



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 103692762 B

(45)授权公告日 2018.08.14

(21)申请号 201310732615.9

B26D 7/32(2006.01)

(22)申请日 2013.12.27

B26D 7/18(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 103692762 A

(43)申请公布日 2014.04.02

(73)专利权人 苏州东福电子有限公司

地址 215107 江苏省苏州市吴中区东山镇

凤凰山路11号苏州东福电子有限公司

(72)发明人 杜宏举

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务

所(普通合伙) 32246

代理人 张一鸣

(56)对比文件

CN 203739376 U, 2014.07.30,

CN 202609670 U, 2012.12.19,

CN 201080025 Y, 2008.07.02,

CN 203110516 U, 2013.08.07,

US 2005056373 A1, 2005.03.17,

审查员 庄利

(51)Int.Cl.

B32B 38/00(2006.01)

B32B 37/12(2006.01)

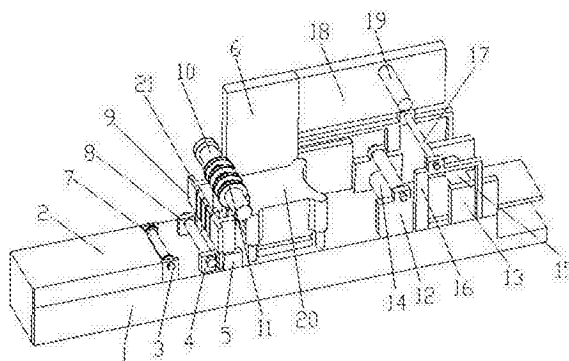
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种设有贴胶装置的膜切机

(57)摘要

本发明公开了一种设有贴胶装置的膜切机,包括依次设置在机台上的送料装置、贴胶装置、膜切装置和收料装置;所述设置在机台的操作台面上的保护膜通过贴胶装置进行胶层的粘贴,然后由膜切装置进行膜切加工,最后再由收料装置进行成品的收集,本发明的设有贴胶装置的膜切机,在使用时,先把保护膜水平放置在操作台面上,然后输送装置带动保护膜往前移动,从而使得胶层通过卡槽粘贴在保护膜上,最后再经由收料装置进行成品和废品的分别收集,其操作简单,生产效率高,加工出的产品的质量高,满足了实际的生产需求。



1. 一种设有贴胶装置的膜切机,其特征在于:包括依次设置在机台上的送料装置、贴胶装置、膜切装置和收料装置;所述设置在机台的操作台面上的保护膜通过贴胶装置进行胶层的粘贴,然后由膜切装置进行膜切加工,最后再由收料装置进行成品的收集;所述送料装置包括设置在机台上的第一定位架和第二定位架、第一滚轮和第二滚轮;所述第一定位架和第二定位架上分别设有可滚动的第一滚轮和第二滚轮;所述贴胶装置包括依次设置在机台上的定位块、支撑架、定位板、旋转臂和胶带盘;所述定位块上设有定位板;所述定位板上设有多个卡槽;所述支撑架上设有可转动的旋转臂;所述旋转臂上设有四个胶带盘。

2. 根据权利要求 1所述的设有贴胶装置的膜切机,其特征在于:所述卡槽的宽度与胶层的宽度相同。

3. 根据权利要求 2 所述的设有贴胶装置的膜切机,其特征在于:所述收料装置包括相对固定设置在机台上的第一固定架和第二固定架;所述第一固定架和第二固定架上分别设有第三滚轮和第四滚轮;所述第一固定架和第二固定架之间设有第三固定架;所述第三固定架上设有第五滚轮;所述第三固定架上方设有收料架;所述收料架上设有收料滚轮。

一种设有贴胶装置的膜切机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种膜切机,尤其涉及一种设有贴胶装置的膜切机。

背景技术

[0002] 保护膜是一种常用于保护笔记本电脑等电气设备的外壳的透明贴膜产品,采用聚酯薄膜材质,具有高透、防刮、防水、防尘等特点,能有效保护电子设备等免受伤害。常见的保护膜在实际使用中一般都需先在保护膜上粘贴一层双面胶层,然后再通过双面胶层粘贴在基材上形成一个保护膜组件。

[0003] 模切机又叫啤机、数控冲压机,主要用于相应的一些非金属材料、不干胶、EVA、双面胶、电子、手机胶垫等的模切(全断、半断)、压痕和烫金作业、贴合、自动排废,模切机利用钢刀、五金模具、钢线(或钢板雕刻成的模版),通过压印版施加一定的压力,将印品或纸板轧切成一定形状,是印后包装加工成型的重要设备。

