



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210940949 U

(45)授权公告日 2020.07.07

(21)申请号 201821722419.8

(22)申请日 2018.10.24

(73)专利权人 温州光明印刷机械有限公司

地址 325000 浙江省温州市温州经济技术
开发区四明山路105号

(72)发明人 杨文 张昌木 朱池平

(51)Int.Cl.

B41F 23/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

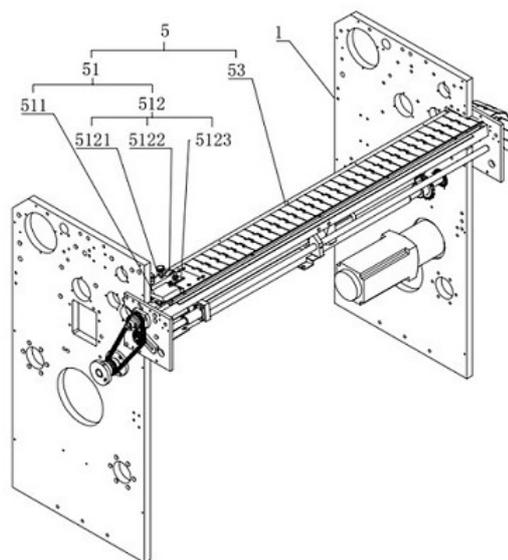
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)实用新型名称

一种全自动覆膜生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种全自动覆膜生产线，包括机架和均设置在机架上的送纸装置、送膜装置以及覆膜装置以及收纸装置，所述机架相对于送纸装置与覆膜装置之间的位置上设有拉规装置，所述拉规装置包括可平移的设置在机架上的拉规头和链板，所述机架相对于拉规头的另一侧设有链板惰轮，所述链板的一端与拉规头固定连接，另一端为自由端且绕过链板惰轮。本实用新型的全自动覆膜生产线，通过拉规头和链板的设置，在调节拉规头的位置的时候就不需要去拆装垫板了，如此大大方便了对于拉规头的位置的调节。



1. 一种全自动覆膜生产线,包括机架(1)和均设置在机架(1)上的送纸装置(2)、送膜装置(3)以及覆膜装置(4)以及收纸装置(6),其中送纸装置(2)把纸输送到覆膜装置(4)内,送膜装置(3)把膜输送到覆膜装置(4)内,覆膜装置(4)将膜附在纸上后输入到收纸装置(6)内,所述机架(1)相对于送纸装置(2)与覆膜装置(4)之间的位置上设有拉规装置(5),其特征在于:所述拉规装置(5)包括可平移的设置在机架(1)上的拉规头(51)和链板(53),所述机架(1)相对于拉规头(51)的另一侧设有链板惰轮(11),所述链板(53)的一端与拉规头(51)固定连接,另一端为自由端且绕过链板惰轮(11),以可滑移并横跨在机架(1)上,随着拉规头(51)的移动而移动。

2. 根据权利要求1所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述拉规头(51)包括拉规底座(511)和设置在拉规底座(511)上拉规组件(512),所述拉规底座(511)可横向滑移的设置在机架(1)上,所述链板(53)的端部固定在拉规底座(511)上,所述机架(1)相对于拉规底座(511)的下方设有丝杆驱动机构,该丝杆驱动机构与拉规底座(511)相联动,以驱动拉规底座(511)在机架(1)上平移。

3. 根据权利要求2所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述拉规组件(512)包括可上下摆动的设置在拉规底座(511)上的摆杆(5121)和可旋转的设置在摆杆(5121)摆动一端的拉规轮(5122),所述摆杆(5121)摆动的一端的下侧面固定连接有压片(5123),该压片(5123)的两侧翘起,并且翘起的一侧相对于纸张的前进方向设置,所述拉规轮(5122)可旋转的嵌设在摆杆(5121)相对于压片(5123)的一端内,并且从下侧穿出压片(5123),使得轮面与拉规底座(511)相抵。

4. 根据权利要求1或2或3所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述送膜装置(3)包括放膜辊(31)和接膜机构(32),所述放膜辊(31)可旋转的设置在机架(1)靠近覆膜装置(4)的位置上,所述接膜机构(32)设置在覆膜装置(4)的上方,其中膜从放膜辊(31)拉出后穿过接膜机构(32)后进入到覆膜装置(4)内,所述接膜机构(32)包括导膜辊(321)和吸风箱(322),所述吸风箱(322)固定在机架(1)相对于覆膜装置(4)上方的位置上,所述导膜辊(321)可旋转的设置在吸风箱(322)的上方,其中膜从放膜辊(31)拉出后经过吸风箱(322),并绕过导膜辊(321)后进入到覆膜装置(4),所述吸风箱(322)相对于膜的一侧开设有若干个吸风孔(3221),以在接膜的时候,吸风箱(322)抽气,将膜吸附在吸风孔(3221)上。

5. 根据权利要求4所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述吸风箱(322)相对于吸风孔(3221)的一侧开设有沿着吸风箱(322)的长度方向延伸的接膜槽(3222),若干个所述吸风孔(3221)沿着接膜槽(3222)的延伸方向在接膜槽(3222)的两侧均匀分布。

