



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204211680 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 18

(21) 申请号 201420599223. X

(22) 申请日 2014. 10. 17

(73) 专利权人 温州市皓丰机械有限公司

地址 325000 浙江省温州市瓯海区新桥街道
高翔工业区

(72) 发明人 林永良

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限

公司 33241

代理人 郑书利

(51) Int. Cl.

C09J 7/00(2006. 01)

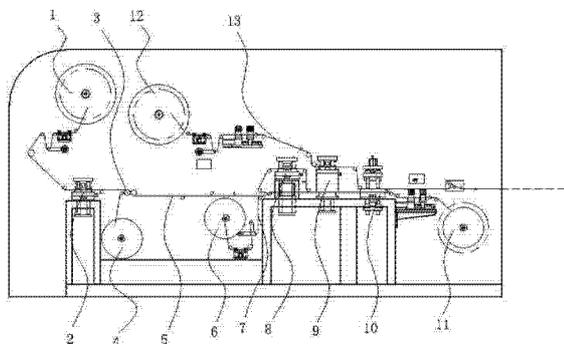
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

电极片生产线设备的双面胶加工机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电极片生产线设备的双面胶加工机构,其特征在于:包括沿生产线依次设置的双面胶放料卷筒、冲孔模、剥离装置、剥离层收料卷筒、离型纸放料卷筒、覆合装置、落料复合模和覆合层收料卷筒,所述双面胶放料卷筒放出的双面胶依次穿过冲孔模、剥离装置、覆合装置和落料复合模,所述离型纸放料卷筒放出的离型纸从双面胶下方穿过覆合装置。这种双面胶加工机构能够连续性地对双面胶进行加工操作,得到适用于电极片各材料的覆合的双面胶,并将其覆合到无纺布基体上,从而提高了电极片的生产效率和生产过程中的卫生性。



1. 一种电极片生产线设备的双面胶加工机构,其特征在于:包括沿生产线依次设置的双面胶放料卷筒、冲孔模、剥离装置、剥离层收料卷筒、离型纸放料卷筒、覆合装置、落料复合模和覆合层收料卷筒,所述双面胶放料卷筒放出的双面胶依次穿过冲孔模、剥离装置、覆合装置和落料复合模,所述离型纸放料卷筒放出的离型纸从双面胶下方穿过覆合装置。

2. 根据权利要求 1 所述的电极片生产线设备的双面胶加工机构,其特征在于:所述剥离装置包括两根并排设置的剥离辊,所述双面胶从两根剥离辊之间穿过。

电极片生产线设备的双面胶加工机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种电极片的生产设备,特别涉及其上对双面胶进行加工的机构。

背景技术

[0002] 电极片是以无纺布为基体,将多种诸如双面胶、吸水棉、铝箔等材料覆合在无纺布上而形成的一种医疗用品,而一般地,双面胶覆合在无纺布的下表面上用于对电极片整体的粘着固定。而目前对于双面胶的加工是经过冲孔模的冲孔、落料复合模的冲模复合等系列操作,而这些操作无法在同一机构内形成连续完整的加工流程,还需要人力的介入,这不仅降低了加工的效率,也影响了电极片生产中的卫生性。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型要解决的问题是提供一种能够高效地将双面胶原料进行加工并覆合到无纺布上的电极片生产线设备的双面胶加工机构。

[0004] 为此,本实用新型是通过如下方式实现的:一种电极片生产线设备的双面胶加工机构,其特征在于:包括沿生产线依次设置的双面胶放料卷筒、冲孔模、剥离装置、剥离层收料卷筒、离型纸放料卷筒、覆合装置、落料复合模和覆合层收料卷筒,所述双面胶放料卷筒放出的双面胶依次穿过冲孔模、剥离装置、覆合装置和落料复合模,所述离型纸放料卷筒放出的离型纸从双面胶下方穿过覆合装置。

