



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211441237 U

(45)授权公告日 2020.09.08

(21)申请号 201922392704.9

(22)申请日 2019.12.27

(73)专利权人 上海绿新新材料科技有限公司  
地址 201703 上海市青浦区赵巷镇崧华路  
666号

(72)发明人 杨春 朱正松 陈海俊 钟明贤

(74)专利代理机构 上海湾谷知识产权代理事务  
所(普通合伙) 31289

代理人 肖进

(51)Int.Cl.

B29C 69/02(2006.01)

B29C 53/18(2006.01)

B29C 59/04(2006.01)

B29L 7/00(2006.01)

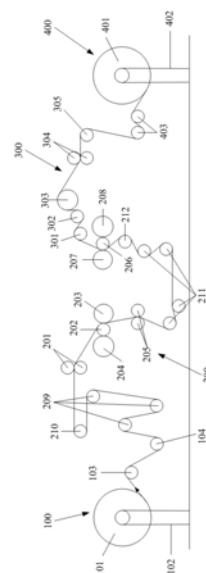
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种薄膜用压纹烫平设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种薄膜用压纹烫平设备包括：一放卷机构和沿放卷辊放卷的薄膜行进方向上依次设置的：一压纹机构、一烫平机构以及一收卷机构。本实用新型通过在原压纹设备的烫平辊前设立低于烫平辊安装高度的两个导辊，改变薄膜绕经烫平辊的角度增加薄膜与烫平辊的接触面积，改善薄膜烫平效果。



1. 一种薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,其包括:
  - 一放卷机构,其至少包括一放卷辊和用于安装该放卷辊的放卷架;以及
  - 沿所述放卷辊放卷的薄膜行进方向上依次设置的:一压纹机构、一烫平机构以及一收卷机构,其中:
    - 所述压纹机构至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:
      - 一对对压安装且用于薄膜牵引的第一牵引辊;
      - 对压设置的一第一压辊和一第一版辊,其中薄膜从所述第一压辊和第一版辊之间穿过,所述第一压辊还与一第一冷却辊对压;
      - 一对对压安装且用于薄膜牵引的第二牵引辊;以及
      - 对压设置的一第二压辊和一第二版辊,其中薄膜从所述第二压辊和第二版辊之间穿过,所述第二压辊还与一第二冷却辊对压;
    - 所述烫平机构至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:
      - 一第四导辊;
      - 一第五导辊;
      - 一烫平辊;以及
      - 一对对压安装且用于薄膜牵引的第三牵引辊;其中所述第四导辊、第五导辊和烫平辊的安装高度依次升高,薄膜绕经所述第四导辊和第五导辊后以与地面垂直的角度进入所述烫平辊;
  - 所述收卷机构至少包括:一收卷辊和一用于安装该收卷辊的一收卷架。
2. 如权利要求1所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述放卷机构还包括沿所述放卷辊放卷的薄膜行进方向上安装的若干第一导辊和/或若干第一粘尘辊。
3. 如权利要求2所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第一导辊和第一粘尘辊的数量都为—个。
4. 如权利要求1所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第一牵引辊和所述放卷机构之间可依次安装若干第二导辊和/或若干第二粘辊。
5. 如权利要求4所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第二导辊数量为三个,所述第二粘辊数量为—个。
6. 如权利要求1所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,对压的所述第二压辊和第二版辊与所述第二牵引辊之间依次安装若干第三导辊和/或若干第三粘辊。
7. 如权利要求6所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第三导辊的数量为四个,所述第三粘辊的数量为—个。
8. 如权利要求1所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第三牵引辊的下游安装若干第六导辊。
9. 如权利要求1所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述收卷辊和所述烫平机构之间安装若干第七导辊。
10. 如权利要求9所述的薄膜用压纹烫平设备,其特征在于,所述第七导辊的数量为两个。

## 一种薄膜用压纹烫平设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种薄膜用压纹烫平设备。

### 背景技术

[0002] 在生产具有镭射效果的真空镀铝纸时,压纹是一个重要的工序,压纹的效果决定了产品的效果。在原有的工艺条件下,在压纹工序中,容易出现压纹后烫平辊无法完全将薄膜烫平的现象,导致薄膜出现皱印等影响产品质量的问题。经过分析,薄膜与烫平辊接触面积不够大可能是造成该现象的原因,故需对压纹设备进行改造。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的,就是为了解决上述问题而提供了一种薄膜用压纹烫平设备,不但能消除了压纹后烫平辊无法完全将薄膜烫平的现象,并且易于实施。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0005] 本实用新型的一种薄膜用压纹烫平设备包括:

[0006] 一放卷机构,其至少包括一放卷辊和用于安装该放卷辊的放卷架;以及

[0007] 沿放卷辊放卷的薄膜行进方向上依次设置的:一压纹机构、一烫平机构以及一收卷机构,其中:

[0008] 压纹机构至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:

[0009] 一对对压安装且用于薄膜牵引的第一牵引辊;

[0010] 对压设置的一第一压辊和一第一版辊,其中薄膜从第一压辊和第一版辊之间穿过,第一压辊还与一第一冷却辊对压;

[0011] 一对对压安装且用于薄膜牵引的第二牵引辊;以及

[0012] 对压设置的一第二压辊和一第二版辊,其中薄膜从第二压辊和第二版辊之间穿过,第二压辊还与一第二冷却辊对压;

[0013] 烫平机构至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:

[0014] 一第四导辊;

[0015] 一第五导辊;

[0016] 一烫平辊;以及

[0017] 一对对压安装且用于薄膜牵引的第三牵引辊;其中第四导辊、第五导辊和烫平辊的安装高度依次升高,薄膜绕经第四导辊和第五导辊后以与地面垂直的角度进入烫平辊;

[0018] 收卷机构至少包括:一收卷辊和一用于安装该收卷辊的一收卷架。

[0019] 上述的薄膜用压纹烫平设备中放卷机构还包括沿放卷辊放卷的薄膜行进方向上安装的若干第一导辊和/或若干第一粘尘辊。优选的,第一导辊和第一粘尘辊的数量都为—一个。

[0020] 上述的薄膜用压纹烫平设备中第一牵引辊和放卷机构之间可依次安装若干第二导辊和/或若干第二粘辊。优选的,第二导辊数量为三个,第二粘辊数量为一个。

[0021] 上述的薄膜用压纹烫平设备中对压的第二压辊和第二版辊与第二牵引辊之间依次安装若干第三导辊和/或若干第三粘辊。优选的,第三导辊的数量为四个,第三粘辊的数量为一个。

[0022] 上述的薄膜用压纹烫平设备中第三牵引辊的下游安装若干第六导辊。优选的,第六导辊的数量为一个。

[0023] 上述的薄膜用压纹烫平设备中收卷辊和烫平机构之间安装若干第七导辊。优选的,第七导辊的数量为两个。

[0024] 本实用新型通过原压纹设备的烫平辊前设立低于烫平辊安装高度第四导辊和第五导辊,改变薄膜绕经烫平辊的角度增加薄膜与烫平辊的接触面积,改善薄膜烫平效果。

## 附图说明

[0025] 图1是本实用新型薄膜用压纹烫平设备的结构示意图;

[0026] 图2是本实用新型的烫平机构的结构示意图。

## 具体实施方式

[0027] 下面将结合附图,对本实用新型作进一步说明。

[0028] 请参阅图1和图2,图中示出了本实用新型薄膜用压纹烫平设备包括:

[0029] 一放卷机构100,其至少包括一放卷辊101及用于安装该放卷辊101的放卷架102,放卷机构100还可沿放卷辊101放卷的薄膜行进方向安装若干第一导辊103和/或若干第一粘尘辊104,本实施例中第一导辊103和第一粘尘辊104的数量都为一个;以及

[0030] 沿放卷辊101放卷的薄膜行进方向上依次设置的:一压纹机构200、一烫平机构300以及一收卷机构400,其中:

[0031] 压纹机构200至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:

[0032] 一对对压安装且用于薄膜牵引的第一牵引辊201,其中第一牵引辊201和放卷机构100之间可依次安装若干第二导辊209和/或若干第二粘辊210,本实施例中第二导辊209数量为三个,第二粘辊210数量为一个;

[0033] 对压设置的一第一压辊202和一第一版辊203,其中薄膜从第一压辊202和第一版辊203之间穿过,第一压辊202还与一第一冷却辊204对压;一对对压安装且用于薄膜牵引的第二牵引辊205;以及

[0034] 对压设置的一第二压辊206和一第二版辊207,其中薄膜从第二压辊206和第二版辊207之间穿过,第二压辊206与一第二冷却辊208对压;对压的第二压辊206、第二版辊207与第二牵引辊205之间可依次安装若干第三导辊211和/或若干第三粘辊212,本实施例中第三导辊211数量为四个,第三粘辊212数量为一个;

[0035] 烫平机构300至少包括沿薄膜行进方向上依次设置的:一第四导辊301;

[0036] 一第五导辊302;

[0037] 一烫平辊303;以及

[0038] 一对对压安装且用于薄膜牵引的第三牵引辊304;其中第三牵引辊304下游可安装若干第六导辊305;其中第四导辊301、第五导辊302和烫平辊303的安装高度依次升高,本实施例中第六导辊305的数量为一个;

[0039] 收卷机构400至少包括：一收卷辊401和一用于安装该收卷辊401的收卷架402；其中收卷辊401和烫平机构300之间可安装若干第七导辊403，本实施例中，第七导辊403的数量为两个。