6. 根据权利要求1或2或3所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述机架(1)相对于覆膜装置(4)和收纸装置(6)之间的位置上设有下出纸装置(7),所述下出纸装置(7)包括左侧导辊组(71)、中部踏板(72)和右侧导辊组(73),所述左侧导辊组(71)设置在机架(1)靠近覆膜装置(4)的位置上,以将覆膜好的纸引导输送至中部踏板(72)下方,所述右侧导辊组(73)设置在机架(1)靠近收纸装置(6)的位置上,以将中部踏板(72)下方的纸引导输送至收纸装置(6)内。

7. 根据权利要求1或2或3所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述机架(1)相对于覆膜装置(4)与收纸装置(6)之间的位置上设有分切装置(8),该分切装置(8)包括圆盘刀安装座(81)和可旋转的设置在圆盘刀安装座(81)上的圆盘刀(82),所述圆盘刀安装座(81)

可滑移的设置机架(1)上,以带着圆盘刀(82)在机架(1)上来回滑移。

8. 根据权利要求7所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述圆盘刀安装座(81)的一侧固定连接圆盘刀过桥板(83),所述机架(1)相对于圆盘刀过桥板(83)的下方设有横跨机架(1)的过桥板安装座(84),所述过桥板安装座(84)的上侧固定连接固定过桥板(85),所述圆盘刀过桥板(83)可滑移的设置固定过桥板(85)上,所述固定过桥板(85)上固定连接若干个磁铁(86),当圆盘刀过桥板(83)滑移到固定过桥板(85)上时,磁铁(86)吸住圆盘刀过桥板(83)。

9. 根据权利要求1或2或3所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述收纸装置(6)包括收纸架(61)和收纸台板(62),所述收纸架(61)固定在机架(1)背向送纸装置(2)的一端上,所述收纸台板(62)可上下滑移的设置收纸架(61)内,所述收纸架(61)相对于收纸台板(62)上方的位置上设有可平移的阻隔板(63),当收纸台板(62)向下滑移至最低点时,阻隔板(63)从机架(1)内滑出至收纸架(61)内,并在收纸台板(62)的上方。

10. 根据权利要求9所述的全自动覆膜生产线,其特征在于:所述阻隔板(63)包括两根链条(631)和若干根横杆(632),所述收纸架(61)的相对两侧靠近其上侧的位置上固定有相对设置的两根链条导轨(633),两根所述链条(631)分别可滑移的设置两根链条导轨(633)内,若干根所述横杆(632)的两端分别与两根所述链条(631)的链节一一对应连接,以构成链板结构,所述链条(631)相对于机架(1)的一端设有重锤(634),所述链条导轨(633)相对机架(1)的一端可旋转的连接有链轮(635),所述链条(631)设有重锤(634)的一端绕过链轮(635)后竖直的挂在机架(1)的下方。

一种全自动覆膜生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种覆膜设备,更具体的说是涉及一种全自动覆膜生产线。

背景技术

[0002] 覆膜机是一种用于纸类、薄膜专用设备。国内广泛使用的覆膜设备体积小、造价低、操作灵活方便,不仅适用大批量印刷品的覆膜加工,而且适用自动化桌面办公系统等小批量、零散的印刷品的覆膜加工。

[0003] 现有的覆膜机包括送纸装置、送膜装置和覆膜装置,在覆膜的过程中,先是通过送纸装置和送膜装置把纸和膜同步输送到覆膜装置内,然后通过覆膜装置将送过来的膜覆到纸上,以此来完成对于纸张的覆膜操作,而在覆膜装置进行覆膜操作的过程中,对于纸张和膜的位置就有较高的要求,而在输送的过程中,由于纸张是采用一张一张输送的,因此在纸张衔接的过程中就容易出现错位的问题,如此就会出现纸张上面的覆膜不匹配的问题,如此现有的覆膜机在机架相对于送纸装置和覆膜装置之间会设置一个拉规装置,通过拉规装置的拉规作用,将位置有所偏离的纸张进行调整,保持纸张与膜之间的相对位置,然而现有的拉规装置结构包括拉规头和与拉规头相互间隔的机架侧边以及在拉规头和机架侧边之间铺设的垫板,而拉规头与机架侧边之间的距离便为纸张的宽度,利用限制通过的原理来对纸张进行拉规操作,同时垫板则是采用多个拼接的方式来构成与纸张宽度相同的铺垫结构,然而这种拉规装置的结构,在进行调整纸张宽度大小的时候,就需要调整垫板的数量,即将多个垫板从机架上拆下来或是安装到机架上,以此来改变拉规头与机架侧边之间的距离,这样在调节的过程中就显得十分的麻烦。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种拉规纸张宽度能够简单方便调节的全自动覆膜生产线。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种全自动覆膜生产线,包括机架和均设置在机架上的送纸装置、送膜装置以及覆膜装置以及收纸装置,其中送纸装置把纸输送到覆膜装置内,送膜装置把膜输送到覆膜装置内,覆膜装置将膜附在纸上后输入到收纸装置内,所述机架相对于送纸装置与覆膜装置之间的位置上设有拉规装置,所述拉规装置包括可平移的设置在机架上的拉规头和链板,所述机架相对于拉规头的另一侧设有链板惰轮,所述链板的一端与拉规头固定连接,另一端为自由端且绕过链板惰轮,以可滑移并横跨在机架上,随着拉规头的移动而移动。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述拉规头包括拉规底座和设置在拉规底座上拉规组件,所述拉规底座可横向滑移的设置在机架上,所述链板的端部固定在拉规底座上,所述机架相对于拉规底座的下方设有丝杆驱动机构,该丝杆驱动机构与拉规底座相联动,以驱动拉规底座在机架上平移。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述拉规组件包括可上下摆动的设置在拉规底座

