



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114602698 A

(43) 申请公布日 2022.06.10

(21) 申请号 202210501175.5

(22) 申请日 2022.05.10

(71) 申请人 南通康尔乐复合材料有限公司
地址 226300 江苏省南通市苏锡通科技产
业园区齐云路11号

(72) 发明人 姜欣 黄新波

(74) 专利代理机构 北京市领专知识产权代理有
限公司 11590
专利代理师 黄龙龙

(51) Int. Cl.

B05B 13/02 (2006.01)

B05B 14/00 (2018.01)

B05B 15/00 (2018.01)

B65H 18/10 (2006.01)

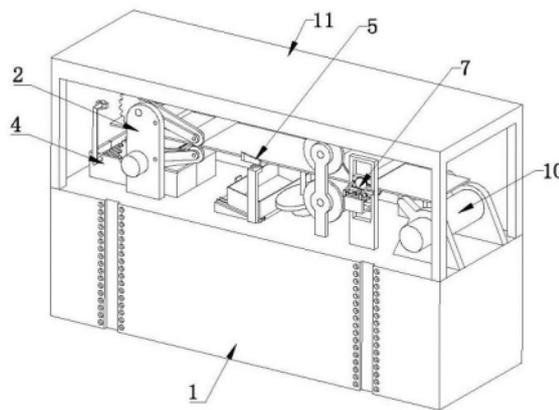
权利要求书2页 说明书7页 附图5页

(54) 发明名称

一种双层导电胶带的生产装置

(57) 摘要

本发明公开了一种双层导电胶带的生产装置,属于导电材料成型技术领域,包括机体、机架、加工机构、胶体回收机构、刮除机构、贴合机构、收卷机构、材料架和两个材料卷,机架安装在机体的顶部,加工机构安装在机体的顶部,胶体回收机构安装在机体的顶部且位于加工机构的旁侧,刮除机构安装在机体的顶部,材料架安装在机体的顶部,两个材料卷均安装在材料架上,贴合机构安装在机体的顶部且位于材料架的旁侧,收卷机构安装在机体的顶部且位于贴合机构的旁侧,本发明通过提供一种双层导电胶带的生产装置,在收卷机构的牵扯下,加工机构对涂覆层胶带做涂胶工作,刮除机构将溢出的胶体刮落,贴合机构会将材料架的两个材料卷覆盖在涂覆层胶带上。



1. 一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,包括机体(1)、机架(11)、加工机构(2)、胶体回收机构(4)、刮除机构(5)、贴合机构(7)、收卷机构(10)、材料架(12)和两个材料卷(13),所述机架(11)安装在机体(1)的顶部,所述加工机构(2)安装在机体(1)的顶部,所述加工机构(2)包括涂覆组件(14)和两个驱动机构(3),所述涂覆组件(14)安装在机体(1)的顶部,两个所述驱动机构(3)均安装在加工组件(22)上,所述胶体回收机构(4)安装在机体(1)的顶部且位于加工机构(2)的旁侧,所述刮除机构(5)安装在机体(1)的顶部,所述材料架(12)安装在机体(1)的顶部,两个所述材料卷(13)均安装在材料架(12)上,所述贴合机构(7)安装在机体(1)的顶部且位于材料架(12)的旁侧,所述收卷机构(10)安装在机体(1)的顶部且位于贴合机构(7)的旁侧。

2. 根据权利要求1所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述涂覆组件(14)包括加工架(21)、两个抹匀轮(22)、两个胶箱(23)和若干喷头(24),所述加工架(21)安装在机体(1)的顶部,两个所述胶箱(23)安装在两个驱动机构(3)之间,若干所述喷头(24)分别安装在两个胶箱(23)上,两个所述抹匀轮(22)均转动安装在两个驱动机构(3)上。

3. 根据权利要求2所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,每个所述驱动机构(3)均包括驱动电机(31)、两个驱动半齿轮(32)、两个驱动板(33)和两个驱动铰接杆(34),两个所述驱动半齿轮(32)均转动安装在加工架(21)上且两个驱动半齿轮(32)相互啮合,两个所述驱动板(33)安装在两个驱动半齿轮(32)上,两个所述驱动铰接杆(34)的一端均铰接在加工架(21)上,两个所述驱动铰接杆(34)的另一端分别铰接在两个驱动板(33)上,所述驱动电机(31)安装在加工架(21)上且主轴连接在其中一个驱动半齿轮(32)上。

4. 根据权利要求2所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述胶体回收机构(4)包括回收箱(41)、回收台(42)、回收滤板(43)、加热管(44)、循环软管(45)和两个回收头(46),所述回收箱(41)安装在机体(1)上,所述回收台(42)安装在回收箱(41)的内部,所述回收台(42)上设有若干引流槽,所述回收滤板(43)安装在回收箱(41)内且位于回收台(42)的旁侧,所述加热管(44)安装在回收箱(41)的内部,所述循环软管(45)连通在回收箱(41)与胶箱(23)之间,两个所述回收头(46)的一端均连通在回收箱(41)上且两个回收头(46)的另一端分别设在两个胶箱(23)的旁侧。