[0004] 现有的生产过程中,大都采用膜切机来对保护膜进行加工,在这个操作流程中,首先需要操作人工对保护膜和双面胶层进行粘贴,以满足实际生产的需求,然后再用人工对加工完成的保护膜进行收集,这样的人工操作方式虽然能进行生产,但是在实际的生产中发现,这种方式不仅工人的劳动强度高,生产成本过高,且加工效率低下,加工出来的产品质量也不高,无法满足人们日益严格的高要求。

发明内容

[0005] 针对上述存在的技术问题,本发明的目的是:提出了一种操作方便且加工出的产品质量高的设有贴胶装置的膜切机。

[0006] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:一种设有贴胶装置的膜切机,包括依次设置在机台上的送料装置、贴胶装置、膜切装置和收料装置;所述设置在机台的操作台面上的保护膜通过贴胶装置进行胶层的粘贴,然后由膜切装置进行膜切加工,最后再由收料装置进行成品的收集。

[0007] 优选的,所述送料装置包括设置在机台上的第一定位架和第二定位架、第一滚轮和第二滚轮;所述第一定位架和第二定位架上分别设有可滚动的第一滚轮和第二滚轮。

[0008] 优选的,所述贴胶装置包括依次设置在机台上的定位块、支撑架、定位板、旋转臂和胶带盘;所述定位块上设有定位板;所述定位板上设有多个卡槽;所述支撑架上设有可转动的旋转臂;所述旋转臂上设有多个胶带盘。

[0009] 优选的,所述卡槽的宽度与胶层的宽度相同。

[0010] 优选的,所述收料装置包括相对固定设置在机台上的第一固定架和第二固定架;所述第一固定架和第二固定架上分别设有第三滚轮和第四滚轮;所述第一固定架和第二固定架之间设有第三固定架;所述第三固定架上设有第五滚轮;所述第三固定架上方设有收料架;所述收料架上设有收料滚轮。

[0011] 由于上述技术方案的运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

[0012] 本发明方案的一种设有贴胶装置的膜切机,在使用时,把保护膜水平放置在操作台面上,然后输送装置带动保护膜往前移动,从而使得胶层通过卡槽粘贴在保护膜上,最后再经由收料装置进行成品和废品的分别收集,本发明的膜切机,其操作简单,生产效率高,加工出的产品质量高,满足了实际的生产需求。

附图说明

[0013] 下面结合附图对本发明技术方案作进一步说明:

[0014] 附图1为本发明设有贴胶装置的膜切机的立体结构示意图;

[0015] 其中:1、机台;2、操作台面;3、第一定位架;4、第二定位架;5、定位块;6、支撑架;7、第一滚轮;8、第二滚轮;9、定位板;10、旋转臂;11、胶带盘;12、第一固定架;13、第二固定架;14、第三滚轮;15、第四滚轮;16、第三固定架;17、第五滚轮;18、收料架;19、收料滚轮;20、膜切装置;21、卡槽。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图来说明本发明。

[0017] 如附图1所示的本发明所述的一种设有贴胶装置的膜切机,包括依次设置在机台1上的送料装置、贴胶装置、膜切装置20和收料装置;所述设置在机台1的操作台面2上的保护膜通过贴胶装置进行胶层的粘贴,然后由膜切装置20进行膜切加工,最后再由收料装置进行成品的收集;所述送料装置包括设置在机台上的第一定位架3和第二定位架4、第一滚轮7和第二滚轮8;所述第一定位架3和第二定位架4上分别设有可滚动的第一滚轮7和第二滚轮8;所述贴胶装置包括依次设置在机台1上的定位块5、支撑架6、定位板9、旋转臂10和胶带盘11;所述定位块5上设有定位板9;所述定位板9上设有多个卡槽21;所述支撑架6上设有可转动的旋转臂10;所述旋转臂10上设有多个胶带盘11;所述卡槽21的宽度与胶层的宽度相同;所述收料装置包括相对固定设置在机台1上的第一固定架12和第二固定架13;所述第一固定架12和第二固定架13上分别设有第三滚轮14和第四滚轮15;所述第一固定架12和第二固定架13之间设有第三固定架16;所述第三固定架16上设有第五滚轮17;所述第三固定架16上方设有收料架18;所述收料架18上设有收料滚轮19。