上的摆杆和可旋转的设置摆杆摆动一端的拉规轮,所述摆杆摆动的一端的下侧面固定连接压片,该压片的两侧翘起,并且翘起的一侧相对于纸张的前进方向设置,所述拉规轮可旋转的嵌设在摆杆相对于压片的一端内,并且从下侧穿出压片,使得轮面与拉规底座相抵。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述送膜装置包括放膜辊和接膜机构,所述放膜辊可旋转的设置机架靠近覆膜装置的位置上,所述接膜机构设置覆膜装置的上方,其中膜从放膜辊拉出后穿过接膜机构后进入到覆膜装置内,所述接膜机构包括导膜辊和吸风箱,所述吸风箱固定在机架相对于覆膜装置上方的位置上,所述导膜辊可旋转的设置吸风箱的上方,其中膜从放膜辊拉出后经过吸风箱,并绕过导膜辊后进入到覆膜装置,所述吸风箱相对于膜的一侧开设有若干个吸风孔,以在接膜的时候,吸风箱抽气,将膜吸附在吸风孔上。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,所述吸风箱相对于吸风孔的一侧开设有沿着吸风箱的长度方向延伸的接膜槽,若干个所述吸风孔沿着接膜槽的延伸方向在接膜槽的两侧均匀分布。

[0010] 作为本实用新型的进一步改进,所述机架相对于覆膜装置和收纸装置之间的位置上设有下出纸装置,所述下出纸装置包括左侧导辊组、中部踏板和右侧导辊组,所述左侧导辊组设置在机架靠近覆膜装置的位置上,以将覆膜好的纸引导输送至中部踏板下方,所述右侧导辊组设置在机架靠近收纸装置的位置上,以将中部踏板下方的纸引导输送至收纸装置内。

[0011] 作为本实用新型的进一步改进,所述机架相对于覆膜装置与收纸装置之间的位置上设有分切装置,该分切装置包括圆盘刀安装座和可旋转的设置圆盘刀安装座上的圆盘刀,所述圆盘刀安装座可滑移的设置机架上,以带着圆盘刀在机架上来回滑移。

[0012] 作为本实用新型的进一步改进,所述圆盘刀安装座的一侧固定连接圆盘刀过桥板,所述机架相对于圆盘刀过桥板的下方设有横跨机架的过桥板安装座,所述过桥板安装座的上侧固定连接固定过桥板,所述圆盘刀过桥板可滑移的设置固定过桥板上,所述固定过桥板上固定连接若干个磁铁,当圆盘刀过桥板滑移到固定过桥板上时,磁铁吸住圆盘刀过桥板。

[0013] 作为本实用新型的进一步改进,所述收纸装置包括收纸架和收纸台板,所述收纸架固定在机架背向送纸装置的一端上,所述收纸台板可上下滑移的设置收纸架内,所述收纸架相对于收纸台板上方的位置上设有可平移的阻隔板,当收纸台板向下滑移至最低点时,阻隔板从机架内滑出至收纸架内,并在收纸台板的上方。

[0014] 作为本实用新型的进一步改进,所述阻隔板包括两根链条和若干根横杆,所述收纸架的相对两侧靠近其上侧的位置上固定有相对设置的两根链条导轨,两根所述链条分别可滑移的设置两根链条导轨内,若干根所述横杆的两端分别与两根所述链条的链节一一对应连接,以构成链板结构,所述链条相对于机架的一端设有重锤,所述链条导轨相对机架的一端可旋转的连接有链轮,所述链条设有重锤的一端绕过链轮后竖直的挂在机架的下方。

[0015] 本实用新型的有益效果,通过送纸装置、送膜装置、覆膜装置以及收纸装置的设置,便可有效的构成一个自动化的覆膜机,而通过拉规装置的设置,则可有效的实现将纸张进行拉规操作,避免出现覆膜失败的问题,而通过将拉规装置设置成拉规头和链板的方式,

便可实现利用拉规头进行拉规操作,而链板则是可以代替现有技术中垫板,如此在调整拉规头位置的过程中,只需要直接调整拉规头即可,就不需要再对垫板进行安装和拆卸了,如此大大的增加了对于拉规纸张大小调节的过程的便捷性,极大的方便了对于拉规头的调节了。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的全自动覆膜生产线的整体结构图;

[0017] 图2为图1中的拉规装置的整体结构图;

[0018] 图3为图1中的送膜装置的和整体结构图;

[0019] 图4为图1中的下出纸装置的整体结构图;

[0020] 图5为图1中的分切装置的整体结构图;

[0021] 图6为图1中的收纸装置的整体结构图;

