



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212798971 U

(45) 授权公告日 2021.03.26

(21) 申请号 202021717329.7

(22) 申请日 2020.08.17

(73) 专利权人 东莞市荣华塑胶五金有限公司

地址 523000 广东省东莞市凤岗镇塘沥村
宏盈工业区88号荣安工业园G栋

(72) 发明人 张贵荣

(51) Int. Cl.

B65H 41/00 (2006.01)

B65H 18/10 (2006.01)

B65H 23/26 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 16/04 (2006.01)

B65B 33/02 (2006.01)

B65B 41/16 (2006.01)

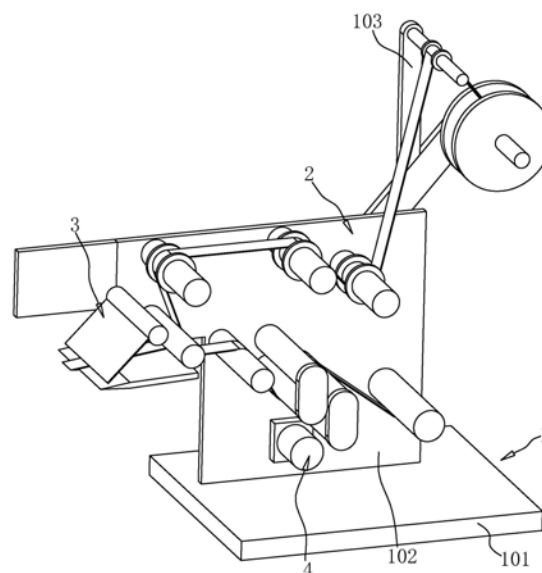
权利要求书2页 说明书7页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构

(57) 摘要

本申请涉及贴膜设备的领域,尤其是涉及一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构。其技术方案要点是:包括机架、放卷组件、分离组件以及收卷组件,所述放卷组件、所述分离组件以及所述收卷组件均设置于所述机架上;所述放卷组件用于放置贴纸卷并用于供贴纸卷送出至放卷组件外;所述分离组件与所述放卷组件相连,所述分离组件用于将放卷组件送出的贴纸进行弯折以使保护膜相对于底纸翘起;所述收卷组件与所述分离组件相连,所述收卷组件用于牵动贴纸自放卷组件处移动至分离组件处并对底纸进行收卷,本申请具有解决物料转运问题以提升设备的自动化程度的功能。



1. 一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:包括机架(1)、放卷组件(2)、分离组件(3)以及收卷组件(4),所述放卷组件(2)、所述分离组件(3)以及所述收卷组件(4)均设置于所述机架(1)上;

所述放卷组件(2)用于放置贴纸卷并用于供贴纸卷送出至放卷组件(2)外;

所述分离组件(3)与所述放卷组件(2)相连,所述分离组件(3)用于将放卷组件(2)送出的贴纸进行弯折以使保护膜相对于底纸翘起;

所述收卷组件(4)与所述分离组件(3)相连,所述收卷组件(4)用于牵动贴纸自放卷组件(2)处移动至分离组件(3)处并对底纸进行收卷。

2. 根据权利要求1所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述放卷组件(2)包括放卷盘(21)以及第一张紧部件(22),所述放卷盘(21)转动连接于所述机架(1)上,所述放卷盘(21)用于供贴纸卷安装,所述第一张紧部件(22)设置于所述机架(1)上,所述第一张紧部件(22)位于所述放卷盘(21)与所述分离组件(3)之间,所述第一张紧部件(22)分别与所述放卷盘(21)与所述分离组件(3)相接,所述第一张紧部件(22)用于张紧从所述放卷盘(21)移动至分离组件(3)处的贴纸。

3. 根据权利要求2所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述第一张紧部件(22)包括自所述放卷盘(21)向分离组件(3)依次设置的第一张紧辊(221)、第二张紧辊(222)、第三张紧辊(223)以及第四张紧辊(224),所述第一张紧辊(221)、所述第二张紧辊(222)、所述第三张紧辊(223)以及所述第四张紧辊(224)均转动连接于所述机架(1)上且用于与贴纸抵接,所述第一张紧辊(221)位于所述放卷盘(21)的上方,所述第二张紧辊(222)位于所述第一张紧辊(221)的下方,所述第三张紧辊(223)以及所述第四张紧辊(224)均位于所述第二张紧辊(222)的上方,所述第三张紧辊(223)以及第四张紧辊(224)位于同一水平高度,所述第四张紧辊(224)与所述分离组件(3)相邻。

4. 根据权利要求1所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述分离组件(3)包括牵引辊(31)以及分离板(32),所述牵引辊(31)转动连接于所述机架(1)上,所述分离板(32)固定连接于所述机架(1)上,所述牵引辊(31)与所述放卷组件(2)相对接,所述牵引辊(31)位于所述分离板(32)的一侧,所述分离板(32)的顶部与所述牵引辊(31)的底部相邻,所述分离板(32)远离所述牵引辊(31)的一侧侧边用于与贴纸相抵接以使贴纸弯折。

5. 根据权利要求1所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述收卷组件(4)包括第二张紧部件(41)、动力辊(42)、收料辊(43)以及动力部件(44),所述动力辊(42)以及所述收料辊(43)分别转动连接于所述机架(1)上,所述动力辊(42)位于所述收料辊(43)靠近所述分离组件(3)的一侧,所述动力部件(44)用于驱动所述动力辊(42)以及所述收料辊(43)同向转动,所述动力辊(42)用于将底纸牵引至所述收料辊(43)处以使收料辊(43)进行收料,所述第二张紧部件(41)位于所述收料辊(43)与所述分离组件(3)之间,所述第二张紧部件(41)用于张紧从所述分离组件(3)处移动至收料辊(43)处的底纸。

6. 根据权利要求5所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述第二张紧部件(41)包括分别转动连接于所述机架(1)上的第五张紧辊(411)以及第六张紧辊(412),所述第五张紧辊(411)位于所述动力辊(42)与所述分离组件(3)之间,所述第五张紧辊(411)位于所述动力辊(42)的上方,所述第六张紧辊(412)位于所述动力辊(42)与所述收

