(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109967783 A
(43)申请公布日 2019.07.05

(21)申请号 201910363904.3

(22)申请日 2019.04.30

(71)申请人 浙江永旺焊材制造有限公司
地址 321000 浙江省金华市婺城区秋滨街道南二环西路3188号A5幢

(72)发明人 盛永旺 汪彬 蒋飞禄 吴文彬 金建风

(74)专利代理机构 杭州云睿专利代理事务所（普通合伙）33254
代理人 张骁敏

(51)Int.Cl.
B23D 19/06(2006.01)
B23D 33/02(2006.01)

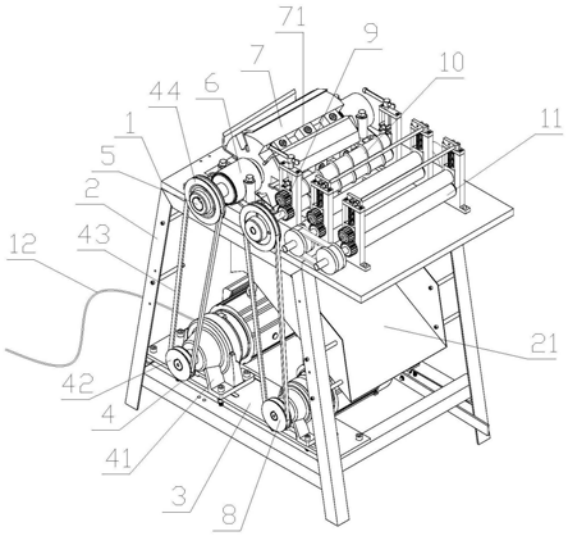
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种钎焊箔片连续裁切机

(57)摘要

本发明公开了一种钎焊箔片连续裁切机，其结构包括裁切机主体、第二带传动机构、切片模组和输送扎机构，其中切刀后侧底部贴合于切刀靠模顶部，后端切刀靠模通过六角圆柱头螺钉使切刀与切刀鼓芯螺栓连接固定，电机转动带动前端的带轮旋转，带轮通过传动带带动顶端的从动带轮旋转，从动带轮转动带动转轴旋转，由于转轴与轴座活动连接，转轴将带动外侧的切刀鼓芯慢速旋转，切刀鼓芯旋转将带动外侧的6个切刀同时旋转，切刀底部边棱处与鼓芯外侧间距为10mm，慢速旋转的6个切刀将经过分割后钎焊箔片进行裁切，钎焊箔片分离并从导向板下落至出料框，实现对钎焊箔片进行裁切，减少了钎焊箔片加工工序，降低了设备加工时间。