[0022] 图7为图6中的组隔板的整体结构图。

具体实施方式

[0023] 下面将结合附图所给出的实施例对本实用新型做进一步的详述。

[0024] 参照图1至7所示,本实施例的一种全自动覆膜生产线,包括机架1和均设置在机架1上的送纸装置2、送膜装置3以及覆膜装置4以及收纸装置6,其中送纸装置2把纸输送到覆膜装置4内,送膜装置3把膜输送到覆膜装置4内,覆膜装置4将膜附在纸上后输入到收纸装置6内,所述机架1相对于送纸装置2与覆膜装置4之间的位置上设有拉规装置5,所述拉规装置5包括可平移的设置在机架1上的拉规头51和链板53,所述机架1相对于拉规头51的另一侧设有链板惰轮11,所述链板53的一端与拉规头51固定连接,另一端为自由端且绕过链板惰轮11,以可滑移并横跨在机架1上,随着拉规头51的移动而移动,在使用本实施例的生产线的过程中,只需要将纸存在送纸装置2内,将膜存在送膜装置3内即可,在进行覆膜的时候,通过送纸装置2将纸送到覆膜装置4,通过送膜装置3将膜送到覆膜装置4内,然后利用覆膜装置4的覆膜作用,便可有效的实现将纸张进行覆膜以后通过收纸装置6收集起来了,而通过拉规装置5的设置,便可有效的对输入到覆膜装置4内的纸张先进行拉规操作,调正纸张的位置,避免出现因为纸张位置偏离导致的覆膜失败的问题,而将拉规装置5设置成拉规头51和链板53相互配合的方式,便可实现在调节拉规头51位置的过程中,只需要直接移动拉规头51即可,并不需要同现有技术中一样,需要拆装垫板了,因为在拉规头51移动的过程中,链板53也会随着运动,然后通过链板惰轮11转向作用实现通过链板53改变在机架1上的长度与挂在机架1下的长度的方式来拉规头51移动的过程中,链板53能够有效的起到一个垫板的作用,并且调节的过程中不需要进行拆装动作,而且采用了链板53结构,多余的链板53可以通过垂挂的方式进行暂存,相比于采用硬板的结构,不会出现因为多余的链板53在机架1外面导致的阻碍人行走通过的问题。

[0025] 作为改进的一种具体实施方式,所述拉规头51包括拉规底座511和设置在拉规底座511上拉规组件512,所述拉规底座511可横向滑移的设置在机架1上,所述链板53的端部固定在拉规底座511上,所述机架1相对于拉规底座511的下方设有丝杆驱动机构,该丝杆驱动机构与拉规底座511相联动,以驱动拉规底座511在机架1上平移,通过将拉规头51设置

成拉规底座511和拉规组件512,便可实现一个可滑移的拉规头结构,而通过丝杆驱动机构的设置,便可实现自动化的调整拉规底座511的位置,进而实现自动化的调整拉规头51的位置了,进一步增加了生产线的自动化程度,而本实施例的丝杆驱动机构即为现有技术中的丝杆和伺服电机相互组合的方式,利用丝杆与拉规底座511上的螺纹孔的配合实现利用伺服电机旋转来驱动拉规底座511滑移的效果。

[0026] 作为改进的一种具体实施方式,所述拉规组件512包括可上下摆动的设置在拉规底座511上的摆杆5121和可旋转的设置在摆杆5121摆动一端的拉规轮5122,所述摆杆5121摆动的一端的下侧面固定连接压片5123,该压片5123的两侧翘起,并且翘起的一侧相对于纸张的前进方向设置,所述拉规轮5122可旋转的嵌设在摆杆5121相对于压片5123的一端内,并且从下侧穿出压片5123,使得轮面与拉规底座511相抵,通过摆杆5121的设置,便可与压片5123配合实现提供一个给予拉规的纸张压力的效果,避免出现在拉规的过程中纸张滑移的问题,而通过拉规轮5122的设置,便可利用拉规轮5122的转动实现一个拉规动作,其中本实施例中为了增加拉规力度,因此在拉规轮5122的下侧面设置一个驱动轮来驱动拉规轮5122旋转,以此来实现能够更好的拉规动作。

[0027] 作为改进的一种具体实施方式,所述送膜装置3包括放膜辊31和接膜机构32,所述放膜辊31可旋转的设置在机架1靠近覆膜装置4的位置上,所述接膜机构32设置在覆膜装置4的上方,其中膜从放膜辊31拉出后穿过接膜机构32后进入到覆膜装置4内,所述接膜机构32包括导膜辊321和吸风箱322,所述吸风箱322固定在机架1相对于覆膜装置4上方的位置上,所述导膜辊321可旋转的设置在吸风箱322的上方,其中膜从放膜辊31拉出后经过吸风箱322,并绕过导膜辊321后进入到覆膜装置4,所述吸风箱322相对于膜的一侧开设有若干个吸风孔3221,以在接膜的时候,吸风箱322抽气,将膜吸附在吸风孔3221上,通过吸风箱322和其上面的吸风孔3221的设置,便可实现在进行接膜的时候,利用吸风箱322上发出抽力将膜有效的吸附到吸风孔3221上,此时整条流水线停机,然后工人将吸风孔3221上的膜通过胶带进行对接,如此相比于现有技术中接膜方式,接膜过程更加的简单准确。

[0028] 作为改进的一种具体实施方式,所述吸风箱322相对于吸风孔3221的一侧开设有沿着吸风箱322的长度方向延伸的接膜槽3222,若干个所述吸风孔3221沿着接膜槽3222的延伸方向在接膜槽3222的两侧均匀分布,通过接膜槽3222的设置,便可实现在接膜的过程中将前膜的后端和后膜的前端相互叠放在接膜槽3222上,然后利用一把小刀沿着接膜槽3222割开两张膜即可,这样由于小刀割的过程中是沿着接膜槽3222割的,因此能够实现两张膜之间的连接处平整,避免了接膜的过程中因为膜边不够平整导致的膜接歪的问题,其中本实施例中主要是通过通过在吸风箱322的一端加设风扇的方式来实现吸膜效果。