料辊(43)之间,所述第六张紧辊(412)位于所述动力辊(42)与所述收料辊(43)的上方。

7.根据权利要求5所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述动力部件(44)包括驱动电机(441)、第一带轮(442)、第二带轮(443)、第三带轮(444)、第四带轮(445)、第一皮带(446)以及第二皮带(447),所述驱动电机(441)设置于所述机架(1)上,所述第一带轮(442)固定连接于所述驱动电机(441)的输出轴上,所述第二带轮(443)与所述第三带轮(444)同轴固定于所述动力辊(42)上,所述第四带轮(445)固定连接于所述收料辊(43)上,所述第一皮带(446)的两端分别包覆设置于所述第一带轮(442)以及所述第二带轮(443)上,所述第二皮带(447)的两端分别包覆设置于所述第三带轮(444)以及所述第四带轮(445)上。

8.根据权利要求4所述的一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,其特征在于:所述分离组件(3)还包括用于将贴纸下压贴合至所述分离板(32)表面的柔性压板(33),所述柔性压板(33)的一侧固定连接于所述机架(1)上,所述柔性压板(33)的另一侧贴合抵接于所述分离板(32)的表面。

一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构

技术领域

[0001] 本申请涉及贴膜设备的领域,尤其是涉及一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构。

背景技术

[0002] 注塑件在日常生活中应用广泛,注塑件通常由注塑机通过注塑成型的方式实现生产,注塑件在注塑成型后通常需要运输至组装车间处进行下一步的拼接组装,其中,为保证注塑件外观面在运输过程中的完整性,注塑件在运输前通常需要在注塑件的外观面处贴附一层保护膜。

[0003] 目前,在对保护膜进行贴附的过程中,通常采用人工贴附的方式对注塑件进行加工,其中,多张保护膜通常贴附于一张底纸处,保护膜与底纸组成贴纸,在贴膜过程中工人首先需要将保护膜从底纸处取出,随即将取出的保护膜手动贴附至注塑件的外观面处,最终得到制件,其中,为提升对贴膜时的工作效率,本发明人发明了一种分离式贴膜设备,以提升对注塑件贴膜过程中的工作效率以及加工流程过程中的自动化程度。

[0004] 然而,在对分离式贴膜设备进行发明过程中,存在如何将贴纸进行送出,如何将贴纸中的保护膜从底纸中取出,以及对底纸进行收卷等关于物料转运方面的技术障碍,为提升设备整体的自动化程度,仍需要对运转机构进行改进。

实用新型内容

[0005] 针对背景技术中提出的技术问题,为了解决物料转运问题以提升设备的自动化程度,本申请提供一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构。

[0006] 本申请提供一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构采用如下的技术方案:

[0007] 一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构,包括机架、放卷组件、分离组件以及收卷组件,所述放卷组件、所述分离组件以及所述收卷组件均设置于所述机架上;所述放卷组件用于放置贴纸卷并用于供贴纸卷送出至放卷组件外;所述分离组件与所述放卷组件相连,所述分离组件用于将放卷组件送出的贴纸进行弯折以使保护膜相对于底纸翘起;所述收卷组件与所述分离组件相连,所述收卷组件用于牵动贴纸自放卷组件处移动至分离组件处并对底纸进行收卷。

[0008] 通过采用上述技术方案,在对成品制件生产的过程中,首先将贴纸预制为贴纸卷,将贴纸卷安装于放卷组件处,放卷组件可供贴纸从贴纸卷引出,启动收卷组件,收卷组件牵动贴纸引出至分离组件处,此时分离组件将贴纸弯折,保护膜随即相对于底纸翘起,实现保护膜的取出,同时,底纸在收卷组件的作用下实现收卷,实现贴纸的回收,实现物料的运转流程,整个过程中,结构设计合理且巧妙,解决了物料运转的问题,另外,保护膜的取出以及底纸的收卷等步骤均采用机器进行,机器具有长时间连续工作的优良特性,降低了人力劳动成本,提升了分离式贴膜设备的自动化程度。

[0009] 优选的,所述放卷组件包括放卷盘以及第一张紧部件,所述放卷盘转动连接于所述机架上,所述放卷盘用于供贴纸卷安装,所述第一张紧部件设置于所述机架上,所述第一

张紧部件位于所述放卷盘与所述分离组件之间,所述第一张紧部件分别与所述放卷盘与所述分离组件相接,所述第一张紧部件用于张紧从所述放卷盘移动至分离组件处的贴纸。

[0010] 通过采用上述技术方案,放卷盘可供卷状的贴纸卷进行放置,如此贴合了实际使用工况,同时,通过转动放卷盘,可使贴纸卷从放卷盘处引出,引出至放卷盘的贴纸在第一张紧部件的作用下实现张紧,如此保证了贴纸在传送至分离组件过程中的稳定性,提升了贴纸的放卷效果。

[0011] 优选的,所述第一张紧部件包括自所述放卷盘向分离组件依次设置的第一张紧辊、第二张紧辊、第三张紧辊以及第四张紧辊,所述第一张紧辊、所述第二张紧辊、所述第三张紧辊以及所述第四张紧辊均转动连接于所述机架上且用于与贴纸抵接,所述第一张紧辊位于所述放卷盘的上方,所述第二张紧辊位于所述第一张紧辊的下方,所述第三张紧辊以及所述第四张紧辊均位于所述第二张紧辊的上方,所述第三张紧辊以及第四张紧辊位于同一水平高度,所述第四张紧辊与所述分离组件相邻。

[0012] 通过采用上述技术方案,贴纸从放卷盘处引出后,依次经过第一张紧辊、第二张紧辊、第三张紧辊以及第四张紧辊,其中,贴纸首先向上延伸并抵接至第一张紧辊的顶部,随即贴纸从第一张紧辊处向下引出至第二张紧辊处,实现第一次弯折,贴纸随即与第二张紧辊的底部抵接,并从第二张紧辊处向上引出,贴纸随即与第三张紧辊的顶部抵接,通过对贴纸进行第二次弯折,第一张紧辊、第二张紧辊以及第三张紧辊实现对贴纸的张紧,随后,贴纸从第三张紧辊引出至第四张紧辊处,贴纸抵接于第四张紧辊的顶部,与分离组件相邻的第四张紧辊起到将贴纸引入至分离组件处的作用。