CN 109967783 A

1.一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：包括裁切机主体(1)、支撑架(2)、出料框(21)、支撑板(3)、第一带传动机构(4)、电机(41)、带轮(42)、传动带(43)、从动带轮(44)、转轴(5)、轴座(6)、切刀鼓芯(7)、切刀(71)、楔形块(72)、切刀靠模(73)、第二带传动机构(8)、连接轴(9)、切片模组(10)、输送扎机构(11)和电源线(12)，所述裁切机主体(1)中部安装有支撑架(2)，所述支撑架(2)内侧面顶端与出料框(21)螺栓连接，所述支撑架(2)底端横焊板顶部与支撑板(3)螺栓连接，所述支撑板(3)顶端面左侧安装有第一带传动机构(4)和第二带传动机构(8)，所述第一带传动机构(4)包括电机(41)、带轮(42)、传动带(43)和从动带轮(44)，所述支撑板(3)顶端面与电机(41)螺栓连接，所述电机(41)前端外侧与带轮(42)固定插接，所述带轮(42)外侧凹槽通过传动带(43)与从动带轮(44)转动连接，所述从动带轮(44)内侧通孔与转轴(5)键连接，所述转轴(5)外侧与轴座(6)活动连接，所述轴座(6)底端面与支撑架(2)螺栓连接，所述转轴(5)中部外侧设置有切刀鼓芯(7)，所述切刀鼓芯(7)内侧凹槽面与切刀(71)后侧和切刀靠模(73)底部后侧面相贴合，所述鼓芯(7)外侧圆周等距分布有6个凹槽，所述切刀(71)后端固定安装有三个楔形块(72)，所述切刀(71)后端的三个楔形块(72)通过六角圆柱头螺钉与鼓芯(7)外侧的凹槽固定连接，所述切刀(71)底部与切刀靠模(73)顶部相贴合，并且切刀靠模(73)底部固定安装于切刀鼓芯(7)外侧，所述第二带传动机构(8)顶端面与连接轴(9)转动连接，所述连接轴(9)中部外侧安装有切片模组(10)，所述切片模组(10)前端安装有输送扎机构(11)，所述裁切机主体(1)设置有电源线(12)，所述第二带传动机构(8)底端内侧设置有内置电机，并且内置电机与支撑板(3)螺栓连接，所述电源线(12)与电机(41)和第二带传动机构(8)内置电机电连接，所述切片模组(10)包括主动齿轮(101)、切割辊子(102)、固定座(103)、从动齿轮(104)、第二切割辊子(105)、连接块(106)、活动轴(107)、转柄(108)和导向板(109)，所述主动齿轮(101)后端安装有两个固定座(103)，所述固定座(103)底端通孔与切割辊子(102)活动连接，所述主动齿轮(101)顶端与从动齿轮(104)相啮合，所述切割辊子(102)和第二切割辊子(105)外侧割片位置相同，并且切割辊子(102)和第二切割辊子(105)外侧均设置有6个割片，所述从动齿轮(104)内侧与第二切割辊子(105)固定插接，所述第二切割辊子(105)前后端外侧与固定座(103)活动连接，所述第二切割辊子(105)外侧与连接块(106)活动连接，所述连接块(106)外侧与固定座(103)内侧滑动连接，所述连接块(106)顶端中部槽与活动轴(107)活动连接，所述转柄(108)贯穿于活动轴(107)顶端通孔，所述活动轴(107)顶端外侧与固定座(103)螺纹连接，所述固定座(103)中部安装有导向板(109)，所述连接轴(9)外侧贯穿于主动齿轮(101)和切割辊子(102)内侧，并连接轴(9)外侧与主动齿轮(101)键连接，所述连接轴(9)前后端外侧与固定座(103)活动连接，所述固定座(103)底端面与支撑架(2)顶端螺栓连接，所述导向板(109)底端面与支撑架(2)顶端螺栓连接，所述输送扎机构(11)包括第二电机(111)、第二转轴(112)、同步带轮(113)、同步传动带(114)、第二同步带轮(115)、第三转轴(116)和输送机构(117)，所述第二电机(111)前端通过联轴器与第二转轴(112)固定连接，所述第二转轴(112)贯穿固定于同步带轮(113)内侧，所述同步带轮(113)外侧凹槽通过同步传动带(114)与第二同步带轮(115)转动连接，所述第三转轴(116)固定贯穿于第二同步带轮(115)内侧通孔，所述第二转轴(112)和第三转轴(116)后端外侧设置有输送机构(117)，所述第二电机(111)底端面与支撑架(2)螺栓连接，所述第二电机(111)与电源线(12)电连接。

2.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述输送机构(117)由

连接座(1171)、第二主动齿轮(1172)、输送轴(1173)、第二从动齿轮(1174)、第二输送轴(1175)、滑块(1176)和弹簧(1177)组成，所述连接座(1171)底端内侧通孔与输送轴(1173)活动连接，所述输送轴(1173)前端外侧与第二主动齿轮(1172)固定连接，所述第二主动齿轮(1172)顶端外侧与第二从动齿轮(1174)相啮合，所述第二从动齿轮(1174)内侧通孔与第二输送轴(1175)前端外侧固定连接，所述第二输送轴(1175)前后端与滑块(1176)活动连接，所述滑块(1176)与连接座(1171)顶端内侧槽活动连接，所述滑块(1176)顶端面与弹簧(1177)相连接，所述连接座(1171)底端面与支撑架(2)螺栓连接，所述第二主动齿轮(1172)和第二从动齿轮(1174)内侧与第二转轴(112)和第三转轴(116)活动连接。