[0029] 作为改进的一种具体实施方式,所述机架1相对于覆膜装置4和收纸装置6之间的位置上设有下出纸装置7,所述下出纸装置7包括左侧导辊组71、中部踏板72和右侧导辊组73,所述左侧导辊组71设置在机架1靠近覆膜装置4的位置上,以将覆膜好的纸引导输送至中部踏板72下方,所述右侧导辊组73设置在机架1靠近收纸装置6的位置上,以将中部踏板72下方的纸引导输送至收纸装置6内,利用下出纸装置7的设置,便可通过其内的中部踏板72供人行走穿越了,避免了因为生产线长度较长导致的在工人从一侧向另一侧移动的时候需要绕过整个生产线的问题,有效的增加了工人的工作效率,至于本实施例中的左侧导辊组71和右侧导辊组73则是采用多个导辊便可有效的组成,因而本实施例中不再赘述。

[0030] 作为改进的一种具体实施方式,所述机架1相对于覆膜装置4与收纸装置6之间的位置上设有分切装置8,该分切装置8包括圆盘刀安装座81和可旋转的设置在圆盘刀安装座81上的圆盘刀82,所述圆盘刀安装座81可滑移的设置在机架1上,以带着圆盘刀82在机架1上来回滑移,如此通过圆盘刀安装座81的设置,便可有效的构成一个可移动的分切装置8,这样便可对于规格宽度不同的覆膜纸张进行切边操作了,本实施例中的圆盘刀82为主动式圆盘刀,即如图5所示,通过一个电机和刀片组合便可有效的实现,刀片同轴固定在电机的转轴上。

[0031] 作为改进的一种具体实施方式,所述圆盘刀安装座81的一侧固定连接有过桥板83,所述机架1相对于圆盘刀过桥板83的下方设有横跨机架1的过桥板安装座84,所述过桥板安装座84的上侧固定连接有过桥板85,所述圆盘刀过桥板83可滑移的设置在固定过桥板85上,所述固定过桥板85上固定连接有若干个磁铁86,当圆盘刀过桥板83滑移到固定过桥板85上时,磁铁86吸住圆盘刀过桥板83,现有的圆盘刀为适应各种宽度纸张采用分离式的小型过桥板,使用时较麻烦。虽然已经有此类方式的过桥板但是存在一些问题,圆盘刀过桥板83越往固定过桥板85移动,圆盘刀过桥板83会被固定过桥板85翘出一个越大的倾角,可能使纸张无法通过,本实施例增加了强磁铁86,可以使圆盘刀过桥板83牢牢的吸附在固定过桥板85上,且过桥板安装座84采用铝合金材料,减少磁力的分散,而相应的圆盘刀安装座81的平移方式也是采用丝杆驱动的方式,过桥板安装座84上设置一个可旋转的丝杆,然后再设置一个电机,将电机的转轴与丝杆联动,然后在圆盘刀安装座81的下方开设一个跟丝杆螺纹配合的螺纹孔,如此便可简单有效的实现对于圆盘刀安装座81平移的主动驱动了。

[0032] 作为改进的一种具体实施方式,所述收纸装置6包括收纸架61和收纸台板62,所述收纸架61固定在机架1背向送纸装置2的一端上,所述收纸台板62可上下滑移的设置在收纸架61内,所述收纸架61相对于收纸台板62上方的位置上设有可平移的阻隔板63,当收纸台板62向下滑移至最低点时,阻隔板63从机架1内滑出至收纸架61内,并在收纸台板62的上方,当收纸台板收满足够的纸张时,为了提高生产效率,往往会采取不停机收纸的方式。传统不停机收纸方法是在收纸台板上方插入一面与收纸台板大小相似的收纸木板。一些较大规模的机器,其相对应的收纸木板也会较大,人工在使用时会有一定的麻烦。而通过阻隔板63的设置,便可有效的实现一个自动化移动的收纸木板的效果,避免了降低生产效率的问题。

[0033] 作为改进的一种具体实施方式,所述阻隔板63包括两根链条631和若干根横杆632,所述收纸架61的相对两侧靠近其上侧的位置上固定有相对设置的两根链条导轨633,两根所述链条631分别可滑移的设置在两根链条导轨633内,若干根所述横杆632的两端分别与两根所述链条631的链节一一对应连接,以构成链板结构,所述链条631相对于机架1的一端设有重锤634,所述链条导轨633相对机架1的一端可旋转的连接有链轮635,所述链条631设有重锤634的一端绕过链轮635后竖直的挂在机架1的下方,通过将阻隔板63设置成链条631和横杆632相互组合的方式,便可与重锤634相互配合,实现在不使用阻隔板63的时候,是通过竖直的挂在机架1的下方进行存放的,因而相比于采用整体板的结构,可以进一步方便对于不使用阻隔板63的时候的存放,也很好的将阻隔板63的移动空间划分为了竖直平移两部分,减少了平移所需要的空间,而重锤634可有效的保证在阻隔板63不使用的时