[0013] 优选的,所述分离组件包括牵引辊以及分离板,所述牵引辊转动连接于所述机架上,所述分离板固定连接于所述机架上,所述牵引辊与所述放卷组件相对接,所述牵引辊位于所述分离板的一侧,所述分离板的顶部与所述牵引辊的底部相邻,所述分离板远离所述牵引辊的一侧侧边用于与贴纸相抵接以使贴纸弯折。

[0014] 通过采用上述技术方案,牵引辊与放卷组件对接,使得贴纸可从牵引辊处引入至分离组件内,贴纸在引入分离组件后从牵引辊的底部引出,贴纸随即抵接至贴纸远离牵引辊的一侧侧边处,使得贴纸从分离板的上表面经由分离板的侧边弯折至分离板的下表面处,此时底纸弯折,贴附于底纸上的保护膜沿水平方向相对于底纸分离,实现了对保护膜的取出。

[0015] 优选的,所述收卷组件包括第二张紧部件、动力辊、收料辊以及动力部件,所述动力辊以及所述收料辊分别转动连接于所述机架上,所述动力辊位于所述收料辊靠近所述分离组件的一侧,所述动力部件用于驱动所述动力辊以及所述收料辊同向转动,所述动力辊用于将底纸牵引至所述收料辊处以使收料辊进行收料,所述第二张紧部件位于所述收料辊与所述分离组件之间,所述第二张紧部件用于张紧从所述分离组件处移动至收料辊处的底纸。

[0016] 通过采用上述技术方案,贴纸从分离组件处分离为底纸以及保护膜,保护膜贴附至注塑件后,底纸从分离组件处引出,底纸延伸至动力辊处,启动动力部件,底纸随即在动力辊的牵引作用下移动至收料辊处,收料辊在转动作用下将底纸进行收卷,在此过程中第二张紧部件对底纸进行张紧,提升了底纸运输过程的稳定性,同时收卷过程节省人力资源成本,提升了生产过程中的自动化程度。

[0017] 优选的,所述第二张紧部件包括分别转动连接于所述机架上的第五张紧辊以及第六张紧辊,所述第五张紧辊位于所述动力辊与所述分离组件之间,所述第五张紧辊位于所述动力辊的上方,所述第六张紧辊位于所述动力辊与所述收料辊之间,所述第六张紧辊位于所述动力辊与所述收料辊的上方。

[0018] 通过采用上述技术方案,在对底纸进行张紧过程中,底纸依次从第五张紧辊顶部、动力辊底部、第六张紧辊顶部以及收料辊底部绕过,在此过程中,底纸实现三次弯折,提升了底纸的张紧度,进而提升了底纸输送时的稳定性,提升了底纸在收卷组件内运输时的输送质量。

[0019] 优选的,所述动力部件包括驱动电机、第一带轮、第二带轮、第三带轮、第四带轮、第一皮带以及第二皮带,所述驱动电机设置于所述机架上,所述第一带轮固定连接于所述驱动电机的输出轴上,所述第二带轮与所述第三带轮同轴固定于所述动力辊上,所述第四带轮固定连接于所述收料辊上,所述第一皮带的两端分别包覆设置于所述第一带轮以及所述第二带轮上,所述第二皮带的两端分别包覆设置于所述第三带轮以及所述第四带轮上。

[0020] 通过采用上述技术方案,启动驱动电机,驱动电机的输出轴带动第一带轮转动,第一带轮带动第一皮带转动,第一皮带带动第二带轮转动,第二带轮在转动的过程中带动动力辊转动,实现将底纸进行牵引,进而使得底纸可拖动贴纸进行移动,同时,动力辊使贴纸移送至收料辊处进行收卷,与此同时,与第二带轮同轴设置的第三带轮同步转动,第三带轮在转动时带动第二皮带转动,第二皮带随即带动第四带轮转动,第四带轮转动时带动收料辊转动,收料辊对从动力辊处引出的底纸实现收卷。

[0021] 优选的,所述分离组件还包括用于将贴纸下压贴合至所述分离板表面的柔性压板,所述柔性压板的一侧固定连接于所述机架上,所述柔性压板的另一侧贴合抵接于所述分离板的表面。

[0022] 通过采用上述技术方案,将贴纸从柔性压板与分离板之间穿过,柔性压板将贴纸贴合抵接至分离板的表面,使得贴纸在压板侧边弯折时更为稳定,不易产生偏移晃动。

[0023] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0024] 1、在物料运转的过程中,贴纸从放卷组件处放出,随即在分离组件处实现保护膜与底纸间的分离,最后在收卷组件处实现底纸的收卷,结构设计合理且巧妙,保护膜的取出以及底纸的收卷等步骤均采用机器进行,机器具有长时间连续工作的优良特性,降低了人力劳动成本,提升了分离式贴膜设备的自动化程度;

[0025] 2、通过启动一个驱动电机即可实现动力辊以及收料辊的转动,进而实现底纸的牵引以及收卷,结构紧凑实用;

[0026] 3、柔性压板可将贴纸贴合抵接至分离板的表面,使得贴纸在压板侧边弯折时更为稳定,不易产生偏移晃动。

附图说明

[0027] 图1是本申请一较佳实施例中的整体结构示意图。

[0028] 图2是本申请一较佳实施例中放卷组件的结构示意图。

[0029] 图3是本申请一较佳实施例中分离组件的结构示意图。

[0030] 图4是本申请一较佳实施例中收卷组件的结构示意图。

[0031] 图5是本申请一较佳实施例中动力部件的结构示意图。

[0032] 附图标记说明:1、机架;101、横板;102、竖板;103、安装杆;2、放卷组件;21、放卷盘;22、第一张紧部件;221、第一张紧辊;222、第二张紧辊;223、第三张紧辊;224、第四张紧辊;3、分离组件;31、牵引辊;32、分离板;33、柔性压板;4、收卷组件;41、第二张紧部件;411、第五张紧辊;412、第六张紧辊;42、动力辊;43、收料辊;44、动力部件;441、驱动电机;442、第一带轮;443、第二带轮;444、第三带轮;445、第四带轮;446、第一皮带;447、第二皮带。

具体实施方式

[0033] 以下结合附图1-5对本申请作进一步详细说明。

[0034] 本申请实施例公开一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构。参照图1,该贴纸运转机构包括机架1、放卷组件2、分离组件3以及收卷组件4,放卷组件2、分离组件3以及收卷组件4均设置于机架1上。