3.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述鼓芯(7)外侧与切刀(71)底部后侧切割面间距为35mm，切刀(71)底部边棱处与鼓芯(7)外侧间距为10mm。

4.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述输送机构(117)设置有两组，并且左右两端的输送机构(117)尺寸相同。

5.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述主动齿轮(101)和从动齿轮(104)外侧直径尺寸相同，并且主动齿轮(101)和从动齿轮(104)表面涂抹有润滑油。

6.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述导向板(109)顶端高度低于切割辊子(102)顶端的高度，并且导向板(109)顶端面倾斜55～65度。

7.根据权利要求1所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述第二同步带轮(115)和同步带轮(113)外侧直径尺寸相同，并且第二同步带轮(115)和同步带轮(113)表面喷涂有2mm厚的氟碳漆。

8.根据权利要求2所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述输送轴(1173)顶端与切割辊子(102)顶端高度相同，输送轴(1173)表面为粗糙面。

9.根据权利要求2所述一种钎焊箔片连续裁切机，其特征在于：所述切刀(71)设有6个，6个切刀(71)呈圆周等距分布于切刀鼓芯(7)外侧，6个切刀(71)均为L形，所述切刀(71)外侧边棱处为10mm倒圆角，切刀(71)内侧边棱处为5mm倒圆角。

一种钎焊箔片连续裁切机

技术领域

[0001] 本发明涉及裁切机相关领域，具体是一种钎焊箔片连续裁切机。

背景技术

[0002] 在钎焊箔片生产中，钎料轧制到所需厚度后，需要在裁切机将其剪成各种尺寸规格的片状钎料，需要大规模量产小型钎焊箔片时，往往使用压模或使用两组裁切机，对长度和宽度进行裁切，使用压模压片将对裁切机材料造成浪费，而使用两组裁切机需要增压购置成本，现有的钎焊箔片裁切机往往只能进行单向裁切，小型钎焊箔片在加工裁切过程中，需要经两台裁切机对横向和纵向分两道工序进行裁切，增加了加工时间。

发明内容

[0003] 因此，为了解决上述不足，本发明在此提供一种钎焊箔片连续裁切机。

[0004] 本发明是这样实现的，构造一种钎焊箔片连续裁切机，该装置包括裁切机主体、支撑架、出料框、支撑板、第一带传动机构、电机、带轮、传动带、从动带轮、转轴、轴座、切刀鼓芯、切刀、楔形块、切刀靠模、第二带传动机构、连接轴、切片模组、输送扎机构和电源线，所述裁切机主体中部安装有支撑架，所述支撑架内侧面顶端与出料框螺栓连接，所述支撑架底端横焊板顶部与支撑板螺栓连接，所述支撑板顶端面左侧安装有第一带传动机构和第二带传动机构，所述第一带传动机构包括电机、带轮、传动带和从动带轮，所述支撑板顶端面与电机螺栓连接，所述电机前端外侧与带轮固定插接，所述带轮外侧凹槽通过传动带与从动带轮转动连接，所述从动带轮内侧通孔与转轴键连接，所述转轴外侧与轴座活动连接，所述轴座底端面与支撑架螺栓连接，所述转轴中部外侧设置有切刀鼓芯，所述切刀鼓芯内侧凹槽面与切刀后侧和切刀靠模底部后侧面相贴合，所述鼓芯外侧圆周等距分布有6个凹槽，所述切刀后端固定安装有三个楔形块，所述切刀后端的三个楔形块通过六角圆柱头螺钉与鼓芯外侧的凹槽固定连接，所述切刀底部与切刀靠模顶部相贴合，并且切刀靠模底部固定安装于切刀鼓芯外侧，所述第二带传动机构顶端面与连接轴转动连接，所述连接轴中部外侧安装有切片模组，所述切片模组前端安装有输送扎机构，所述裁切机主体设置有电源线，所述第二带传动机构底端内侧设置有内置电机，并且内置电机与支撑板螺栓连接，所述电源线与电机和第二带传动机构内置电机电连接，所述切片模组包括主动齿轮、切割辊子、固定座、从动齿轮、第二切割辊子、连接块、活动轴、转柄和导向板，所述主动齿轮后端安装有两个固定座，所述固定座底端通孔与切割辊子活动连接，所述主动齿轮顶端与从动齿轮相啮合，所述切割辊子和第二切割辊子外侧割片位置相同，并且切割辊子和第二切割辊子外侧均设置有个割片，所述从动齿轮内侧与第二切割辊子固定插接，所述第二切割辊子前后端外侧与固定座活动连接，所述第二切割辊子外侧与连接块活动连接，所述连接块外侧与固定座内侧滑动连接，所述连接块顶端中部槽与活动轴活动连接，所述转柄贯穿于活动轴顶端通孔，所述活动轴顶端外侧与固定座螺纹连接，所述固定座中部安装有导向板，所述连接轴外侧贯穿于主动齿轮和切割辊子内侧，并连接轴外侧与主动齿轮键连接，所述连接轴