5. 根据权利要求1所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述刮除机构(5)包括刮除架(51)、收集机构(6)、刮除板(52)、刮除折杆(53)、刮除座(54)、两个刮除连接杆(55)、两个刮除铰接杆(56)和两个刮除刀片(57),所述刮除架(51)安装在机体(1)上,所述收集机构(6)转动安装在机体(1)上,所述刮除板(52)安装在收集机构(6)上,所述刮除折杆(53)的一端铰接在刮除板(52)上,所述刮除座(54)铰接在刮除折杆(53)的另一端,两个所述刮除连接杆(55)的一端均铰接在刮除座(54)上,两个所述刮除铰接杆(56)的一端转动安装在刮除架(51)上且两个刮除铰接杆(56)的另一端与两个刮除连接杆(55)相铰接,两个所述刮除刀片(57)安装在两个刮除铰接杆(56)的一端上。

6. 根据权利要求1所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述收集机构(6)包括收集电机(61)、椭圆轮(62)、收集滑台(63)、收集箱(64)和挡板(65),所述收集滑台(63)安装在机体(1)上,所述收集箱(64)的底部设有四个滑轮(66),所述收集箱(64)通过四个滑轮(66)滑动安装在收集滑台(63)上,所述挡板(65)安装在收集滑台(63)上,所述收集电机(61)安装在机体(1)上,所述椭圆轮(62)安装在收集电机(61)的主轴上。

7. 根据权利要求1所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述贴合机构(7)包括贴合架(71)、贴合组件(9)和滚动机构(8),所述贴合架(71)安装在机体(1)上,所述滚动机构(8)滑动安装在贴合架(71)上,所述贴合组件(9)安装在滚动机构(8)上。

8. 根据权利要求7所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述滚动机构(8)包括滚动电机(81)、两个滚动齿轮(82)、两个第一滑块(83)、两个第二滑块(84)和两个滚动杆(85),两个所述第一滑轮(66)滑动安装在贴合架(71)上,两个所述第二滑块(84)均环安装在贴合架(71)上,两个所述滚动杆(85)分别转动安装在两个第一滑块(83)上和两个第二滑块(84)上,两个所述滚动齿轮(82)分别转动安装在其中一个第一滑块(83)上和其中一个第二滑块(84)上,且两个所述滚动齿轮(82)相互啮合,所述滚动电机(81)安装在其中一个第二滑块(84)上且滚动电机(81)的主轴连接在其中一个滚动齿轮(82)上。

9. 根据权利要求8所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述贴合组件(9)包括贴合电缸(91)、贴合板(92)和四个贴合铰接杆(93),所述贴合电缸(91)安装在贴合架(71)上,所述贴合板(92)安装在贴合电缸(91)的伸缩端,四个所述贴合铰接杆(93)的一端均铰接贴合板(92)上且四个贴合铰接杆(93)的另一端分别铰接在其中一个第一滑块(83)和其中一个第二滑块(84)上。

10. 根据权利要求1所述的一种双层导电胶带的生产装置,其特征在于,所述收卷机构(10)包括收卷架(101)、辅助杆(102)、收卷轮(103)和收卷电机(104),所述收卷架(101)安装在机体(1)上,所述收卷轮(103)转动安装在收卷架(101)上,所述辅助杆(102)安装在收卷架(101)上,所述收卷电机(104)安装在收卷架(101)上且主轴连接在收卷轮(103)上。

一种双层导电胶带的生产装置

技术领域

[0001] 本发明涉及导电材料成型技术领域,尤其涉及一种双层导电胶带的生产装置。

背景技术

[0002] 导电胶带结合了导电布的导电屏蔽性能和胶带柔软服贴的特性,导电胶带更兼具轻薄和持久耐用的特性。导电胶带在动态摩擦和易腐蚀的环境之下,它依然具有良好的屏蔽效果。导电胶带其实是一种很好的屏蔽材料,在行业当中有着很广的应用范围。

[0003] 现有公开号为CN109591277A的中国专利公开了一种导电胶带的生产装置,该发明涉及导电材料成型技术领域,公开了一种导电胶带的生产装置,包括第一放料装置、成型装置、定型装置、控温装置和剪切装置,第一放料装置设置为对导电胶进行收放;成型装置包括成型组件,导电胶通过成型组件成型,并使导电胶留有缝隙;定型装置设置有喇叭状的入口,成型的导电胶由入口进入定型装置内,并在导电胶的缝隙处贴附胶带;控温装置设置在定型装置的下方,并设置为控制定型装置的温度;剪切装置设置为对贴附胶带的导电胶进行剪切。通过成型装置将导电胶进行成型,并使导电胶留有缝隙,然后通过定型装置的喇叭状的入口进入定型装置,从而在导电胶的缝隙处贴附胶带使导电胶定型,防止导电胶卡料及变形。

[0004] 上述专利在使用时,存在很多不足之处,第一,在生产双层胶带时,胶带的上下两面均需要涂覆一层胶体,而上下两面所受重力的影响,会导致胶带上附着的胶液不均匀,而且胶液会产生浪费;第二,在胶带涂覆胶液完毕后,需要覆盖分离层,将胶液覆盖住,但是分离层与胶液是滑动的,在收卷和移动过程中,会导致分离层与胶液产生位移,导致胶液外漏,胶带之间相互粘结。

发明内容

[0005] 本发明实施例提供一种双层导电胶带的生产装置,以解决上述技术问题。

[0006] 本发明实施例采用下述技术方案:一种双层导电胶带的生产装置,包括机体、机架、加工机构、胶体回收机构、刮除机构、贴合机构、收卷机构、材料架和两个材料卷,所述机架安装在机体的顶部,所述加工机构安装在机体的顶部,所述加工机构包括涂覆组件和两个驱动机构,所述涂覆组件安装在机体的顶部,两个所述驱动机构均安装在加工组件上,所述胶体回收机构安装在机体的顶部且位于加工机构的旁侧,所述刮除机构安装在机体的顶部,所述材料架安装在机体的顶部,两个所述材料卷均安装在材料架上,所述贴合机构安装在机体的顶部且位于材料架的旁侧,所述收卷机构安装在机体的顶部且位于贴合机构的旁侧。