候,是竖直挂着的状态。

[0034] 综上所述,本实施例的全自动覆膜生产线,通过拉规头51和链板63组合成拉规装置5的方式,可极大的方便对于拉规装置5的位置调节,使得拉规装置5能够更好的适用于规格宽度不同的纸张了。

[0035] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不仅局限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

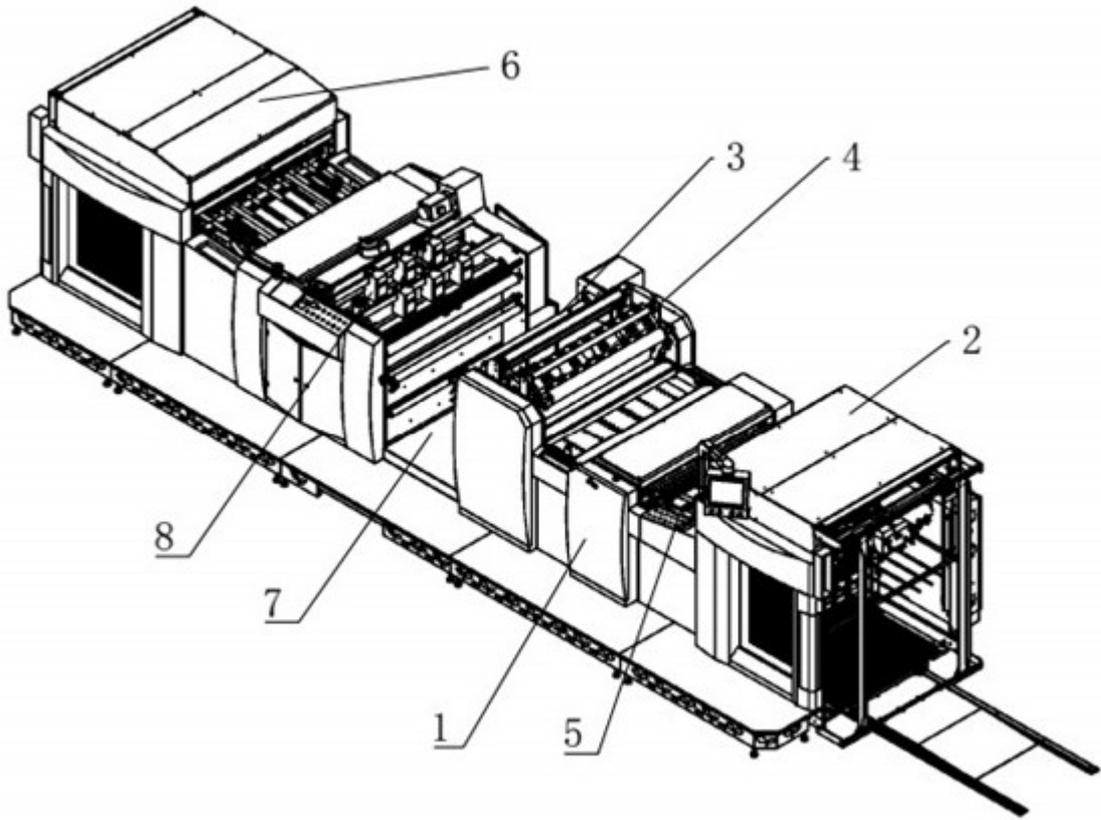


图1

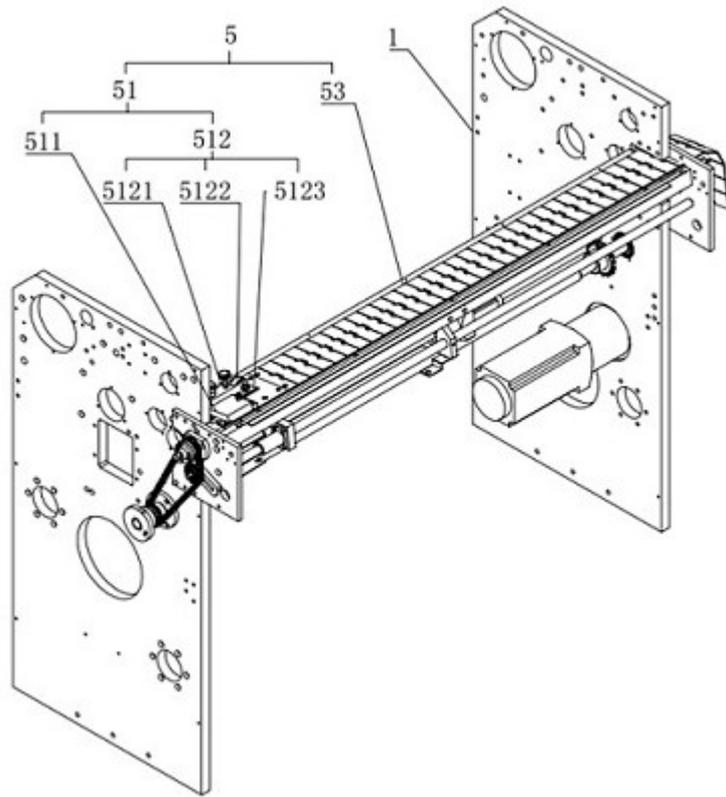


图2

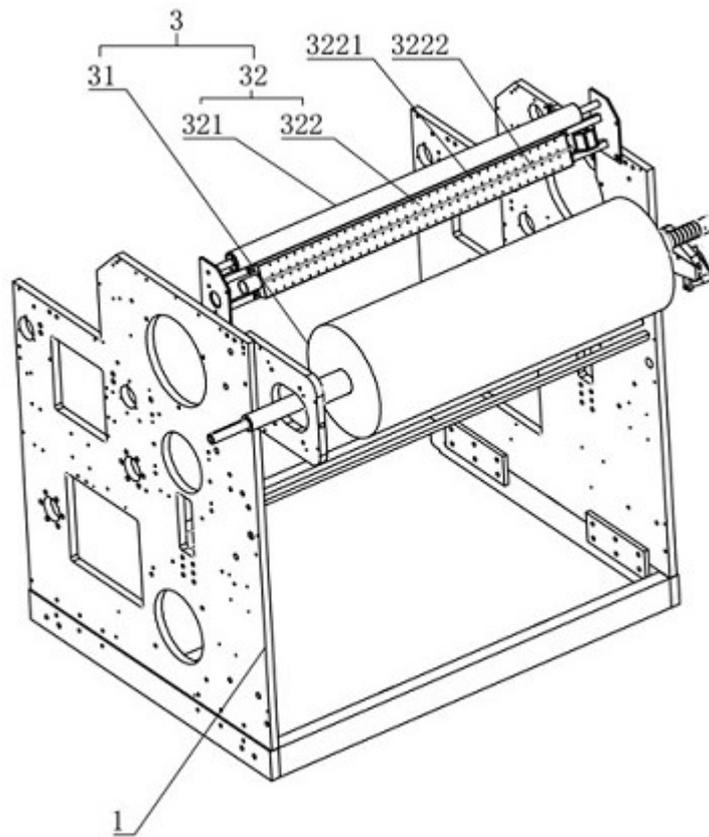


图3

