所述拉簧5183的一端连接于所述安装板512,另一端连接于所述调节块5182近于所述调节张紧辊5181的一端。

[0059] 具体地,由放卷部514释放出的双面胶,先经过调节张紧部518,再经过切刀部515。调节张紧辊5181与放卷部514位于安装板512的正面,调节张紧辊5181穿过滑槽5122连接于调节块5182的一端,使得调节张紧辊5181可沿着滑槽5122移动,通过调节拉簧5183的拉力,

以调整调节张紧辊5181在滑槽5122内的位置,使得调节张紧辊5181拉直双面胶,以免由放卷部514释放出的双面胶卷曲,影响贴胶质量。

[0060] 上述实施例为本发明较佳的实现方案,除此之外,本发明还可以其它方式实现,在不脱离本技术方案构思的前提下任何显而易见的替换均在本发明的保护范围之内。

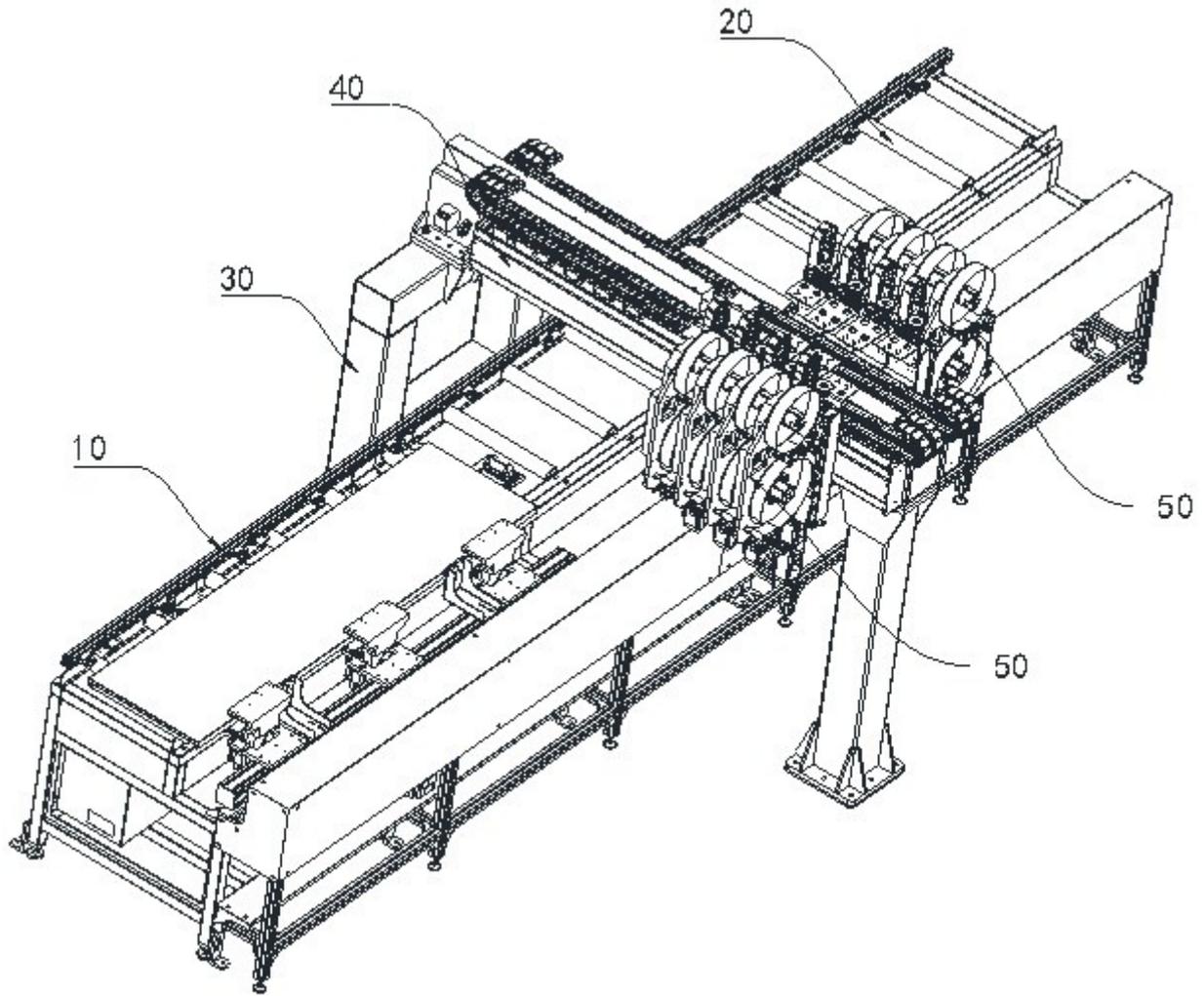


图 1