[0035] 放卷组件2用于放置贴纸卷并用于供贴纸卷送出至放卷组件2外,需要说明的是,此处需要将贴纸制作为卷筒状,多个保护膜沿着贴纸的长度方向依次排布于贴纸处,将贴纸制作为卷筒状可便于贴纸的搬运以及减少贴纸的占用空间。在放卷组件2的作用下,贴纸延伸至贴纸卷外,如此实现依次将若干个保护膜运送至下一工位。

[0036] 另外,分离组件3与放卷组件2相连,在本实施例中,分离组件3位于放卷组件2的一侧,分离组件3用于将放卷组件2送出的贴纸进行弯折以使保护膜相对于底纸翘起,以实现将保护膜从底纸处取出。

[0037] 此外,收卷组件4与分离组件3相连,收卷组件4与放卷组件2均位于分离组件3的同一侧,并且收卷组件4位于放卷组件2的下方,收卷组件4用于牵动贴纸自放卷组件2处移动至分离组件3处并对底纸进行收卷,以实现底纸的回收。

[0038] 参照图1,具体的,在本实施例中,机架1主要包括横板101、竖板102以及若干根安装杆103,竖板102的底部固定于横板101上,横板101可放置于工作台上,横板101对竖板102进行支撑,同时,放卷组件2、分离组件3以及收卷组件4均安装于竖板102上,横板101以及竖板102对各组件进行支撑,此外,安装杆103用于对各部件机构中的零件进行支撑,安装杆103的具体设置方式以及具体用途可依据实际需要作对应设置。

[0039] 参照图2,放卷组件2包括放卷盘21以及第一张紧部件22,其中,放卷盘21沿竖向摆放,并且放卷盘21转动连接于机架1上,通常,放卷盘21可通过设置转轴,将转轴铰接于机架1的竖板102上,以实现放卷盘21的安装,放卷盘21用于供贴纸卷安装,贴纸卷缠绕于放卷盘21处,将贴纸从贴纸卷处进行牵拉时,放卷盘21实现转动,以实现贴纸的引出。

[0040] 另外,第一张紧部件22设置于机架1上,第一张紧部件22位于放卷盘21与分离组件3之间,第一张紧部件22分别与放卷盘21与分离组件3相接,第一张紧部件22用于张紧从放卷盘21移动至分离组件3处的贴纸,以提升贴纸在传送至分离组件3过程中的稳定性。具体的,第一张紧部件22包括自放卷盘21向分离组件3依次设置的第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224,第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224均转动连接于机架1上且用于与贴纸抵接,并且第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224均沿水平方向设置,第一张紧辊221与竖板102相垂直,第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224四者之间两两

平行,通常,可以在第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224的一端安装转轴,通过将转轴转动承载于竖板102处,以实现第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224的转动安装。此外,第一张紧辊221位于放卷盘21的上方,第二张紧辊222位于第一张紧辊221的下方,第三张紧辊223以及第四张紧辊224均位于第二张紧辊222的上方,第三张紧辊223以及第四张紧辊224位于同一水平高度,第四张紧辊224与分离组件3相邻,需要说明的是,第一张紧辊221的安装高度通常较高,为实现第一张紧辊221的安装,可在竖板102处安装沿竖向设置的安装杆103,安装杆103的顶部延伸至竖板102上方,将第一张紧辊221安装于安装杆103的顶端,以实现第一张紧辊221的安装。

[0041] 其中,贴纸从放卷盘21处引出后,依次经过第一张紧辊221、第二张紧辊222、第三张紧辊223以及第四张紧辊224,其中,贴纸首先向上延伸并抵接至第一张紧辊221的顶部,随即贴纸从第一张紧辊221处向下引出至第二张紧辊222处,实现第一次弯折,贴纸随即与第二张紧辊222的底部抵接,并从第二张紧辊222处向上引出,贴纸随即与第三张紧辊223的顶部抵接,通过对贴纸进行第二次弯折,使第一张紧辊221、第二张紧辊222以及第三张紧辊223实现对贴纸的张紧,随后,贴纸从第三张紧辊223引出至第四张紧辊224处,贴纸抵接于第四张紧辊224的顶部,与分离组件3相邻的第四张紧辊224起到将贴纸引入至分离组件3处的作用。

[0042] 参照图3,分离组件3包括牵引辊31以及分离板32,牵引辊31沿水平方向设置,牵引辊31与第四张紧辊224相互平行且相邻,牵引辊31转动连接于机架1上,通常,牵引辊31的一端可安装转轴,通过将转轴转动承载于竖板102上,以实现牵引辊31进行转动安装,另外,牵引辊31位于第四张紧辊224的下方,从第四张紧辊224顶部引出的贴纸从牵引辊31的底部引入并与牵引辊31的侧方抵接,使得牵引辊31与放卷组件2相对接。此外,分离板32固定连接于机架1上,在本实施例中,分离板32自靠近放卷组件2的一侧向远离放卷组件2的一侧呈倾斜向下设置,牵引辊31位于分离板32靠近放卷组件2的一侧,分离板32的顶部与牵引辊31的底部相邻,从牵引辊31底部引入的贴纸随即在牵引辊31的底部引出至分离板32的上表面处,贴纸随即绕经分离板32远离牵引辊31的一侧侧边并朝向分离板32的下表面处弯折,此时,分离板32的侧边与贴纸抵接,分离板32的侧边将保护膜相对于底纸顶出,使得贴附于底纸上的保护膜沿水平方向相对于底纸分离,实现了对保护膜的取出,此时,可在分离贴膜设备处设置相应的贴附组件,使得保护膜可下压贴合至注塑件处,比如,可在机架1上安装气缸,气缸位于分离组件3上方,气缸的活塞杆沿竖直向下设置,气缸活塞杆的底端安装下压件,下压件用于与保护膜抵接,通过启动气缸以使下压件对保护膜进行下压,另外,可在横板101上安装置物座,置物座位于分离组件3下方,置物座用于供注塑件放置,使得保护膜可下压时可贴合至注塑件处。

