



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209940053 U

(45)授权公告日 2020.01.14

(21)申请号 201920571800.7

(22)申请日 2019.04.25

(73)专利权人 山东勇嘉包装科技股份有限公司

地址 273200 山东省济宁市泗水县经济开发  
区圣康路17号

(72)发明人 高勇

(74)专利代理机构 济宁汇景知识产权代理事务  
所(普通合伙) 37254

代理人 徐国印

(51)Int.Cl.

B65H 23/26(2006.01)

B65H 19/26(2006.01)

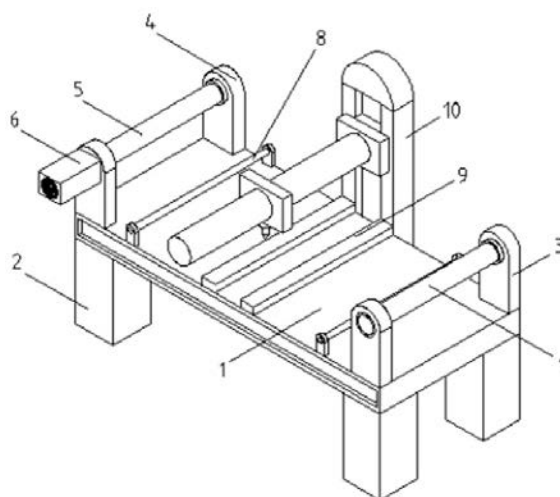
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种预涂膜收卷切边装置

### (57)摘要

本实用新型公开了一种预涂膜收卷切边装置,包括切边工作台,切边工作台顶端的另一侧固定安装有两个对称的第二U型板,切边工作台背面的中部固定安装有直立板,直立板的正面开设有滑槽,滑槽的内部滑动连接有液压滑动座,液压滑动座正面的中部固定连接有导向杆,导向杆的中部滑动连接有滑块,滑块底端的中部固定安装有切割刀,本实用新型的有益效果是通过设置的抚平辊和变向辊,对收卷的预涂膜进行碾平抚顺,使得收卷后的预涂膜褶皱面更少,便于后期更好的使用,通过设置的挤压条,在切割时,将挤压条压住预涂膜,保证切割时切割面平整,便于下一轮的收卷,综上所述,本实用新型具有结构简单,使用方便,利于推广。



1. 一种预涂膜收卷切边装置,包括切边工作台(1),其特征在于,所述切边工作台(1)顶端的另一侧固定安装有两个对称的第二U型板(4),两个对称的所述第二U型板(4)之间活动连接有收料辊(5),其中一个所述第二U型板(4)的正面固定安装电机箱(6),所述电机箱(6)的内部安装有收料电机,所述收料电机的输出端通过联轴器与收料辊(5)的一端活动连接,所述切边工作台(1)背面的中部固定安装有直立板(10),所述直立板(10)的正面开设有滑槽(11),所述滑槽(11)的内部滑动连接有液压滑动座(12),所述液压滑动座(12)正面的中部固定连接为导向杆(13),所述导向杆(13)的中部滑动连接有滑块(14),所述滑块(14)底端的中部固定安装有切割刀(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种预涂膜收卷切边装置,其特征在于:所述切边工作台(1)底端的四个边角处均固定安装有支撑腿(2),四个所述支撑腿(2)内腔的底部均固定安装有液压伸缩柱(17),四个所述液压伸缩柱(17)伸缩端均固定连接移动轮(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种预涂膜收卷切边装置,其特征在于:所述滑槽(11)的两端固定设有限位块(16),两个所述限位块(16)均与直立板(10)固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种预涂膜收卷切边装置,其特征在于:所述切边工作台(1)顶端的中部通过安装有的侧耳固定连接有两个对称的抚平辊(8),两个对称的所述抚平辊(8)与切边工作台(1)的距离小于抚平辊(8)的直径。

5. 根据权利要求1所述的一种预涂膜收卷切边装置,其特征在于:所述切边工作台(1)顶端的一侧固定安装有两个对称的第一U型板(3),两个对称的所述第一U型板(3)之间活动连接有变向辊(7)。

6. 根据权利要求1所述的一种预涂膜收卷切边装置,其特征在于:所述直立板(10)正面的两侧均滑动连接有挤压条(9),且两个所述挤压条(9)的底端与切边工作台(1)相接触。

## 一种预涂膜收卷切边装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切边装置,特别涉及一种预涂膜收卷切边装置。

### 背景技术

[0002] 预涂膜是指预先将塑料薄膜上胶、复卷后,再与纸张印品复合的工艺。它先由预涂膜加工厂根据使用规格、幅面,将胶液涂布在薄膜上复卷后供使用厂家选择,而后再与印刷品进行复合。覆膜,即贴膜,就是将塑料薄膜涂上黏合剂,与纸印刷品经加热、加压后使之黏合在一起,形成纸塑合一产品的加工技术。经覆膜的印刷品,由于表面多了一层薄而透明的塑料薄膜,表面更平滑光亮,从而提高印刷品的光泽度和牢度,图文颜色更鲜艳,富有立体感,同时更起到防水、防污、耐磨、耐摺、耐化学腐蚀等作用。