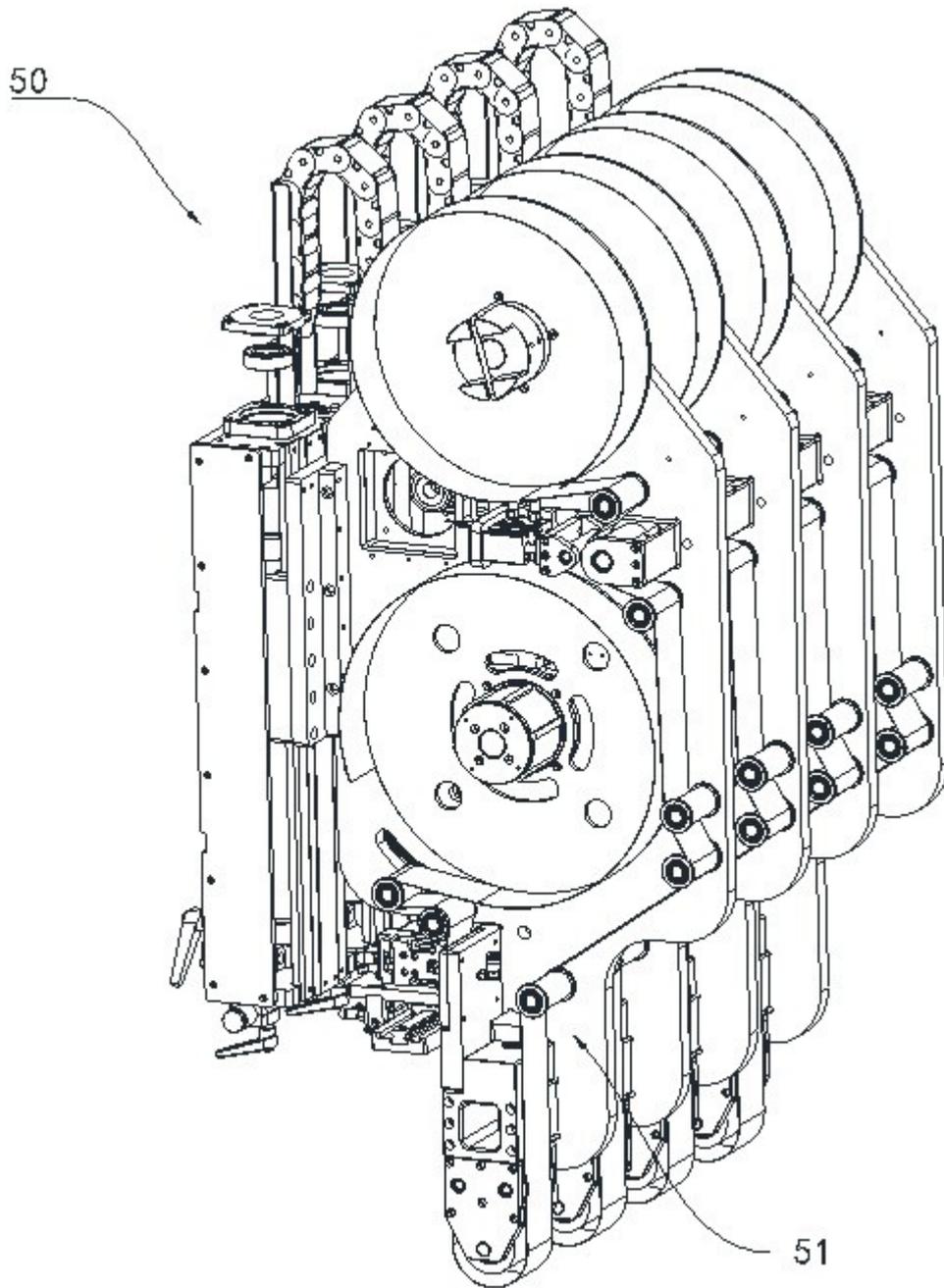


图 2

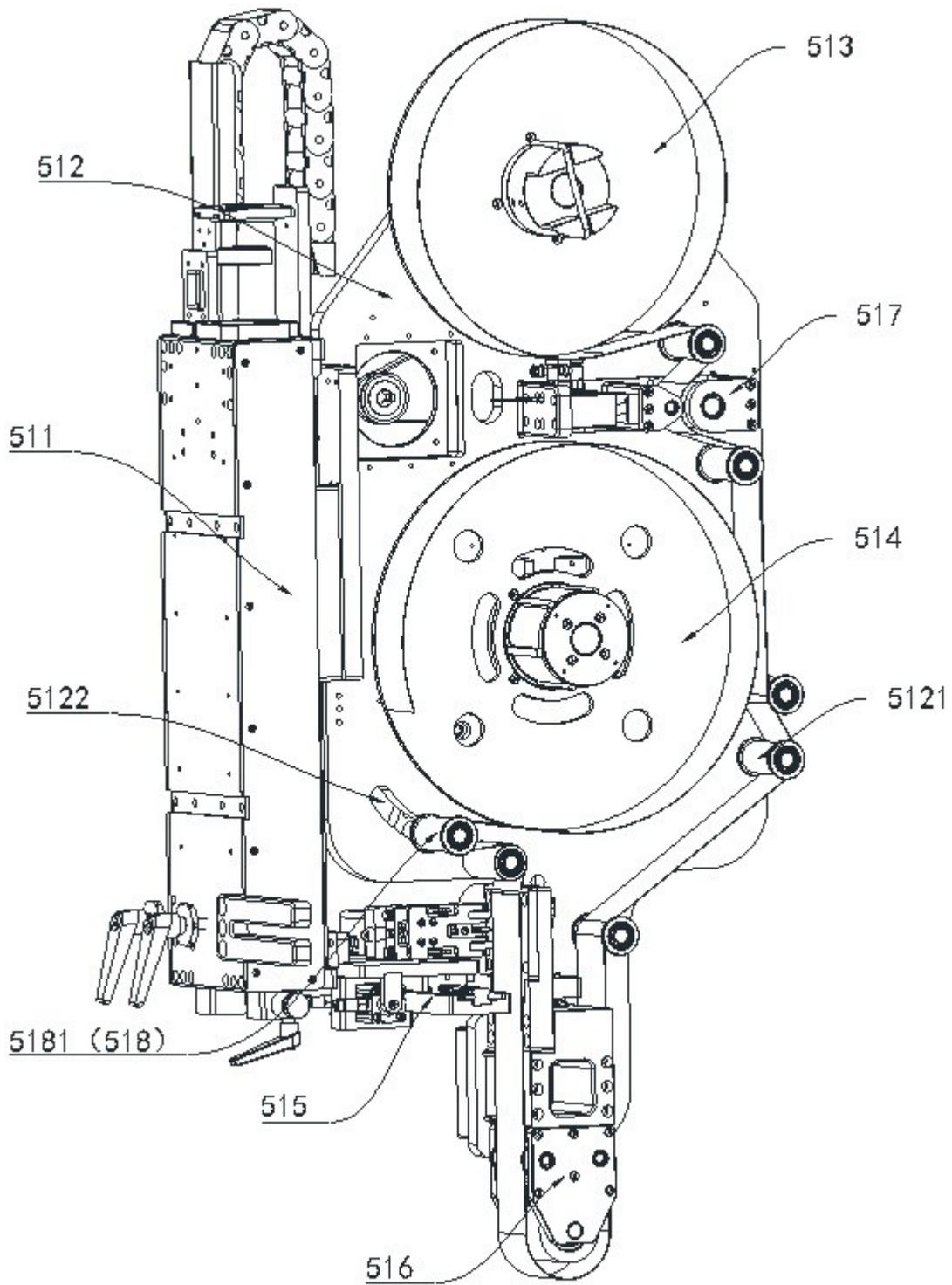


图 3

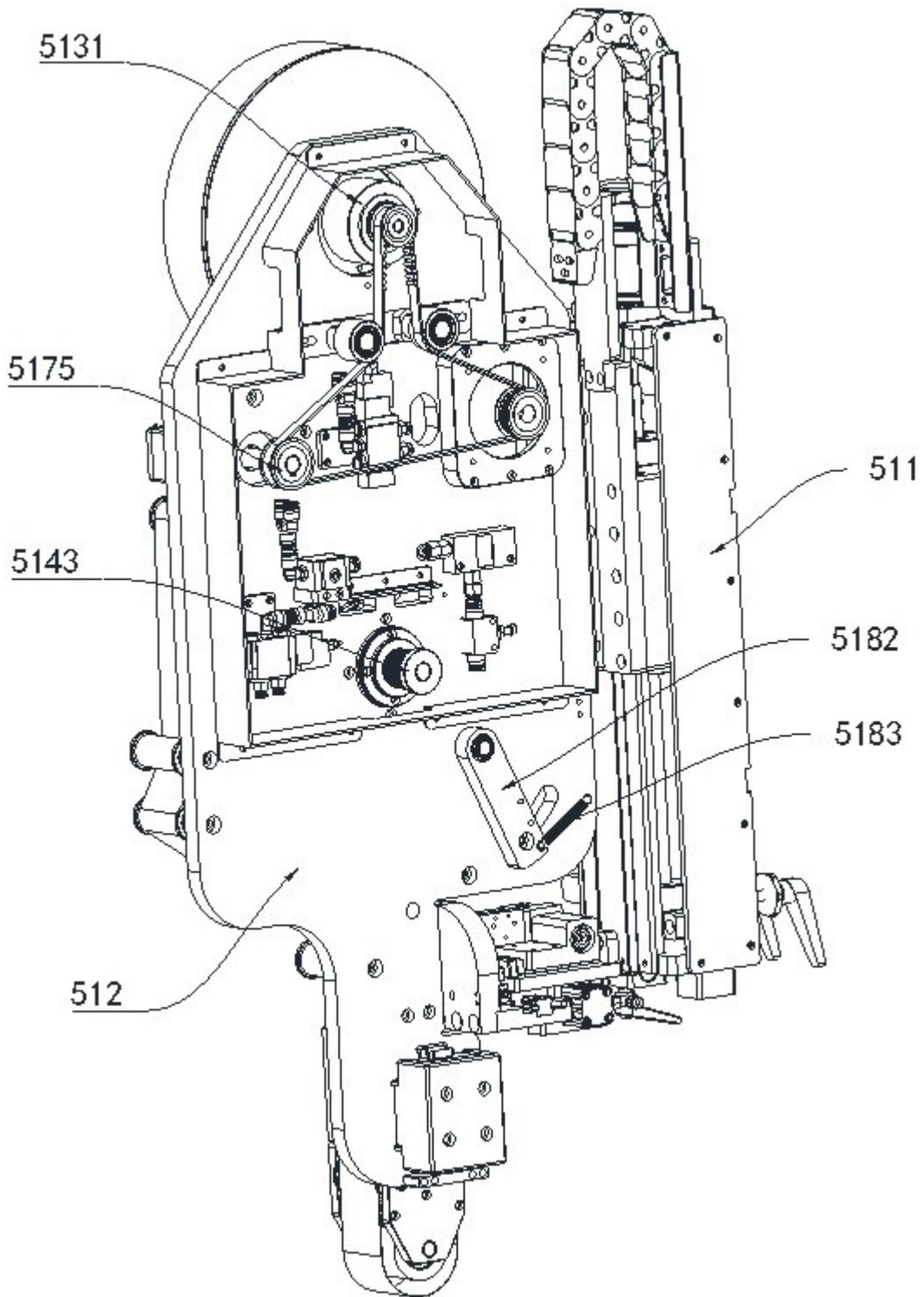