[0007] 进一步,所述涂覆组件包括加工架、两个抹匀轮、两个胶箱和若干喷头,所述加工架安装在机体的顶部,两个所述胶箱安装在两个驱动机构之间,若干所述喷头分别安装在两个胶箱上,两个所述抹匀轮均转动安装在两个驱动机构上。

[0008] 进一步,每个所述驱动机构均包括驱动电机、两个驱动半齿轮、两个驱动板和两个

驱动铰接杆,两个所述驱动半齿轮均转动安装在加工架上且两个驱动半齿轮相互啮合,两个所述驱动板安装在两个驱动半齿轮上,两个所述驱动铰接杆的一端均铰接在加工架上,两个所述驱动铰接杆的另一端分别铰接在两个驱动板上,所述驱动电机安装在加工架上且主轴连接在其中一个驱动半齿轮上。

[0009] 进一步,所述胶体回收机构包括回收箱、回收台、回收滤板、加热管、循环软管和两个回收头,所述回收箱安装在机体上,所述回收台安装在回收箱的内部,所述回收台上设有若干引流槽,所述回收滤板安装在回收箱内且位于回收台的旁侧,所述加热管安装在回收箱的内部,所述循环软管连通在回收箱与胶箱之间,两个所述回收头的一端均连通在回收箱上且两个回收头的另一端分别设在两个胶箱的旁侧。

[0010] 进一步,所述刮除机构包括刮除架、收集机构、刮除板、刮除折杆、刮除座、两个刮除连接杆、两个刮除铰接杆和两个刮除刀片,所述刮除架安装在机体上,所述收集机构转动安装在机体上,所述刮除板安装在收集机构上,所述刮除折杆的一端铰接在刮除板上,所述刮除座铰接在刮除折杆的另一端,两个所述刮除连接杆的一端均铰接在刮除座上,两个所述刮除铰接杆的一端转动安装在刮除架上且两个刮除铰接杆的另一端与两个刮除连接杆相铰接,两个所述刮除刀片安装在两个刮除铰接杆的一端上。

[0011] 进一步,所述收集机构包括收集电机、椭圆轮、收集滑台、收集箱和挡板,所述收集滑台安装在机体上,所述收集箱的底部设有四个滑轮,所述收集箱通过四个滑轮滑动安装在收集滑台上,所述挡板安装在收集滑台上,所述收集电机安装在机体上,所述椭圆轮安装在收集电机的主轴上。

[0012] 进一步,所述贴合机构包括贴合架、贴合组件和滚动机构,所述贴合架安装在机体上,所述滚动机构滑动安装在贴合架上,所述贴合组件安装在滚动机构上。

[0013] 进一步,所述滚动机构包括滚动电机、两个滚动齿轮、两个第一滑块、两个第二滑块和两个滚动杆,两个所述第一滑块滑动安装在贴合架上,两个所述第二滑块均环安装在贴合架上,两个所述滚动杆分别转动安装在两个第一滑块上和两个第二滑块上,两个所述滚动齿轮分别转动安装在其中一个第一滑块上和其中一个第二滑块上,且两个所述滚动齿轮相互啮合,所述滚动电机安装在其中一个第二滑块上且滚动电机的主轴连接在其中一个滚动齿轮上。

[0014] 进一步,所述贴合组件包括贴合电缸、贴合板和四个贴合铰接杆,所述贴合电缸安装在贴合架上,所述贴合板安装在贴合电缸的伸缩端,四个所述贴合铰接杆的一端均铰接贴合板上且四个贴合铰接杆的另一端分别铰接在其中一个第一滑块和其中一个第二滑块上。

[0015] 进一步,所述收卷机构包括收卷架、辅助杆、收卷轮和收卷电机,所述收卷架安装在机体上,所述收卷轮转动安装在收卷架上,所述辅助杆安装在收卷架上,所述收卷电机安装在收卷架上且主轴连接在收卷轮上。

[0016] 本发明实施例采用的上述至少一个技术方案能够达到以下有益效果:

其一,工作开始前,将中间涂覆层胶带穿过加工机构贴合在收卷机构上,在收卷机构的牵扯下,带动涂覆层胶带缓慢移动,而加工机构对涂覆层胶带做涂胶工作,将涂覆层胶带的上下两面附着上胶液,而多余未附着的胶液被胶体回收机构回收起来,跟现有技术相比,现有技术采用胶带直接贴在导电材料上,胶带与与导电材料的粘粘性无法保障,且多余

胶带无法回收利用,本申请将多余的胶液回收利用,避免胶液出现浪费,提高了资源的利用率,刮除机构将涂覆层胶带上侧边上溢出的胶体刮落,随后刮落的胶体被刮除机构收集,涂覆层胶带继续移动,贴合机构会将材料架的两个材料卷覆盖在涂覆层胶带上,将材料卷挤压覆盖在涂覆层胶带上,现有技术中,胶带直接贴在导电材料上,忽视了胶带与材料卷会出现滑动的情况,本申请在生产过程中,将材料卷压合在胶带上,避免胶带在收卷过程中,避免胶带之间产生粘接。