前后端外侧与固定座活动连接，所述固定座底端面与支撑架顶端螺栓连接，所述导向板底端面与支撑架顶端螺栓连接，所述输送扎机构包括第二电机、第二转轴、同步带轮、同步传动带、第二同步带轮、第三转轴和输送机构，所述第二电机前端通过联轴器与第二转轴固定连接，所述第二转轴贯穿固定于同步带轮内侧，所述同步带轮外侧凹槽通过同步传动带与第二同步带轮转动连接，所述第三转轴固定贯穿于第二同步带轮内侧通孔，所述第二转轴和第三转轴后端外侧设置有输送机构，所述第二电机底端面与支撑架螺栓连接，所述第二电机与电源线电连接。

[0005] 优选的，所述输送机构由连接座、第二主动齿轮、输送轴、第二从动齿轮、第二输送轴、滑块和弹簧组成，所述连接座底端内侧通孔与输送轴活动连接，所述输送轴前端外侧与第二主动齿轮固定连接，所述第二主动齿轮顶端外侧与第二从动齿轮相啮合，所述第二从动齿轮内侧通孔与第二输送轴前端外侧固定连接，所述第二输送轴前后端与滑块活动连接，所述滑块与连接座顶端内侧槽活动连接，所述滑块顶端面与弹簧相连接，所述连接座底端面与支撑架螺栓连接，所述第二主动齿轮和第二从动齿轮内侧与第二转轴和第三转轴活动连接。

[0006] 优选的，所述鼓芯外侧与切刀底部后侧切割面间距为35mm，切刀底部边棱处与鼓芯外侧间距为10mm。

[0007] 优选的，所述输送机构设置有两组，并且左右两端的输送机构尺寸相同。

[0008] 优选的，所述主动齿轮和从动齿轮外侧直径尺寸相同，并且主动齿轮和从动齿轮表面涂抹有润滑油。

[0009] 优选的，所述导向板顶端高度低于切割辊子顶端的高度，并且导向板顶端面倾斜55～65度。

[0010] 优选的，所述第二同步带轮和同步带轮外侧直径尺寸相同，并且第二同步带轮和同步带轮表面喷涂有2mm厚的氟碳漆。

[0011] 优选的，所述输送轴顶端与切割辊子顶端高度相同，输送轴表面为粗糙面。

[0012] 优选的，所述切刀设有6个，6个切刀呈圆周等距分布于切刀鼓芯外侧，6个切刀均为L形，所述切刀外侧边棱处为10mm倒圆角，切刀内侧边棱处为5mm倒圆角。

