



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204505343 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201420855203. 4

(22) 申请日 2014. 12. 30

(73) 专利权人 飞比达电子元器件(东莞)有限公司

地址 523000 广东省东莞市横沥镇三江工业区

(72) 发明人 李光明

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102

代理人 罗晓林

(51) Int. Cl.

B26D 1/14(2006. 01)

B26D 7/26(2006. 01)

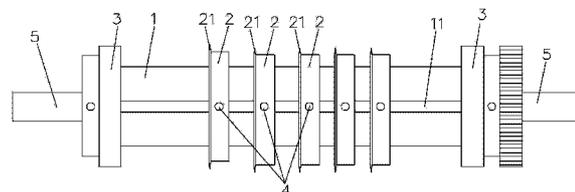
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀

(57) 摘要

本实用新型涉及分条刀具技术领域,特指实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀,它包括有圆刀辊,圆刀辊上套设有多个环状圆刀片,圆刀片凸伸出有环状刀刃,本实用新型利用多个圆刀片能够同时将泡棉分切成多条小宽度条状结构,环状刀刃的刃尖角度较小,可多层材料在同一设备上边收卷边分条,节省时间和成本;并且圆刀辊的外表面上沿轴向开设有限位卡槽,每个圆刀片上开设螺纹孔,螺纹孔中螺纹连接有限位螺丝,限位螺丝的螺纹端朝内并顶压在限位卡槽中,多个圆刀片之间可自由装拆,可根据材料宽度要求增加或减少圆刀片数量和调节距离,适用范围广,同时通过限位螺丝与限位卡槽的配合,能够防止圆刀片沿周向滑动,提高可靠性。



1. 实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀,其特征在于:包括有圆刀辊(1),圆刀辊(1)上套设有多个环状圆刀片(2),圆刀片(2)的一端面沿径向向外凸伸出有环状刀刃(21),环状刀刃(21)的刃尖角度为10~15度,圆刀辊(1)的两端分别以可拆卸方式安装有端盖(3),圆刀辊(1)的外表面上沿轴向开设有限位卡槽(11),限位卡槽(11)分别延伸至圆刀辊(1)的两端,每个圆刀片(2)上与限位卡槽(11)对应的位置分别开设螺纹孔,螺纹孔中螺纹连接有限位螺丝(4),限位螺丝(4)的螺纹端朝内并顶压在限位卡槽(11)中。

2. 根据权利要求1所述的实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀,其特征在于:所述环状刀刃(21)的刃尖角度为12度。

3. 根据权利要求1所述的实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀,其特征在于:所述环状刀刃(21)与圆刀片(2)为一体成型结构。

4. 根据权利要求1~3任意一项所述的实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀,其特征在于:所述圆刀辊(1)的两端分别凸伸出有转轴部(5),转轴部(5)的外径小于圆刀辊(1)的外径。

## 实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及分条刀具技术领域，特指一种实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前，用于手机话筒防尘网衬垫的无基材泡棉在生产过程中都是大宽度成片地生产，不能以卷状收卷，导致产品不能在圆刀机上生产，生产效率低，并且在使用时，操作员需手工贴合泡棉材料，再使用刀片切成所需宽度，操作麻烦，浪费时间，贴合时会产生气泡，影响产品的使用效果。

[0005] 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的就是针对现有技术存在的不足而提供一种能够将泡棉分切成小宽度条状结构的实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀。

[0007] 为了实现上述目的，本实用新型采用的技术方案是：实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀，它包括有圆刀辊，圆刀辊上套设有多个环状圆刀片，圆刀片的一端面沿径向向外凸伸出有环状刀刃，环状刀刃的刃尖角度为 10~15 度，圆刀辊的两端分别以可拆卸方式安装有端盖，圆刀辊的外表面上沿轴向开设有限位卡槽，限位卡槽分别延伸至圆刀辊的两端，每个圆刀片上与限位卡槽对应的位置分别开设螺纹孔，螺纹孔中螺纹连接有有限位螺丝，限位螺丝的螺纹端朝内并顶压在限位卡槽中。

[0008] 所述环状刀刃的刃尖角度为 12 度。

[0009] 所述环状刀刃与圆刀片为一体成型结构。

[0010] 所述圆刀辊的两端分别凸伸出有转轴部，转轴部的外径小于圆刀辊的外径。

[0011] 本实用新型有益效果在于：本实用新型提供的实现泡棉小宽度分切或修边的分条刀，它包括有圆刀辊，圆刀辊上套设有多个环状圆刀片，圆刀片的一端面沿径向向外凸伸出有环状刀刃，环状刀刃的刃尖角度为 10~15 度，本实用新型利用多个圆刀片能够同时将泡棉分切成多条小宽度条状结构，环状刀刃的刃尖角度较小，可多层材料在同一设备上边收卷边分条，节省时间和成本，并能消除贴合时产生的气泡问题；并且圆刀辊的两端分别以可拆卸方式安装有端盖，圆刀辊的外表面上沿轴向开设有限位卡槽，限位卡槽分别延伸至圆刀辊的两端，每个圆刀片上与限位卡槽对应的位置分别开设螺纹孔，螺纹孔中螺纹连接有有限位螺丝，限位螺丝的螺纹端朝内并顶压在限位卡槽中，多个圆刀片之间可自由装拆和调节距离，可根据材料宽度要求增加或减少圆刀片数量和调节距离，适用范围广，同时通过限位螺丝与限位卡槽的配合，能够防止圆刀片沿周向滑动，提高可靠性。