[0017] 其二,加工机构是由驱动机构驱动,驱动机构是由驱动电机运作,带动其中一个驱动半齿轮转动,其中一个驱动半齿轮会带动另一个驱动半齿轮转动,在两个驱动铰接杆的支撑和辅助下,从而带动两个驱动板对向转动,带动两个抹匀轮将涂覆层胶带的上下两面抵住,带动胶箱产生偏移,产生一定角度的偏移,胶箱上的喷头对涂覆层胶带进行喷胶,喷头所喷涂的胶体与涂覆层胶带具有角度差,本申请有效的提高了涂覆效果,而且避免下端喷头所喷出的胶体自然下落至胶箱和喷头上,导致喷头堵塞,而抹匀轮在驱动机构的带动下,将涂覆层胶带的上下两面抵住,抹匀轮将涂覆层胶带上的胶液抹匀,现有技术中采用胶带贴附在导电材料上,两者会产生一定的间隙,导电材料会与胶带松动,本申请采用胶液直接涂覆在涂覆层上,使胶液覆盖均匀。

[0018] 其三,下端胶箱产生的偏移角度,所喷出的胶液在未利用完全后,会掉落在回收箱内,而回收头会将未利用完全的胶体吸进回收箱内,胶体通过回收台上的引流槽下落至回收滤板上,回收滤板将胶液中掺杂的灰尘过滤出来,胶液由加热管加热,避免胶液凝固,再由循环软管将胶液循环利用于胶箱内,与现有技术相比,现有技术采用胶带直接贴在导电材料上,多余胶带无法回收利用,本申请利用胶液涂覆胶带,且对多余胶液进行回收利用,提高资源利用率。

[0019] 其四,刮除机构是由收集机构驱动,带动刮除板转动带动刮除折杆移动,刮除折杆移动会推动刮除座移动,刮除座移动会推动两个刮除连接杆移动,两个刮除连接杆移动会推动两个刮除铰接杆偏转,刮除铰接杆偏转会带动两个刮除刀片转动,两个刮除刀片偏转至贴合涂覆层胶带的两侧,将涂覆层胶带两侧溢出胶体刮落至收集机构处,本申请对溢出的胶液刮除和回收,是以免溢出的胶液导致胶带相互粘结,收集机构是由收集电机驱动,带动椭圆轮转动,椭圆轮转动会推动收集箱通过滑轮在收集滑台上移动,当收集电机驱动两个刮除刀片贴合涂覆层胶带的两侧,将涂覆层胶带两侧溢出胶体刮落时,椭圆轮会推动收集滑台抵达刮除刀片的下方,而挡板会对收集箱进行阻拦,现有技术忽略了胶带出现偏移和多余的情况,而本申请将胶体收集起来,在避免污染机体的基础上,可以将胶体重新加工,节约资源。

[0020] 其五,贴合组件是由贴合电缸驱动,带动贴合板移动,贴合板移动会带动四个贴合铰接杆移动,四个贴合铰接杆会带动第一滑块和第二滑块在贴合架上移动,从而带动两个滚动杆将涂覆层胶带与材料卷夹持住,同时会带动两个滚动齿轮相互啮合,实现对胶带做滚动式压合和松开的两种工作状态,提高工作效率和压合效果,当贴合组件驱动第一滑块和第二滑块贴合时,两个滚动齿轮相互啮合,两个滚动杆会挤压材料卷与涂覆层胶带,随后滚动电机驱动,带动两个滚动齿轮转动,两个滚动齿轮转动带动两个滚动杆转动,将材料卷滚动式压合在涂覆层胶带胶体的上下两面,将胶体覆盖住,现有技术中,在胶带贴在导电材料上,忽视了胶带与材料卷会出现滑动的情况,本申请在生产过程中,将材料卷压合在

胶带上,避免胶带在收卷过程中,避免胶带之间产生粘接。

[0021]

附图说明

[0022] 此处所说明的附图用来提供对本发明的进一步理解,构成本发明的一部分,本发明的示意性实施例及其说明用于解释本发明,并不构成对本发明的不当限定。在附图中:

图1为本发明的第一立体结构示意图;

图2为本发明的第二立体结构示意图;

图3为本发明加工机构的立体结构示意图;

图4为本发明胶体回收机构的立体结构示意图;

图5为本发明刮除机构的立体结构示意图;

图6为本发明收集机构的立体结构示意图;

图7为本发明贴合机构的立体结构示意图;

图8为本发明滚动机构的立体结构示意图;

图9为本发明贴合组件的立体结构示意图;

图10为本发明收卷机构的立体结构示意图。

[0023] 附图标记:

机体1,加工机构2,驱动机构3,胶体回收机构4,刮除机构5,收集机构6,贴合机构7,滚动机构8,贴合组件9,收卷机构10,机架11,材料架12,材料卷13,加工架21,抹匀轮22,胶箱23,喷头24,驱动电机31,驱动半齿轮32,驱动板33,驱动铰接杆34,回收箱41,回收台42,回收滤板43,加热管44,循环软管45,回收头46,刮除架51,刮除板52,刮除折杆53,刮除座54,刮除连接杆55,刮除铰接杆56,刮除刀片57,收集电机61,椭圆轮62,收集滑台63,收集箱64,挡板65,滑轮66,贴合架71,滚动电机81,滚动齿轮82,第一滑块83,第二滑块84,滚动杆85,贴合电缸91,贴合板92,贴合铰接杆93,收卷架101,辅助杆102,收卷轮103,收卷电机104。

[0024]