[0003] 预涂膜的收卷需要使用到收卷切边装置,然而现有的收卷切割装置还存在着一些不足之处,例如整个收卷切边装置结构繁多复杂,操作步骤繁多,容易出现失误操作,同时现有的收卷切割装置在切割时边角容易出现不平整的现象,影响下一轮的收卷,现有的收卷切割装置还缺少抚平辊,导致预涂膜褶皱面较大,影响使用。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种预涂膜收卷切边装置,以解决上述背景技术中提出的整个收卷切边装置结构繁多复杂,操作步骤繁多,容易出现失误操作,同时现有的收卷切割装置在切割时边角容易出现不平整的现象,影响下一轮的收卷,现有的收卷切割装置还缺少抚平辊,导致预涂膜褶皱面较大,影响使用的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种预涂膜收卷切边装置,包括切边工作台,所述切边工作台顶端的另一侧固定安装有两个对称的第二U型板,两个对称的所述第二U型板之间活动连接有收料辊,其中一个所述第二U型板的正面固定安装电机箱,所述电机箱的内部安装有收料电机,所述收料电机的输出端通过联轴器与收料辊的一端活动连接,所述切边工作台背面的中部固定安装有直立板,所述直立板的正面开设有滑槽,所述滑槽的内部滑动连接有液压滑动座,所述液压滑动座正面的中部固定连接有导向杆,所述导向杆的中部滑动连接有滑块,所述滑块底端的中部固定安装有切割刀。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述切边工作台底端的四个边角处均固定安装有支撑腿,四个所述支撑腿内腔的底部均固定安装有液压伸缩柱,四个所述液压伸缩柱伸缩端均固定连接移动轮。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滑槽的两端固定设有限位块,两个所述限位块均与直立板固定连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述切边工作台顶端的中部通过安装有的侧耳固定连接有两个对称的抚平辊,两个对称的所述抚平辊与切边工作台的距离小于抚平辊的直径。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述切边工作台顶端的一侧固定安装有两

个对称的第一U型板,两个对称的所述第一U型板之间活动连接有变向辊。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述直立板正面的两侧均滑动连接有挤压条,且两个所述挤压条的底端与切边工作台相接触。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型一种预涂膜收卷切边装置,通过设置的抚平辊和变向辊,对收卷的预涂膜进行碾平抚顺,使得收卷后的预涂膜褶皱面更少,便于后期更好的使用和收卷,通过设置的挤压条,在切割时,将挤压条压住预涂膜,保证切割时切割面平整,便于下一轮的收卷,综上所述,本实用新型具有结构简单,使用方便,利于推广。

## 附图说明

[0012] 图1为本实用新型立体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型直立板结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型支撑腿内部结构示意图。

[0015] 图中:1、切边工作台;2、支撑腿;3、第一U型板;4、第二U型板;5、收料辊;6、电机箱;7、变向辊;8、抚平辊;9、挤压条;10、直立板;11、滑槽;12、液压滑动座;13、导向杆;14、滑块;15、切割刀;16、限位块;17、液压伸缩柱;18、移动轮。

## 具体实施方式

[0016] 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,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。

[0017] 请参阅图1-3,本实用新型提供了一种预涂膜收卷切边装置,包括切边工作台1,切边工作台1顶端的另一侧固定安装有两个对称的第二U型板4,两个对称的第二U型板4之间活动连接有收料辊5,其中一个第二U型板4的正面固定安装电机箱6,电机箱6的内部安装有收料电机,收料电机的输出端通过联轴器与收料辊5的一端活动连接,切边工作台1背面的中部固定安装有直立板10,直立板10的正面开设有滑槽11,滑槽11的内部滑动连接有液压滑动座12,液压滑动座12正面的中部固定连接为导向杆13,导向杆13的中部滑动连接有滑块14,滑块14底端的中部固定安装有切割刀15。

[0018] 优选的,切边工作台1底端的四个边角处均固定安装有支撑腿2,四个支撑腿2内腔的底部均固定安装有液压伸缩柱17,四个液压伸缩柱17伸缩端均固定连接移动轮18,移动轮18便于将切边工作台1移动到指定的工作地点。

[0019] 优选的,滑槽11的两端固定设有限位块16,两个限位块16均与直立板10固定连接,限位块16避免液压滑动座12滑出滑槽11。

[0020] 优选的,切边工作台1顶端的中部通过安装有的侧耳固定连接有两个对称的抚平辊8,两个对称的抚平辊8与切边工作台1的距离小于抚平辊8的直径,抚平辊8便于抚平和减少预涂膜褶皱面。

[0021] 优选的,切边工作台1顶端的一侧固定安装有两个对称的第一U型板3,两个对称的第一U型板3之间活动连接有变向辊7,变向辊7改变预涂膜的收卷方方向,并起到很好的导