图 4

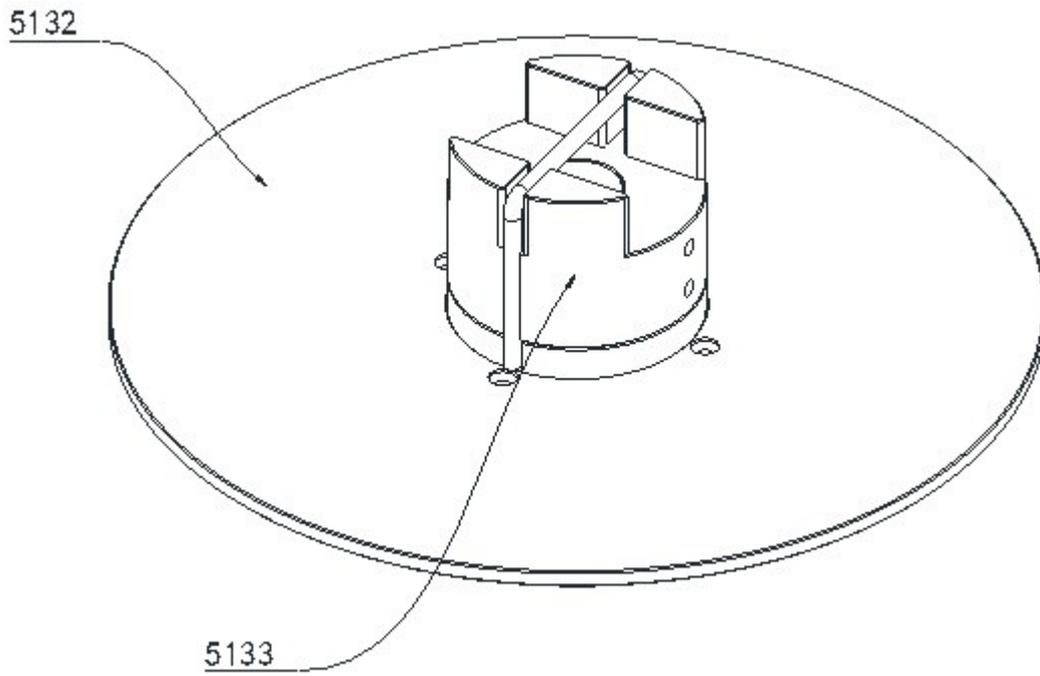


图 5

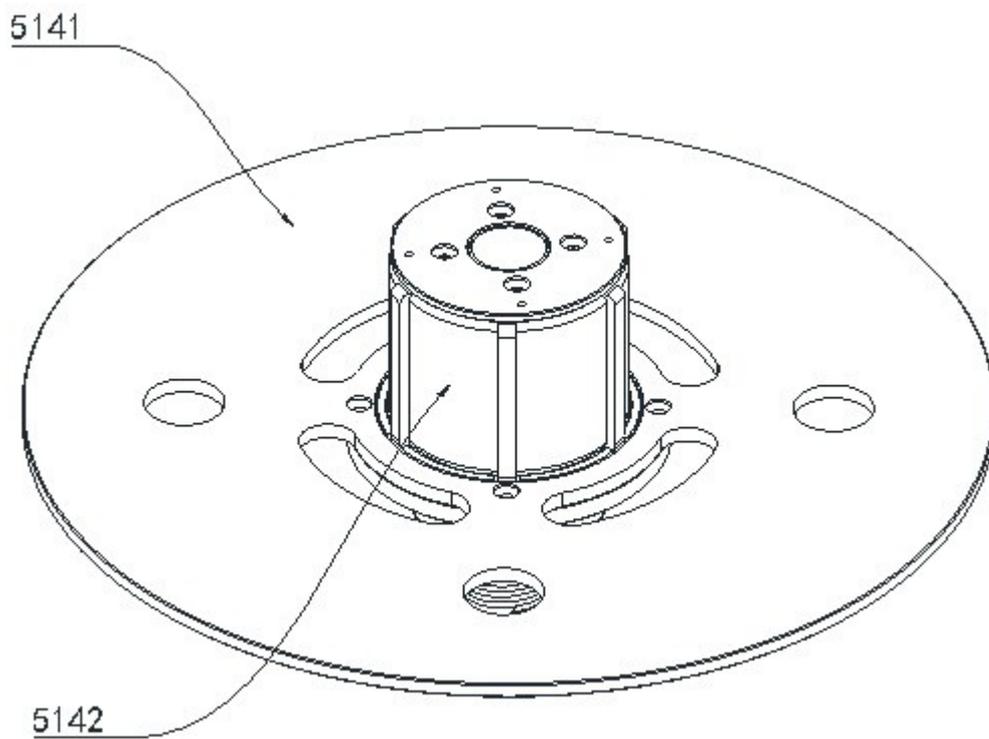