[0043] 进一步地,分离组件3还包括用于将贴纸下压贴合至分离板32表面的柔性压板33,柔性压板33的一侧固定连接于机架1上,柔性压板33的另一侧贴合抵接于分离板32的表面,在本实施例中,柔性压板33选用为软木板,另外,柔性压板33还可以选用为软质塑料板,为实现柔性压板33的安装,竖板102上沿水平方向安装有安装杆103,安装杆103的一端固定于竖板102上,并且安装杆103位于分离板32的上方,柔性板的一侧可通过螺钉固定于安装杆103处,安装杆103使柔性压板33位于分离板32上方,柔性压板33的底侧抵接至分离板32的上表面处,将贴纸从柔性压板33与分离板32之间穿过,柔性压板33将贴纸贴合抵接至分离

板32的表面,使得贴纸在压板侧边弯折时更为稳定,不易产生偏移晃动。

[0044] 参照图4,保护膜取出后的底纸朝向收卷组件4处延伸,收卷组件4对底纸进行收卷,为实现收卷组件4对底纸进行收卷,其中,收卷组件4包括第二张紧部件41、动力辊42、收料辊43以及动力部件44,动力辊42与收料辊43均与竖板102相垂直,动力辊42的一端以及收料辊43一端分别转动连接于机架1上,动力辊42位于收料辊43靠近分离组件3的一侧,通常,动力辊42与收料辊43的端部可安装转轴,通过将转轴转动承载于竖板102上,以实现动力辊42与收料辊43的转动安装。另外,动力部件44设置于竖板102上,动力部件44用于驱动动力辊42以及收料辊43同向转动,动力辊42与底纸抵接,动力辊42用于将底纸牵引至收料辊43处以使收料辊43进行收料,第二张紧部件41位于收料辊43与分离组件3之间,第二张紧部件41用于张紧从分离组件3处移动至收料辊43处的底纸。

[0045] 具体的,为实现对底纸的张紧,第二张紧部件41包括分别转动连接于机架1上的第五张紧辊411以及第六张紧辊412,第五张紧辊411与第六张紧辊412的安装方式可以与第四张紧辊224一致,第五张紧辊411与第六张紧辊412均沿水平方向设置,且第五张紧辊411、第六张紧辊412以及动力辊42三者之间两两平行。另外,第五张紧辊411位于动力辊42与分离组件3之间,第五张紧辊411位于动力辊42的上方,第六张紧辊412位于动力辊42与收料辊43之间,第六张紧辊412位于动力辊42与收料辊43的上方。其中,从分离板32处下表面引出的底纸延伸至第五张紧辊411的顶部,底纸随即延伸至动力辊42的底部位置处,在动力辊42的驱动下,底纸延伸至第六张紧辊412的顶部位置处,底纸随后从第六张紧辊412的顶部延伸至收料辊43处,收料辊43在转动过程中对底纸进行收卷。

[0046] 底纸依次从第五张紧辊411顶部、动力辊42底部、第六张紧辊412顶部以及收料辊43底部绕过,在此过程中,底纸实现三次弯折,提升了底纸的张紧度,进而提升了底纸输送时的稳定性。

[0047] 参照图5,为实现对底纸进行牵引,以使底纸移动至收料辊43处进行收卷,以及为使底纸牵动贴纸从放卷组件2处实现放卷,具体的,动力部件44包括驱动电机441、第一带轮442、第二带轮443、第三带轮444、第四带轮445、第一皮带446以及第二皮带447,其中,在本实施例中,驱动电机441可选用为伺服电机,驱动电机441安装于竖板102靠近上收料辊43的一侧表面处,竖板102上贯穿设置有通孔,驱动电机441的输出轴贯穿通孔并延伸纸竖板102的另一侧,第一带轮442固定安装于驱动电机441的输出轴上,第二带轮443与第三带轮444同轴固定于动力辊42上,需要说明的是,在对第二带轮443以及第三带轮444进行安装时,可将第二带轮443以及第三带轮444固定安装于动力辊42的转轴处。另外,第四带轮445固定连接于收料辊43上,相应的,第四带轮445可安装于收料辊43的转轴上。此外,第一皮带446的两端分别包覆设置于第一带轮442以及第二带轮443上,第二皮带447的两端分别包覆设置于第三带轮444以及第四带轮445上。

[0048] 此处,启动驱动电机441,驱动电机441的输出轴带动第一带轮442转动,第一带轮442带动第一皮带446转动,第一皮带446带动第二带轮443转动,第二带轮443在转动的过程中带动动力辊42转动,实现将底纸进行牵引,使得底纸可拖动贴纸进行移动,同时,动力辊42使贴纸移送至收料辊43处进行收卷,与此同时,与第二带轮443同轴设置的第三带轮444同步转动,第三带轮444在转动时带动第二皮带447转动,第二皮带447随即带动第四带轮445转动,第四带轮445转动时带动收料辊43转动,收料辊43对从动力辊42处引出的底纸实

现收卷。

[0049] 本申请实施例一种分离式贴膜设备的贴纸运转机构的实施原理为：在对物料进行运转的过程中，首先将贴纸预制为贴纸卷，将贴纸卷安装于放卷组件2的放卷盘21处，放卷盘21在转动时可供贴纸从贴纸卷引出；

[0050] 随后通过启动收卷组件4，收卷组件4中的动力辊42牵动贴纸引出至分离组件3处，分离组件3中的分离板32将贴纸弯折，保护膜随即相对于底纸翘起；

[0051] 最后，动力辊42将底纸输送至收料辊43处，收料辊43对底纸进行回收，底纸在收卷组件4的作用下实现收卷，实现底纸的回收，完成物料的运转，在整个运转过程中，保护膜的取出以及底纸的收卷等步骤均采用机器进行，机器具有长时间连续工作的优良特性，降低了人力劳动成本，提升了分离式贴膜设备的自动化程度。

[0052] 以上均为本申请的较佳实施例，并非依此限制本申请的保护范围，故：凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化，均应涵盖于本申请的保护范围之内。