向作用。

[0022] 优选的,直立板10正面的两侧均滑动连接有挤压条9,且两个挤压条9的底端与切边工作台1相接触,保证切割时切割面平整,便于下一轮的收卷。

[0023] 具体使用时,本实用新型一种预涂膜收卷切边装置,首先工作人员将挤压条9往上滑动一段距离,紧接着将预涂膜的一端绕过变向辊7和其中一个抚平辊8,穿过挤压条9的底端,并穿过其中另一个抚平辊8,最后将预涂膜的一端与收料辊5相连接,紧接着启动收料电机的开关,使得收料电机通电后带动收料辊5转动,对预涂膜进行收卷,由于预涂膜穿过两个对称的抚平辊8和变向辊7,收卷时进行碾平抚顺,使得收卷后的预涂膜褶皱面更少,便于后期更好的使用和收卷,收卷结束后,工作人员将挤压条9往下滑动,使得预涂膜紧贴切边工作台1的端面,启动液压滑动座12的开关,使得液压滑动座12通电后电动导向杆13和切割刀15往下运动,当切割刀15的刀尖接触到预涂膜时,暂停开关,使得液压滑动座12停止运动,工作人员通过滑动滑块14,使得切割刀15对预涂膜进行切边,挤压条9能够保证切边时,切边线平整,便于下一轮的收卷切割。

[0024] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,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实用新型和简化描述,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实用新型的限制。

[0025] 在本实用新型中,除非另有明确的规定和限定,例如,可以是固定连接,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,除非另有明确的限定,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实用新型中的具体含义。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

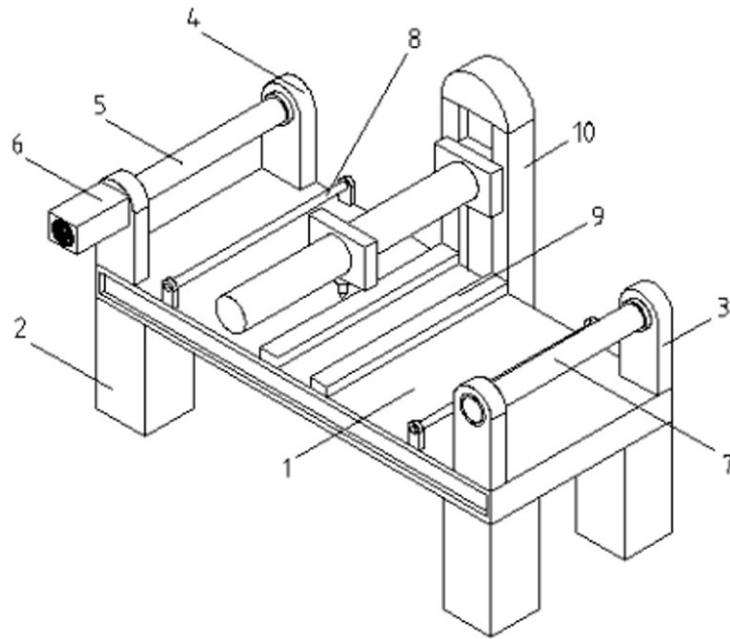


图1

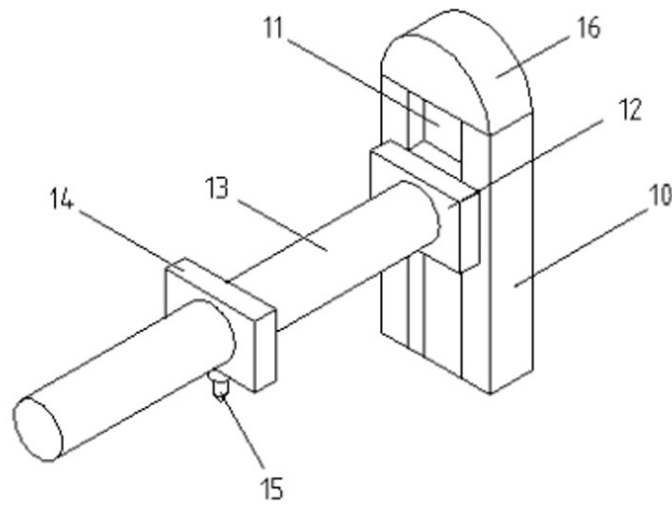


图2

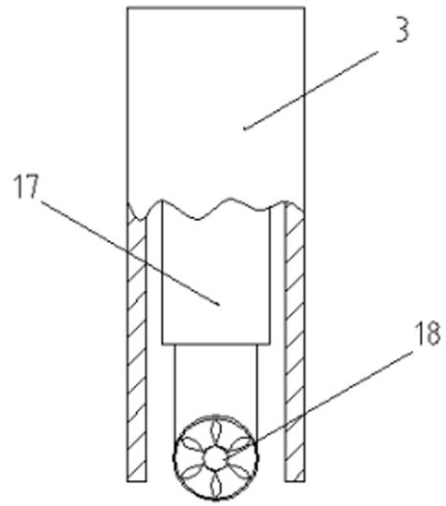


图3