[0013] 优选的，所述切刀带有倾斜角度，且切刀工作时不会松动。

[0014] 优选的，所述切割辊子和固定座外侧割片形状可为锯齿形。

[0015] 优选的，所述割片顶端与第二割片均倾斜角度可以大于8度，在此不作限定。

[0016] 本发明具有如下优点：本发明通过改进在此提供一种钎焊箔片连续裁切机，与同类型设备相比，具有如下改进：

[0017] 优点1：本发明所述一种钎焊箔片连续裁切机，其中切刀靠模卡入切刀鼓芯内侧凹槽，然后把切刀后侧底部贴合于切刀靠模顶部，通过后端切刀靠模将切刀与切刀鼓芯通过六角圆柱头螺钉连接固定，电机转动带动前端的带轮旋转，带轮通过传动带带动顶端的从动带轮旋转，从动带轮转动带动转轴旋转，由于转轴与轴座活动连接，转轴将带动外侧的切刀鼓芯慢速旋转，切刀鼓芯旋转将带动外侧的6个切刀同时旋转，由于切刀底部边棱处与鼓芯外侧间距为10mm，慢速旋转的6个切刀将经过分割后钎焊箔片进行裁切，钎焊箔片分离并从导向板下落至出料框，实现对钎焊箔片进行裁切，减少了钎焊箔片加工工序，降低了设备加工时间。

[0018] 优点2:本发明所述一种钎焊箔片连续裁切机,其中第二电机通电运行,第二电机带动前端的第二转轴旋转,第二转轴转动带动前端外侧的同步带轮旋转,同步带轮通过同步传动带带动第二同步带轮旋转,第二同步带轮带动内置的第三转轴旋转,第二转轴和第三转轴将同步旋转,并分别带动带动后端输送机构内置的输送轴旋转,输送轴旋转带动前端外侧的第二主动齿轮旋转,第二主动齿轮带动顶端的第二从动齿轮逆向旋转,第二从动齿轮转动带动内侧第二输送轴旋转,由于第二输送轴外侧的滑块与弹簧固定连接,弹簧将对连接座内侧的滑块进行压合,外置生产线的钎焊箔片向左端输送至旋转的输送轴和第二输送轴内部,并通过两个输送机构内置的输送轴和第二输送轴进行输送至切片模组左端,该机构利于将输送的钎焊箔片输送并压平,通过第二电机实现同步带轮机构和两组齿轮运动,传动比高并且设备占用空间小,利于与切片模组进行配合输送。

附图说明

[0019] 图1是本发明结构示意图;

[0020] 图2是本发明切片模组结构示意图;

[0021] 图3是本发明输送扎机构结构示意图;

[0022] 图4是本发明输送机构结构正视图;

[0023] 图5是本发明活动轴结构示意图;

[0024] 图6是本发明切割辊子和第二切割辊子结构示意图;

[0025] 图7是本发明切刀结构示意图。

[0026] 其中:裁切机主体-1、支撑架-2、出料框-21、支撑板-3、第一带传动机构-4、电机-41、带轮-42、传动带-43、从动带轮-44、转轴-5、轴座-6、切刀鼓芯-7、切刀-71、楔形块-72、切刀靠模-73、第二带传动机构-8、连接轴-9、切片模组-10、输送扎机构-11、电源线-12、主动齿轮-101、切割辊子-102、固定座-103、从动齿轮-104、第二切割辊子-105、连接块-106、活动轴-107、转柄-108、导向板-109、第二电机-111、第二转轴-112、同步带轮-113、同步传动带-114、第二同步带轮-115、第三转轴-116、输送机构-117、连接座-1171、第二主动齿轮-1172、输送轴-1173、第二从动齿轮-1174、第二输送轴-1175、滑块-1176、弹簧-1177、连接轴-1001、割片-1002、第二连接轴-1003、第二割片-1004。

具体实施方式

[0027] 下面将结合附图1-7对本发明进行详细说明,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅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。

[0028] 本发明通过改进在此提供一种钎焊箔片连续裁切机,包括裁切机主体1、支撑架2、出料框21、支撑板3、第一带传动机构4、电机41、带轮42、传动带43、从动带轮44、转轴5、轴座6、切刀鼓芯7、切刀71、楔形块72、切刀靠模73、第二带传动机构8、连接轴9、切片模组10、输送扎机构11和电源线12,裁切机主体1中部安装有支撑架2,支撑架2内侧面顶端与出料框21螺栓连接,支撑架2底端横焊板顶部与支撑板3螺栓连接,支撑板3顶端面左侧安装有第一带传动机构4和第二带传动机构8,第一带传动机构4包括电机41、带轮42、传动带43和从动带