图 6

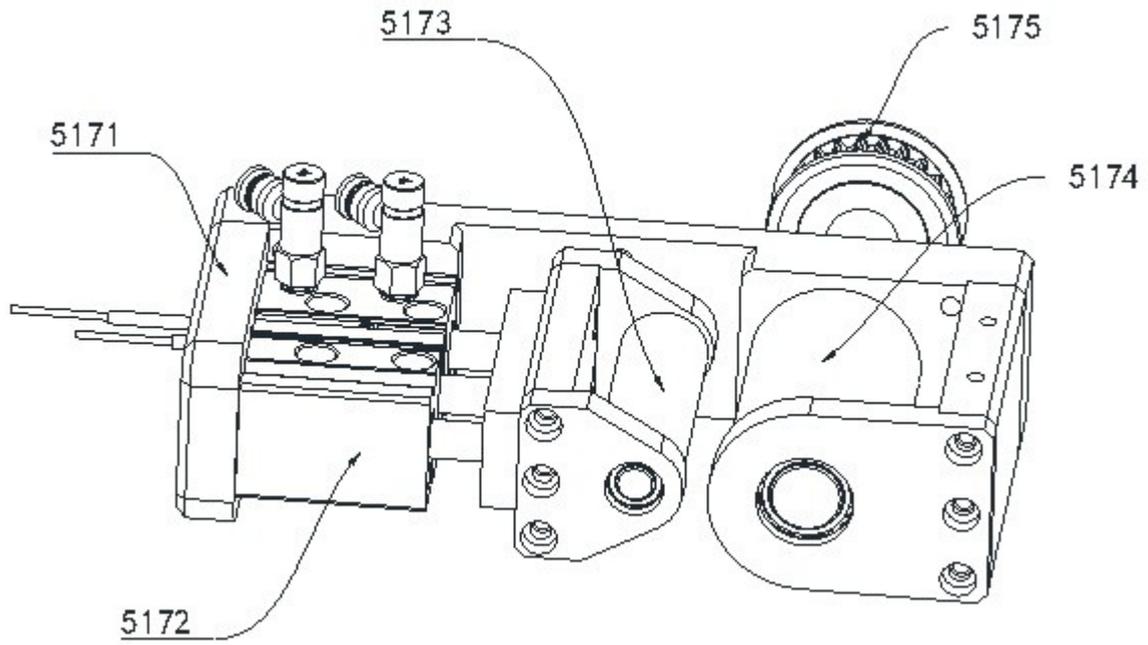


图 7

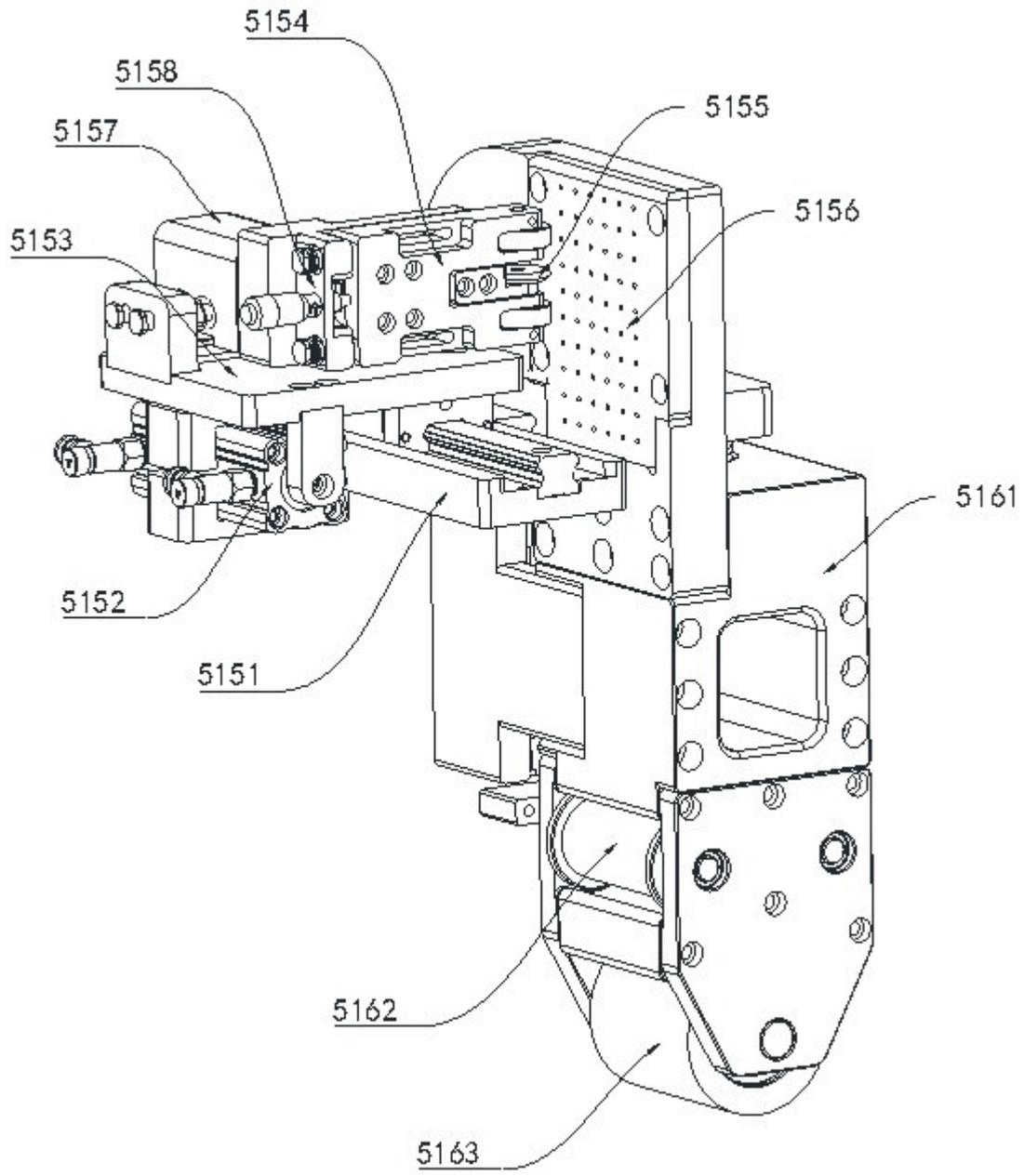


图 8