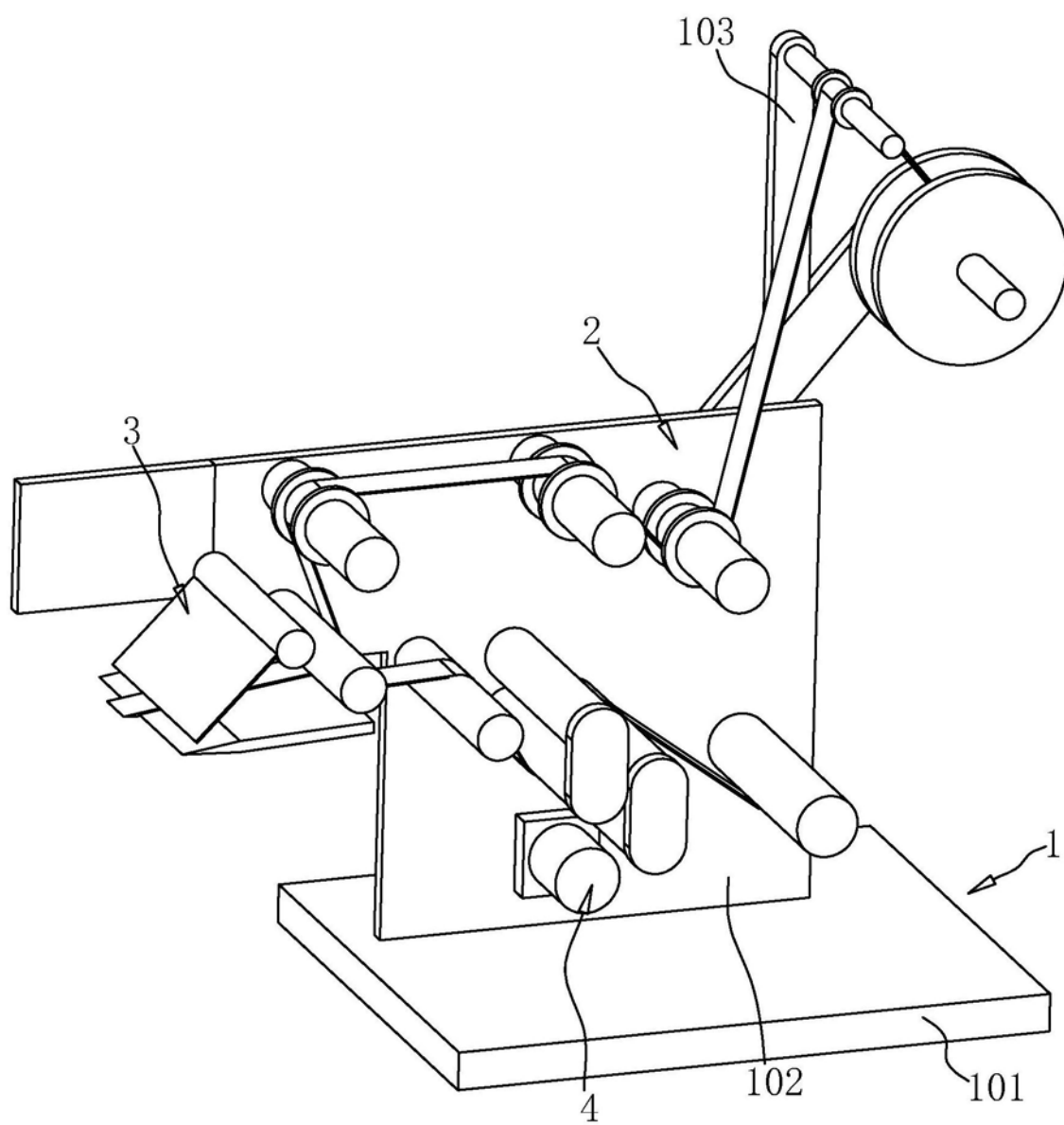


图1

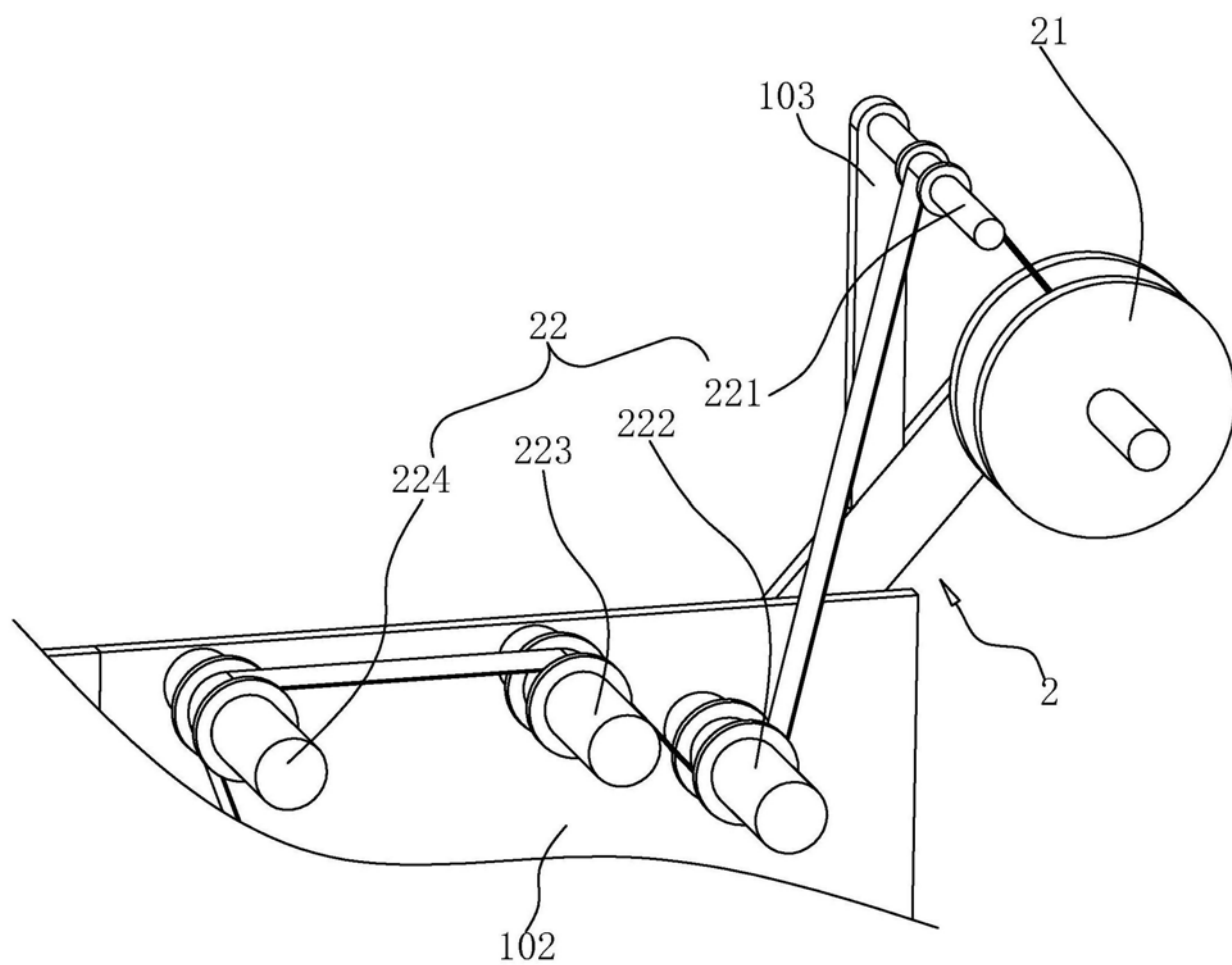