[0040] 本实用新型的使用，涂布烘干后的薄膜经放卷机构100放卷后，传送至压纹机构第一版辊203与第二版辊207上压纹，压纹后的薄膜绕经第四导辊301和第五导辊302后以接近垂直于地面的角度传入烫平辊303烫平后，薄膜被收卷机构400收卷。

[0041] 本实用新型与现有压纹设备相比，通过在原压纹设备的烫平辊303前设立低于烫平辊300安装高度第四导辊301和第五导辊302，改变薄膜绕经烫平辊303的角度，从而增加薄膜与烫平辊303的接触面积，改善薄膜烫平效果。

[0042] 以上实施例仅供说明本实用新型之用，而非对本实用新型的限制，有关技术领域的技术人员，在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下，还可以作出各种变换或变型，因此所有等同的技术方案也应该属于本实用新型的范畴，应由各权利要求所限定。

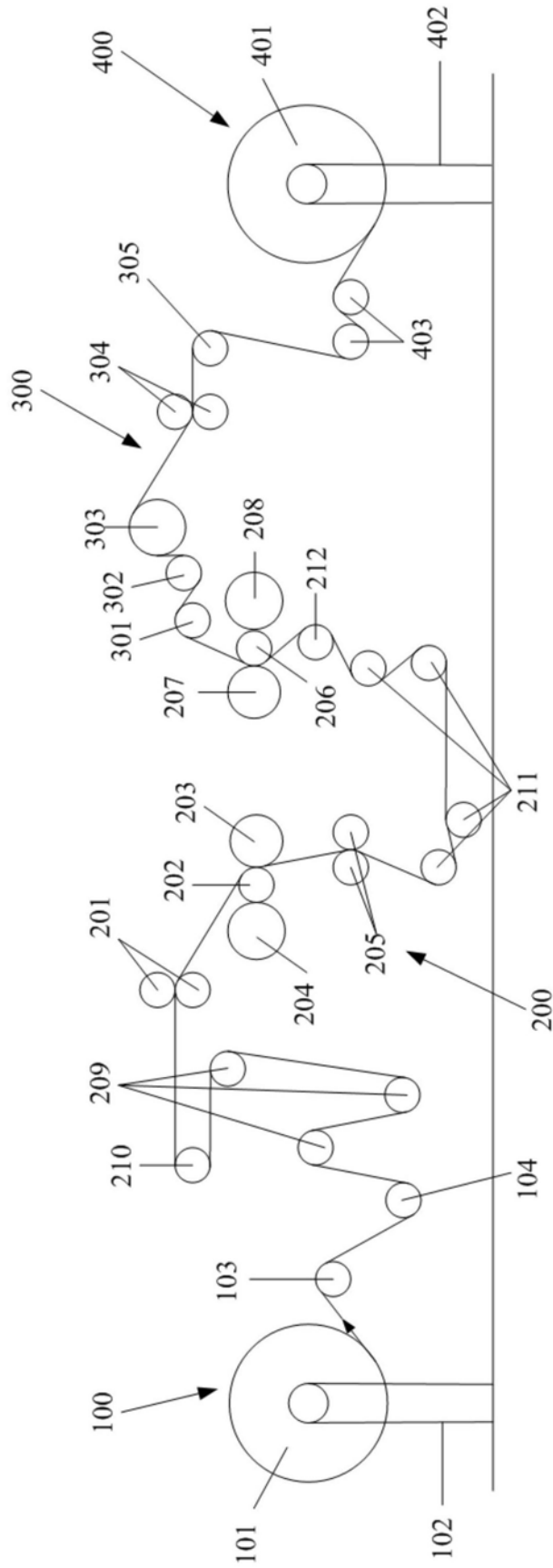


图1

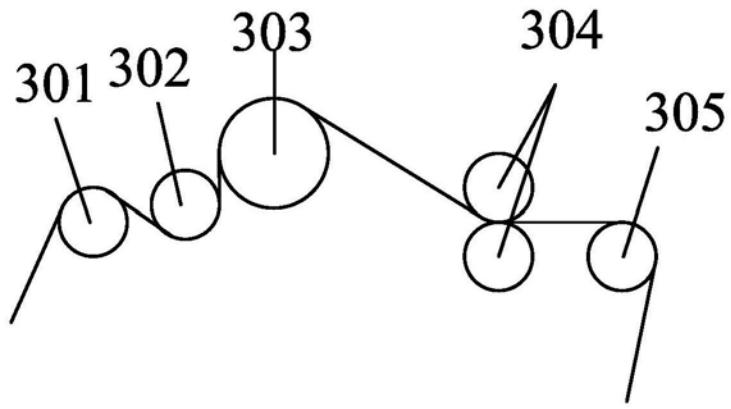


图2