具体实施方式

[0025] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本发明具体实施例及相应的附图对本发明技术方案进行清楚、完整地描述。显然,所描述的实施例仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0026] 以下结合附图,详细说明本发明各实施例提供的技术方案。

[0027] 参照图1至图10所示,本发明实施例提供一种双层导电胶带的生产装置,包括机体1、机架11、加工机构2、胶体回收机构4、刮除机构5、贴合机构7、收卷机构10、材料架12和两个材料卷13,所述机架11安装在机体1的顶部,所述加工机构2安装在机体1的顶部,所述加工机构2包括涂覆组件14和两个驱动机构3,所述涂覆组件14安装在机体1的顶部,两个所述驱动机构3均安装在加工组件22上,所述胶体回收机构4安装在机体1的顶部且位于加工机构2的旁侧,所述刮除机构5安装在机体1的顶部,所述材料架12安装在机体1的顶部,两个所

述材料卷13均安装在材料架12上,所述贴合机构7安装在机体1的顶部且位于材料架12的旁侧,所述收卷机构10安装在机体1的顶部且位于贴合机构7的旁侧;工作开始前,将中间涂覆层胶带穿过加工机构2贴合在收卷机构10上,在收卷机构10的牵扯下,带动涂覆层胶带缓慢移动,而加工机构2对涂覆层胶带做涂胶工作,将涂覆层胶带的上下两面附着上胶液,而多余未附着的胶液被胶体回收机构4回收起来,避免胶液出现浪费,刮除机构5将涂覆层胶带上侧边上溢出的胶体刮落,随后刮落的胶体被刮除机构5收集,涂覆层胶带继续移动,贴合机构7会将材料架12的两个材料卷13覆盖在涂覆层胶带上,将材料卷13挤压覆盖在涂覆层胶带上,避免胶带在收卷过程中,材料卷13与胶体出现滑动,导致胶带产生粘接。

[0028] 优选的,所述涂覆组件14包括加工架21、两个抹匀轮22、两个胶箱23和若干喷头24,所述加工架21安装在机体1的顶部,两个所述胶箱23安装在两个驱动机构3之间,若干所述喷头24分别安装在两个胶箱23上,两个所述抹匀轮22均转动安装在两个驱动机构3上;加工机构2是由驱动机构3驱动,带动胶箱23移动,产生一定角度的偏移,胶箱23上的喷头24对涂覆层胶带进行喷胶,喷头24所喷涂的胶体与涂覆层胶带具有角度差,有效的提高了涂覆效果,而且避免下端喷头24所喷出的胶体自然下落至胶箱23和喷头24上,导致喷头24堵塞,而抹匀轮22在驱动机构3的带动下,将涂覆层胶带的上下两面抵住,抹匀轮22将涂覆层胶带上的胶液抹匀。

[0029] 优选的,每个所述驱动机构3均包括驱动电机31、两个驱动半齿轮32、两个驱动板33和两个驱动铰接杆34,两个所述驱动半齿轮32均转动安装在加工架21上且两个驱动半齿轮32相互啮合,两个所述驱动板33安装在两个驱动半齿轮32上,两个所述驱动铰接杆34的一端均铰接在加工架21上,两个所述驱动铰接杆34的另一端分别铰接在两个驱动板33上,所述驱动电机31安装在加工架21上且主轴连接在其中一个驱动半齿轮32上;驱动机构3是由驱动电机31运作,带动其中一个驱动半齿轮32转动,其中一个驱动半齿轮32会带动另一个驱动半齿轮32转动,在两个驱动铰接杆34的支撑和辅助下,从而带动两个驱动板33对向转动,带动两个抹匀轮22将涂覆层胶带的上下两面抵住,带动胶箱23产生偏移。

[0030] 优选的,所述胶体回收机构4包括回收箱41、回收台42、回收滤板43、加热管44、循环软管45和两个回收头46,所述回收箱41安装在机体1上,所述回收台42安装在回收箱41的内部,所述回收台42上设有若干引流槽,所述回收滤板43安装在回收箱41内且位于回收台42的旁侧,所述加热管44安装在回收箱41的内部,所述循环软管45连通在回收箱41与胶箱23之间,两个所述回收头46的一端均连通在回收箱41上且两个回收头46的另一端分别设在两个胶箱23的旁侧;下端胶箱23产生的偏移角度,所喷出的胶液在未利用完全后,会掉落在回收箱41内,而回收头46会将未利用完全的胶体吸进回收箱41内,胶体通过回收台42上的引流槽下落至回收滤板43上,回收滤板43将胶液中掺杂的灰尘过滤出来,胶液由加热管44加热,避免胶液凝固,再由循环软管45将胶液循环利用于胶箱23内。

[0031] 优选的,所述刮除机构5包括刮除架51、收集机构6、刮除板52、刮除折杆53、刮除座54、两个刮除连接杆55、两个刮除铰接杆56和两个刮除刀片57,所述刮除架51安装在机体1上,所述收集机构6转动安装在机体1上,所述刮除板52安装在收集机构6上,所述刮除折杆53的一端铰接在刮除板52上,所述刮除座54铰接在刮除折杆53的另一端,两个所述刮除连接杆55的一端均铰接在刮除座54上,两个所述刮除铰接杆56的一端转动安装在刮除架51上且两个刮除铰接杆56的另一端与两个刮除连接杆55相铰接,两个所述刮除刀片57安装在两