[0012] 附图说明：

[0013] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0014] 具体实施方式：

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明，见图 1 所示，本实用新型包括有圆刀辊 1，圆刀辊 1 上套设有多个环状圆刀片 2，圆刀片 2 的一端面沿径向向外凸伸出有环状刀刃 21，环状刀刃 21 的刃尖角度为 10~15 度，环状刀刃 21 的刃尖角度优选为 12 度，本实

用新型利用多个圆刀片 2 能够同时将泡棉分切成多条小宽度条状结构,环状刀刃 21 的刃尖角度较小,可多层材料在同一设备上边收卷边分条,节省时间和成本,并能消除贴合时产生的气泡问题,提高加工效率,结构简单。

[0016] 圆刀辊 1 的两端分别以可拆卸方式安装有端盖 3,圆刀辊 1 的外表面上沿轴向开设有限位卡槽 11,限位卡槽 11 分别延伸至圆刀辊 1 的两端,每个圆刀片 2 上与限位卡槽 11 对应的位置分别开设螺纹孔(图中未示),螺纹孔中螺纹连接有有限位螺丝 4,限位螺丝 4 的螺纹端朝内并顶压在限位卡槽 11 中,多个圆刀片 2 之间可自由装拆和调节距离,可根据材料宽度要求增加或减少圆刀片 2 数量和调节距离,适用范围广,通过限位螺丝 4 能够将圆刀片 2 锁紧固定在圆刀辊 1 上,拧松限位螺丝 4 时圆刀片 2 能够轴向滑动从而可以调节距离,同时通过限位螺丝 4 与限位卡槽 11 的配合,能够防止圆刀片 2 沿周向滑动,提高可靠性。

[0017] 环状刀刃 21 与圆刀片 2 为一体成型结构,使得环状刀刃 21 具有较高的强度,不容易断裂,结构简单,制作方便,成本低,方便装拆。圆刀辊 1 的两端分别凸伸出有转轴部 5,转轴部 5 的外径小于圆刀辊 1 的外径,方便利用转轴部 5 传递动力。

[0018] 当然,以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

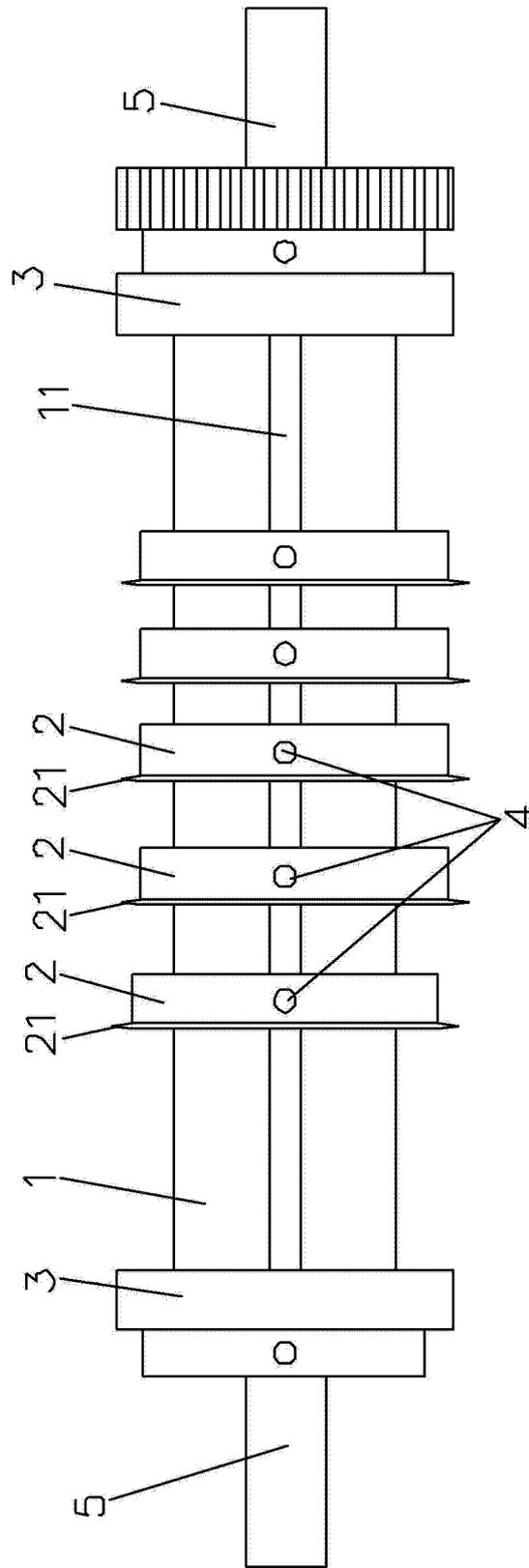


图 1