[0018] 如附图1所示的本发明所述的一种设有贴胶装置的膜切机,当开始使用前,先把保护膜水平放置在操作台面上,然后将胶层分别放置到四个胶带盘中,接着把胶层分别拉出来,使其分别卡在定位板的卡槽中,然后让胶层底部粘贴到保护膜的边缘上;使用时,送料装置中的第一滚轮和第二滚轮分别通过电机进行转动,从而带动保护膜往前移动,使得胶带盘上的胶层通过卡槽准确的粘贴在保护膜上,然后粘贴完的保护膜通过膜切装置进行膜切加工,加工完成后的保护膜进入到收料装置中,通过第三滚轮和第四滚轮中传输出去,其中产生的废品经由第三固定架上的第五滚轮传输,最后传送到收料架上的收料滚轮上。

[0019] 上述的设有贴胶装置的膜切机,卡槽和胶带盘的数量是根据所需粘贴保护膜的要求而决定的。

[0020] 上述的设有贴胶装置的膜切机,旋转臂可以进行转动,从而对胶层的高度和位置进行调整,使其能更加方便的进入到卡槽中,让整个加工效率更加有效。

[0021] 本发明的设有贴胶装置的膜切机,胶层粘贴的位置精确,加工出来的产品质量高,

且操作方便省力,生产效率高,满足了生产的需求。

[0022] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施,并不能以此限制本发明的保护范围,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

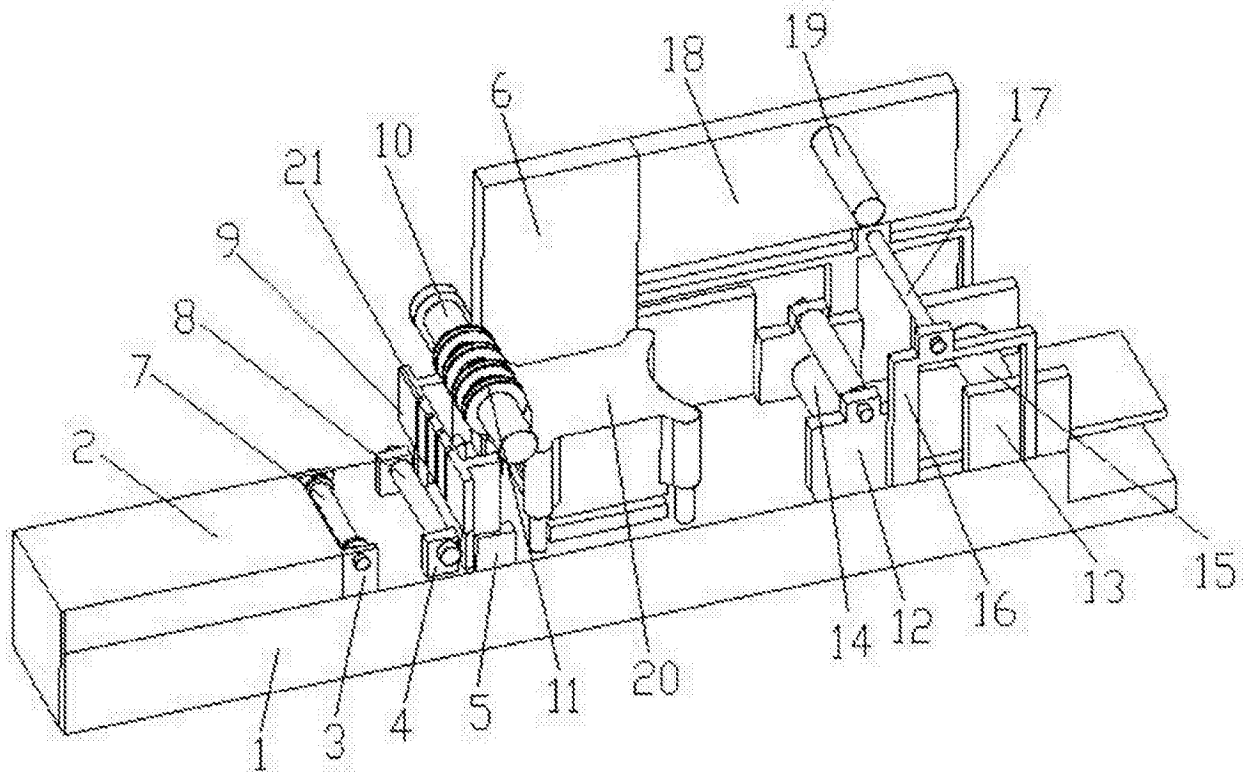


图1