个刮除铰接杆56的一端上；刮除机构5是由收集机构6驱动，带动刮除板52转动带动刮除折杆53移动，刮除折杆53移动会推动刮除座54移动，刮除座54移动会推动两个刮除连接杆55移动，两个刮除连接杆55移动会推动两个刮除铰接杆56偏转，刮除铰接杆56偏转会带动两个刮除刀片57转动，两个刮除刀片57偏转至贴合涂覆层胶带的两侧，将涂覆层胶带两侧溢出胶体刮落至收集机构6处，以免溢出的胶液导致胶带相互粘结。

[0032] 优选的，所述收集机构6包括收集电机61、椭圆轮62、收集滑台63、收集箱64和挡板65，所述收集滑台63安装在机体1上，所述收集箱64的底部设有四个滑轮66，所述收集箱64通过四个滑轮66滑动安装在收集滑台63上，所述挡板65安装在收集滑台63上，所述收集电机61安装在机体1上，所述椭圆轮62安装在收集电机61的主轴上；收集机构6是由收集电机61驱动，带动椭圆轮62转动，椭圆轮62转动会推动收集箱64通过滑轮66在收集滑台63上移动，当收集电机61驱动两个刮除刀片57贴合涂覆层胶带的两侧，将涂覆层胶带两侧溢出胶体刮落时，椭圆轮62会推动收集滑台63抵达刮除刀片57的下方，将胶体收集起来，而挡板65会对收集箱64进行阻拦，避免收集箱64从收集滑台63上掉落。

[0033] 优选的，所述贴合机构7包括贴合架71、贴合组件9和滚动机构8，所述贴合架71安装在机体1上，所述滚动机构8滑动安装在贴合架71上，所述贴合组件9安装在滚动机构8上；贴合机构7是由贴合组件9和滚动机构8相配合，将材料卷13贴附在涂覆层胶带胶体的上下两面。

[0034] 优选的，所述滚动机构8包括滚动电机81、两个滚动齿轮82、两个第一滑块83、两个第二滑块84和两个滚动杆85，两个所述第一滑轮66滑动安装在贴合架71上，两个所述第二滑块84均环安装在贴合架71上，两个所述滚动杆85分别转动安装在两个第一滑块83上和两个第二滑块84上，两个所述滚动齿轮82分别转动安装在其中一个第一滑块83上和其中一个第二滑块84上，且两个所述滚动齿轮82相互啮合，所述滚动电机81安装在其中一个第二滑块84上且滚动电机81的主轴连接在其中一个滚动齿轮82上；当贴合组件9驱动第一滑块83和第二滑块84贴合时，两个滚动齿轮82相互啮合，两个滚动杆85会挤压材料卷13与涂覆层胶带，随后滚动电机81驱动，带动两个滚动齿轮82转动，两个滚动齿轮82转动带动两个滚动杆85转动，将材料卷13滚动式压合在涂覆层胶带胶体的上下两面，将胶体覆盖住。

[0035] 优选的，所述贴合组件9包括贴合电缸91、贴合板92和四个贴合铰接杆93，所述贴合电缸91安装在贴合架71上，所述贴合板92安装在贴合电缸91的伸缩端，四个所述贴合铰接杆93的一端均铰接贴合板92上且四个贴合铰接杆93的另一端分别铰接在其中一个第一滑块83和其中一个第二滑块84上；贴合组件9是由贴合电缸91驱动，带动贴合板92移动，贴合板92移动会带动四个贴合铰接杆93移动，四个贴合铰接杆93会带动第一滑块83和第二滑块84在贴合架71上移动，从而带动两个滚动杆85将涂覆层胶带与材料卷13夹持住，同时会带动两个滚动齿轮82相互啮合，实现对胶带做滚动式压合和松开的两种工作状态，提高工作效率和压合效果。

[0036] 优选的，所述收卷机构10包括收卷架101、辅助杆102、收卷轮103和收卷电机104，所述收卷架101安装在机体1上，所述收卷轮103转动安装在收卷架101上，所述辅助杆102安装在收卷架101上，所述收卷电机104安装在收卷架101上且主轴连接在收卷轮103上；胶带是由压合机构通过辅助杆102上方，贴合在收卷轮103上，随后由收卷电机104驱动，带动收卷轮103转动，将胶带收集在收卷轮103上，将胶带收集起来，避免胶带之间相互缠绕，导致

胶带损坏。

[0037] 以上所述仅为本发明的实施例而已,并不用于限制本发明。对于本领域技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原理之内所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的权利要求范围之内。