图2

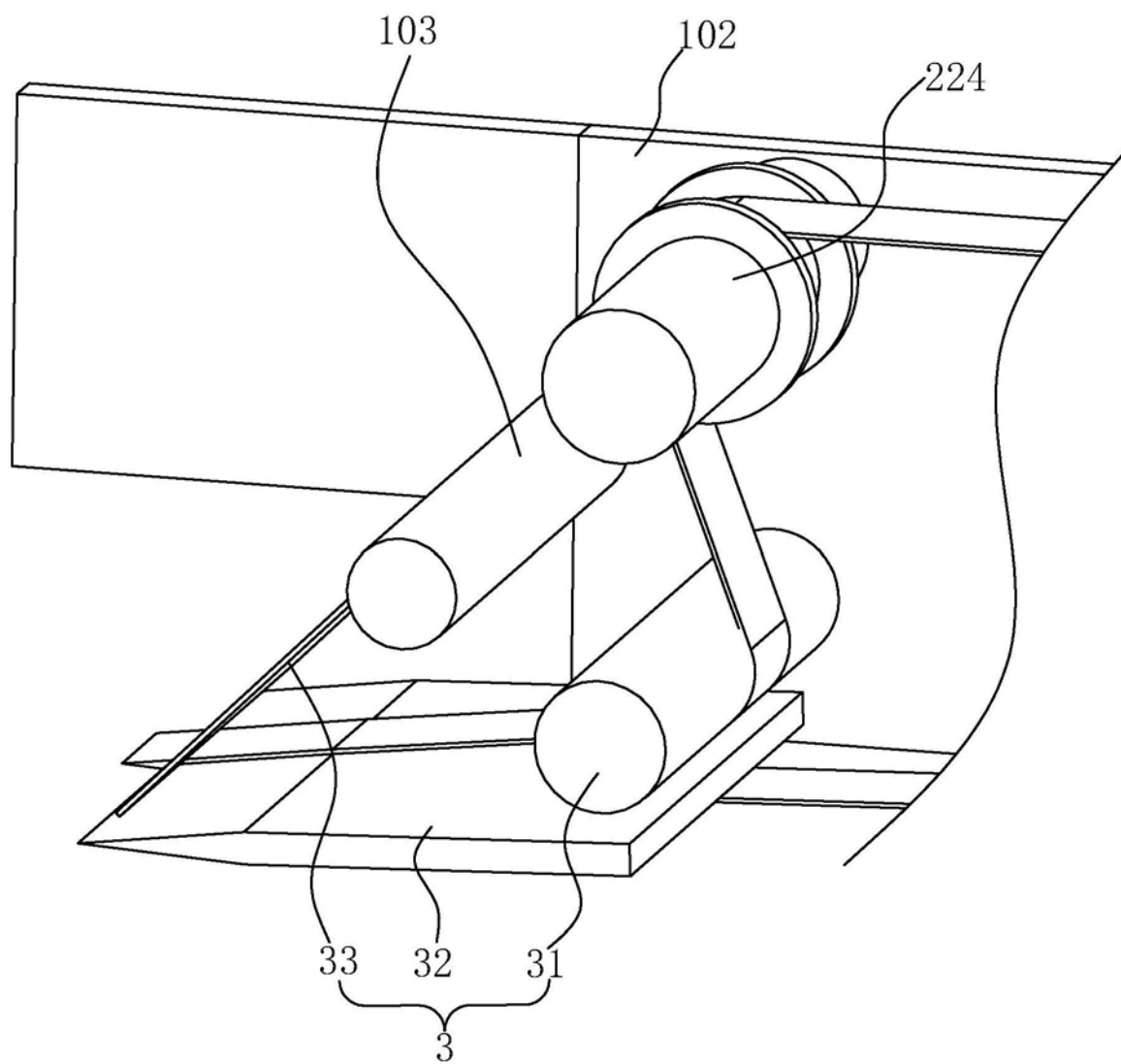


图3