[0005] 所述双面胶放料卷筒、剥离层收料卷筒、离型纸放料卷筒和覆合层收料卷筒采用滚筒式收放料结构。

[0006] 所述剥离装置包括两根并排设置的剥离辊,所述双面胶从两根剥离辊之间穿过。在本实用新型中,双面胶放料卷筒放出的双面胶在依次穿过双面胶冲孔模和双面胶剥离装置后,依次被进行了冲孔和离型纸的剥离操作,使露出粘性层的双面胶向前输送进入覆合装置,而离型纸放料卷筒放出的离型纸也同时进入覆合装置,并在覆合装置的作用下使离型纸覆合在双面胶的下表面上,这两者相覆合的覆合层进入双面胶落料复合模并被冲模下一块用于覆合在无纺布上的双面胶,在双面胶落料复合模在进行冲模操作的同时,使无纺布从双面胶落料复合模穿过,就能够在双面胶被冲模下来的同时覆合在无纺布上。可见,这种机构能够连续性地对双面胶的加工和覆合到无纺布上的操作,提高了电极片的生产效率。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0008] 图2为经过加工后的双面胶的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参照附图,这种电极片生产线设备的双面胶加工机构,包括沿生产线依次设置的双面胶放料卷筒 1、冲孔模 2、剥离装置、剥离层收料卷筒 4、离型纸放料卷筒 6、覆合装置 8、落料复合模 10、和覆合层收料卷筒 11,所述双面胶放料卷筒 1 放出的双面胶 5 依次穿过冲孔模 2、剥离装置、覆合装置 8 和落料复合模 10,所述离型纸放料卷筒 6 放出的离型纸 7 从双面胶 5 下方穿过覆合装置 8,所述剥离装置包括两根并排设置的剥离辊 3,所述双面胶 5 从两根剥离辊 3 之间穿过。双面胶 5 在穿过冲孔模 2 后,冲孔模 2 在其上冲制出一通孔,接着进入剥离装置并从两根剥离辊 3 之间穿过后,双面胶 5 的离型纸层被剥离并引到离型纸收料卷筒 4 上,通过离型纸收料卷筒 4 的转动就能够将离型纸层从双面胶 5 上不断剥离下来,剥离了离型纸层的双面胶 5 在进入覆合装置 8 的同时,离型纸放料卷筒 6 放出的离型纸 7 也从双面胶 5 下方进入覆合装置 8,覆合装置 8 通过压合就将离型纸 7 覆合在双面胶 5 的下表面上,并遮蔽双面胶 5 上的通孔,覆合了离型纸 7 的双面胶 5 接着进入落料复合模 10,于此同时,由无纺布放料卷筒 12 放出的无纺布 13 经过无纺布冲孔模 9 的冲孔作用后从双面胶 5 的上方进入落料复合模 10,落料复合模 10 将双面胶 5 上具有通孔的一块冲裁下并覆合到无纺布 13 的下表面上,自此实现了电极片生产线过程中双面胶的加工及覆合操作。

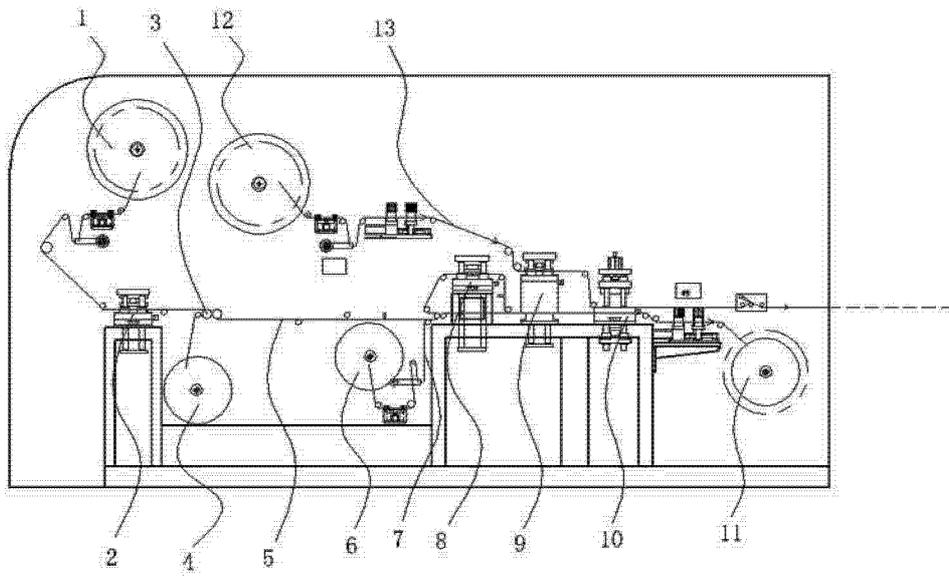


图 1

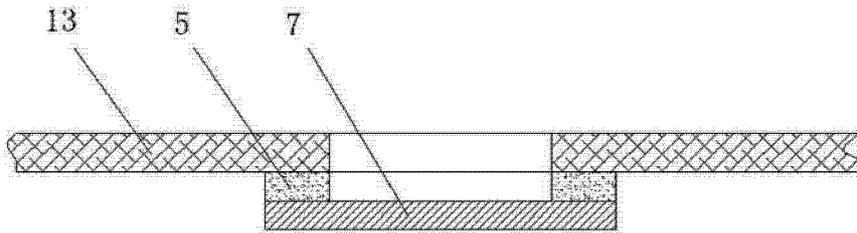


图 2