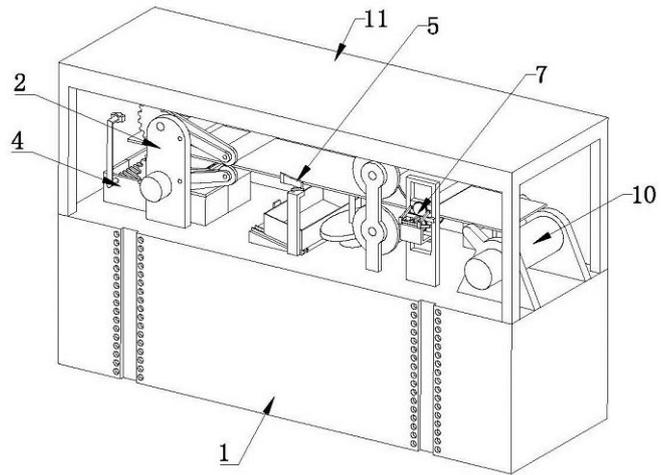


图1

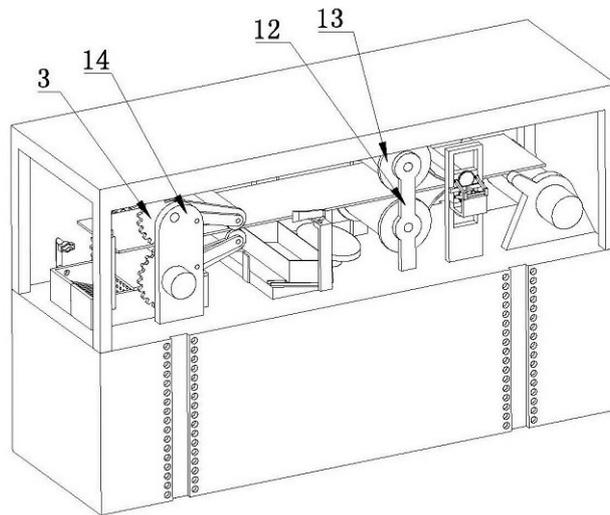


图2

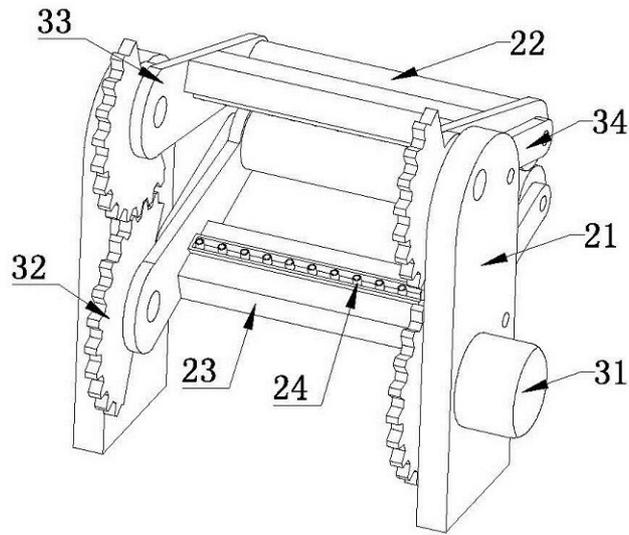


图3

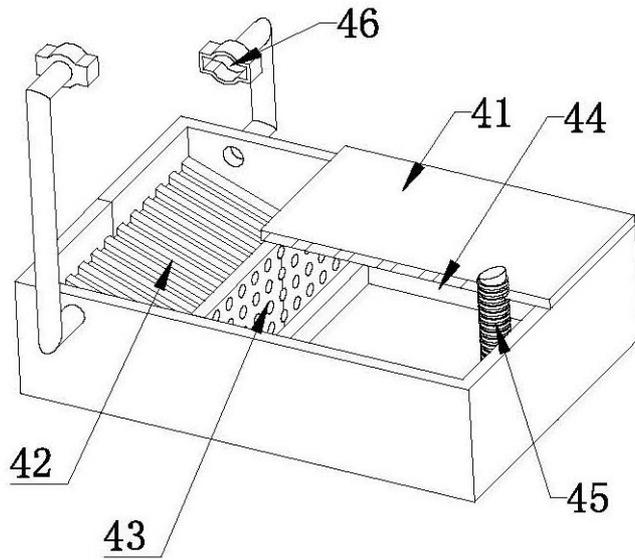


图4

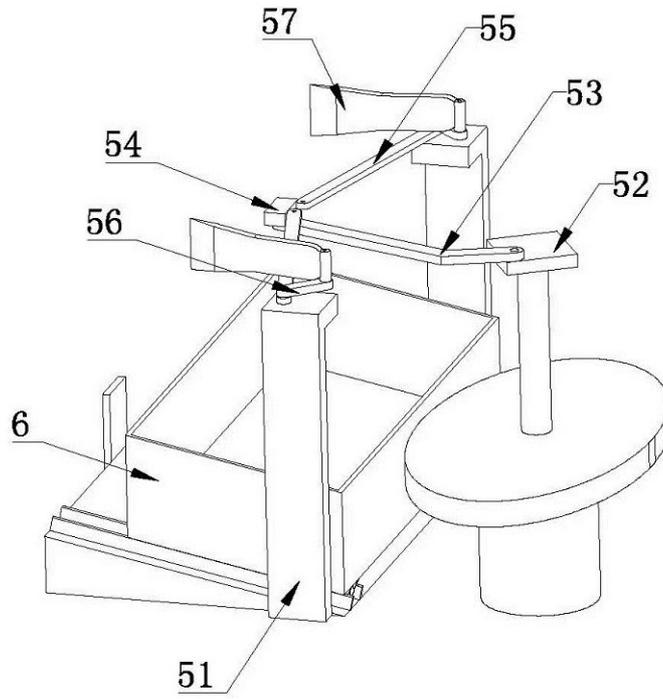


图5