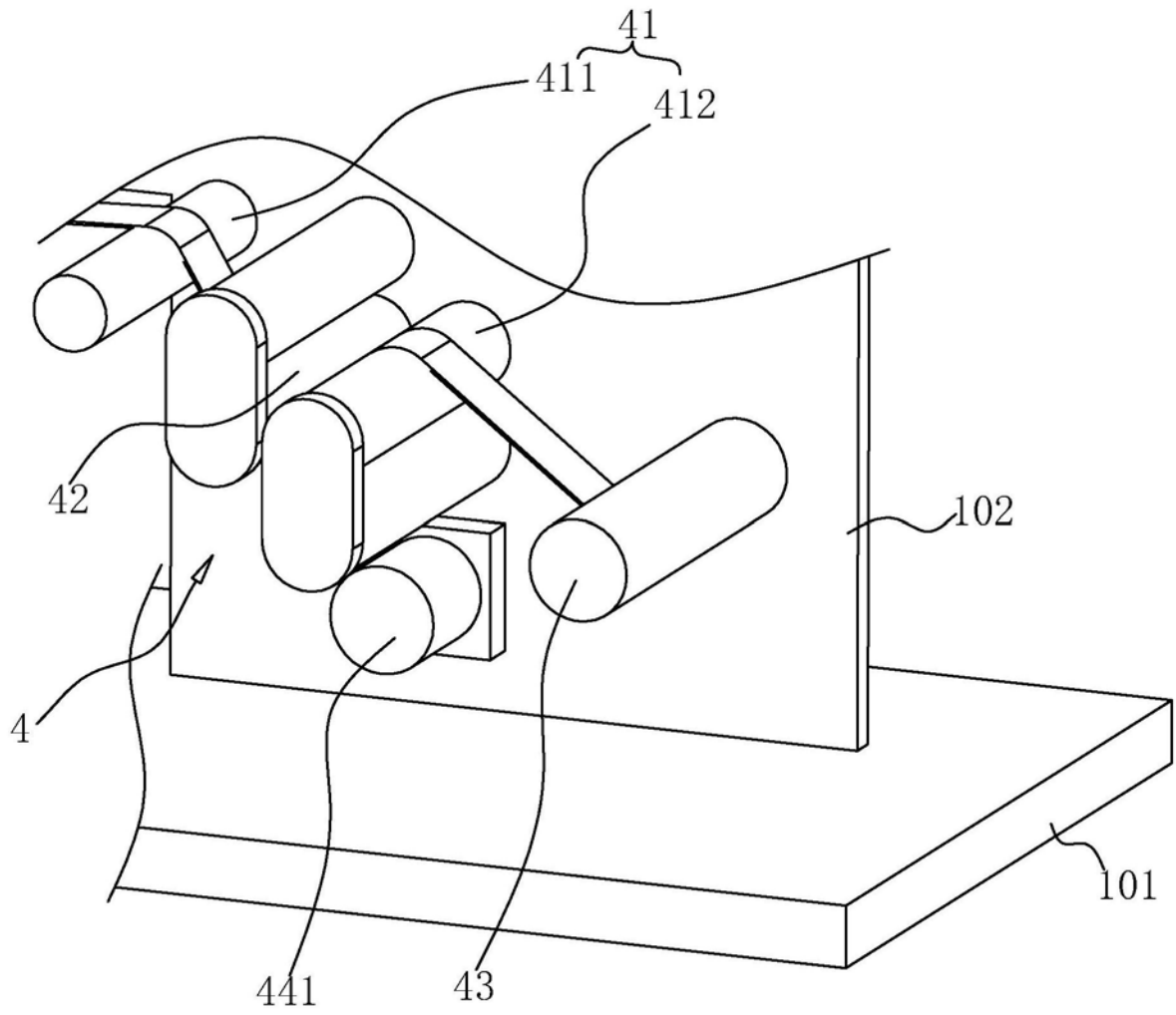


图4

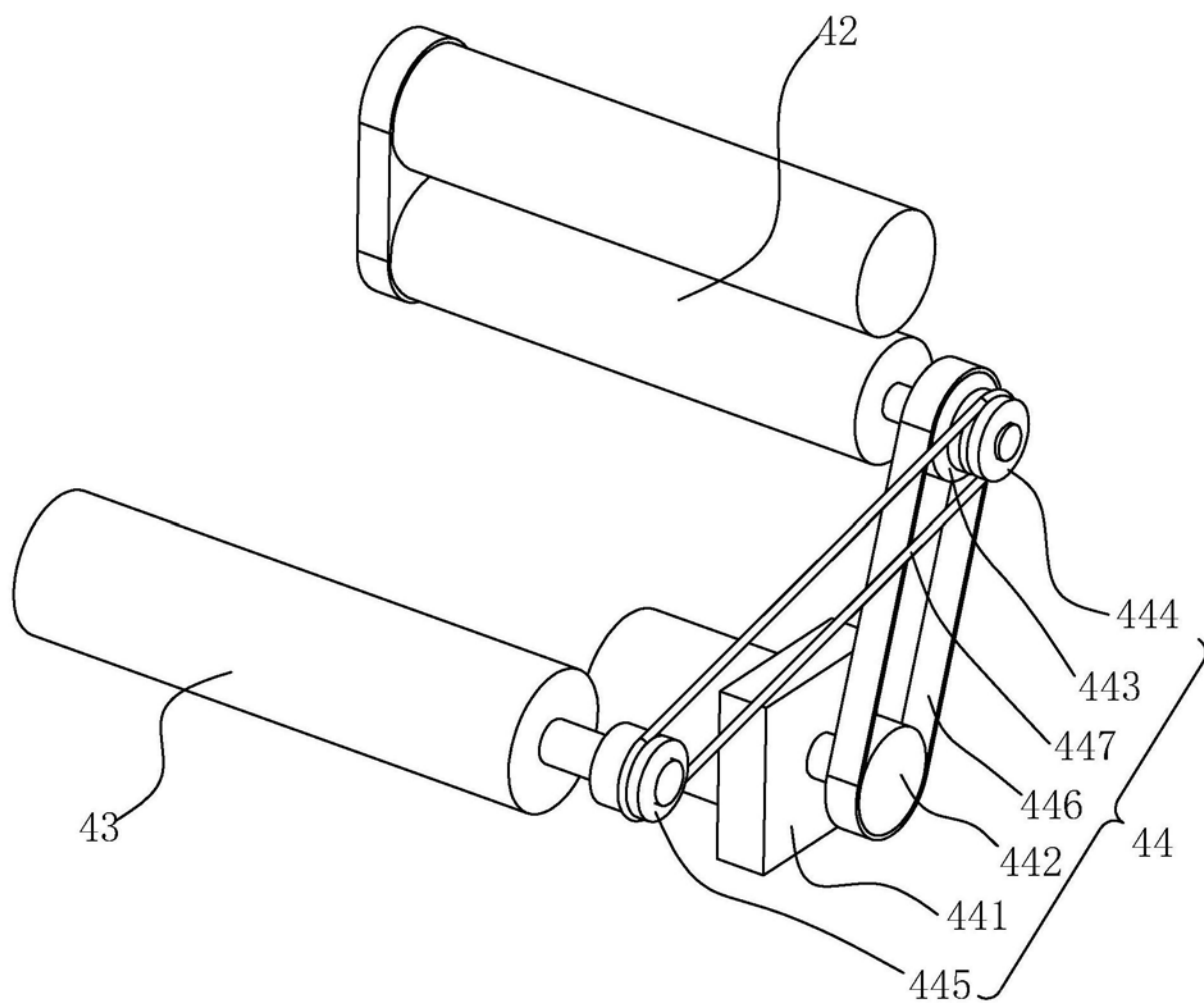


图5