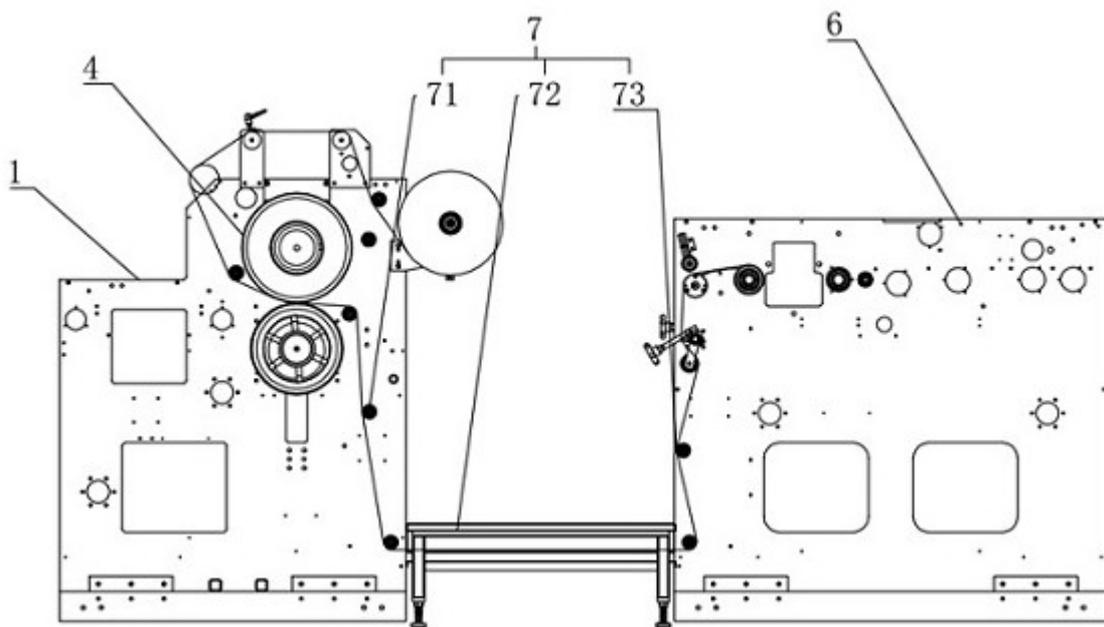


图4

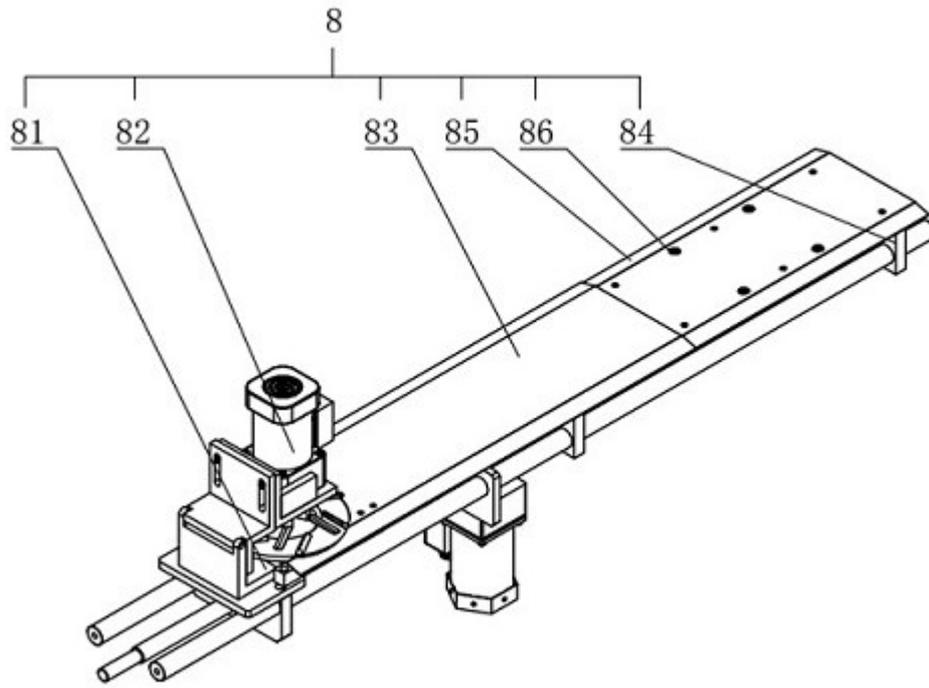


图5

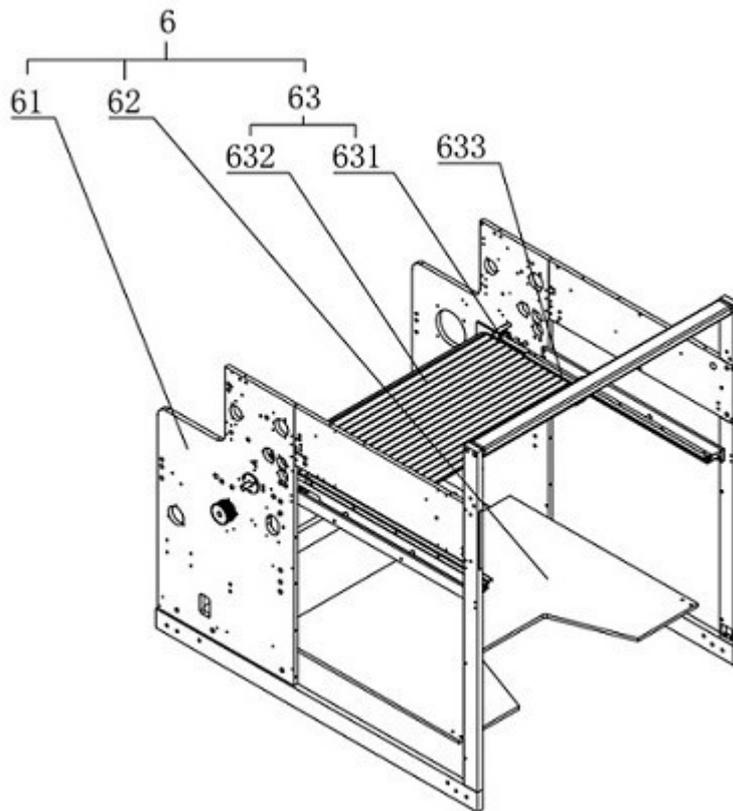


图6

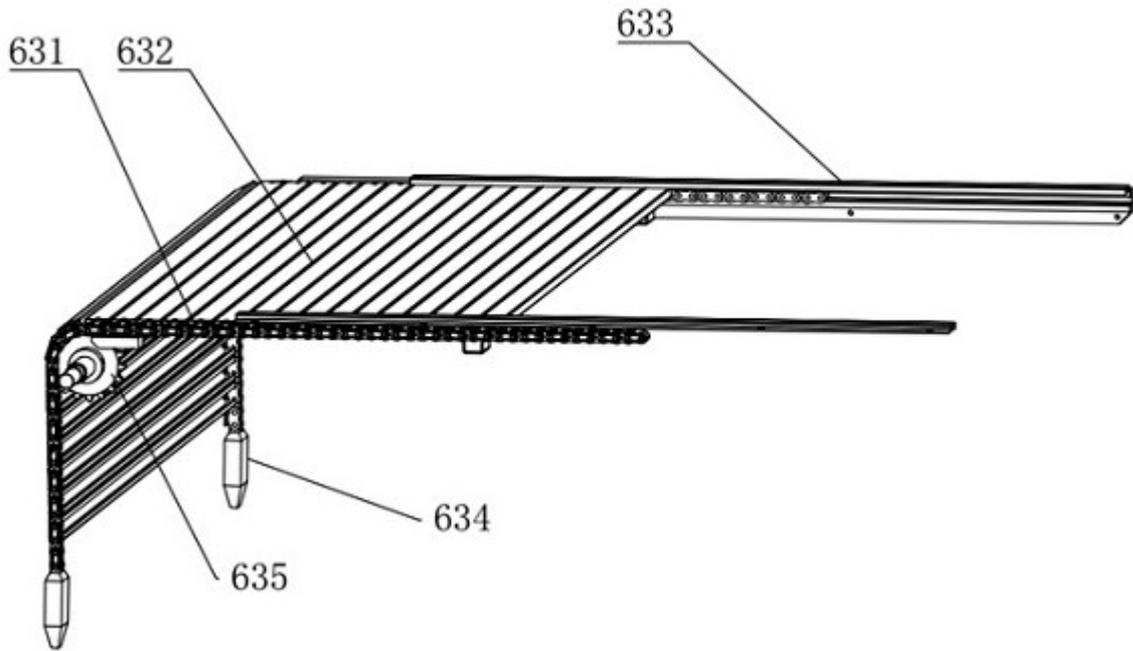


图7