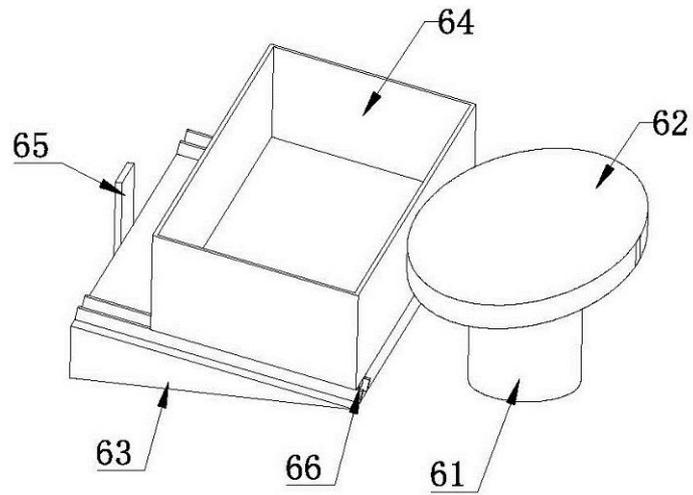


图6

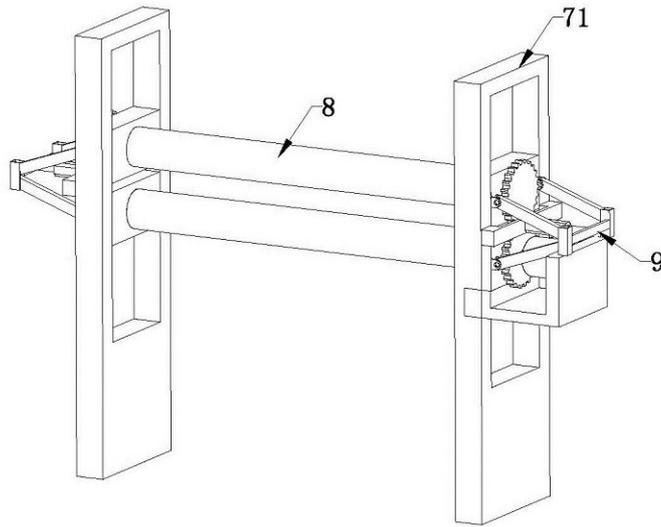


图7

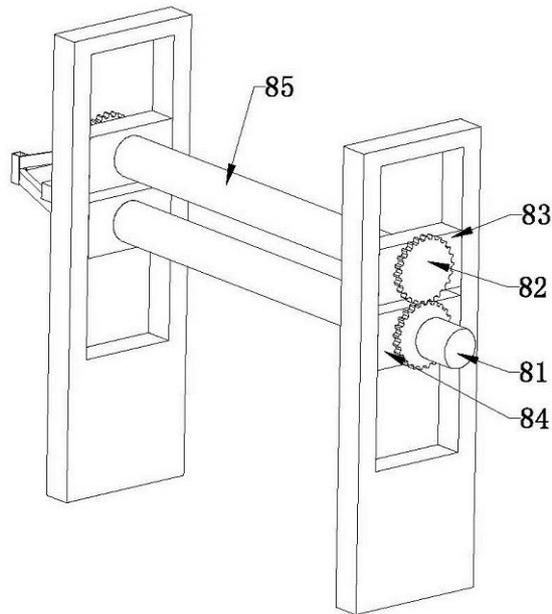


图8

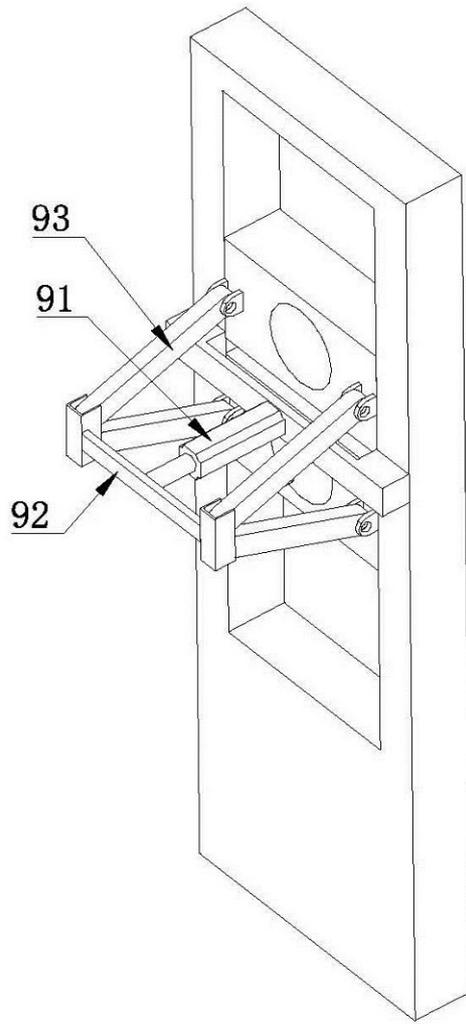


图9

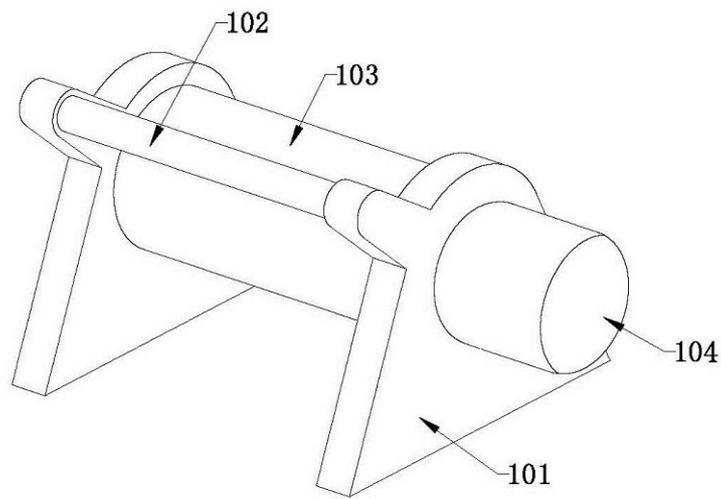


图10