轮44，支撑板3顶端面与电机41螺栓连接，电机41前端外侧与带轮42固定插接，带轮42外侧凹槽通过传动带43与从动带轮44转动连接，从动带轮44内侧通孔与转轴5键连接，转轴5外侧与轴座6活动连接，轴座6底端面与支撑架2螺栓连接，转轴5中部外侧设置有切刀鼓芯7，切刀鼓芯7内侧凹槽面与切刀71后侧和切刀靠模73底部后侧面相贴合，鼓芯7外侧圆周等距分布有6个凹槽，切刀71后端固定安装有三个楔形块72，切刀71后端的三个楔形块72通过六角圆柱头螺钉与鼓芯7外侧的凹槽固定连接，切刀71底部与切刀靠模73顶部相贴合，并且切刀靠模73底部固定安装于切刀鼓芯7外侧，第二带传动机构8顶端面与连接轴9转动连接，连接轴9中部外侧安装有切片模组10，切片模组10前端安装有输送扎机构11，裁切机主体1设置有电源线12，第二带传动机构8底端内侧设置有内置电机，并且内置电机与支撑板3螺栓连接，电源线12与电机41和第二带传动机构8内置电机电连接，切片模组10包括主动齿轮101、切割辊子102、固定座103、从动齿轮104、第二切割辊子105、连接块106、活动轴107、转柄108和导向板109，主动齿轮101后端安装有两个固定座103，固定座103底端通孔与切割辊子102活动连接，主动齿轮101顶端与从动齿轮104相啮合，切割辊子102和第二切割辊子105外侧割片位置相同，并且切割辊子102和第二切割辊子105外侧均设置有6个割片，从动齿轮104内侧与第二切割辊子105固定插接，第二切割辊子105前后端外侧与固定座103活动连接，第二切割辊子105外侧与连接块106活动连接，连接块106外侧与固定座103内侧滑动连接，连接块106顶端中部槽与活动轴107活动连接，转柄108贯穿于活动轴107顶端通孔，活动轴107顶端外侧与固定座103螺纹连接，固定座103中部安装有导向板109，连接轴9外侧贯穿于主动齿轮101和切割辊子102内侧，并连接轴9外侧与主动齿轮101键连接，连接轴9前后端外侧与固定座103活动连接，固定座103底端面与支撑架2顶端螺栓连接，导向板109底端面与支撑架2顶端螺栓连接，输送扎机构11包括第二电机111、第二转轴112、同步带轮113、同步传动带114、第二同步带轮115、第三转轴116和输送机构117，第二电机111前端通过联轴器与第二转轴112固定连接，第二转轴112贯穿固定于同步带轮113内侧，同步带轮113外侧凹槽通过同步传动带114与第二同步带轮115转动连接，第三转轴116固定贯穿于第二同步带轮115内侧通孔，第二转轴112和第三转轴116后端外侧设置有输送机构117，第二电机111底端面与支撑架2螺栓连接，第二电机111与电源线12电连接。

[0029] 进一步的，所述输送机构117由连接座1171、第二主动齿轮1172、输送轴1173、第二从动齿轮1174、第二输送轴1175、滑块1176和弹簧1177组成，所述连接座1171底端内侧通孔与输送轴1173活动连接，所述输送轴1173前端外侧与第二主动齿轮1172固定连接，所述第二主动齿轮1172顶端外侧与第二从动齿轮1174相啮合，所述第二从动齿轮1174内侧通孔与第二输送轴1175前端外侧固定连接，所述第二输送轴1175前后端与滑块1176活动连接，所述滑块1176与连接座1171顶端内侧槽活动连接，所述滑块1176顶端面与弹簧1177相连接，所述连接座1171底端面与支撑架2螺栓连接，所述第二主动齿轮1172和第二从动齿轮1174内侧与第二转轴112和第三转轴116活动连接。

[0030] 进一步的，所述鼓芯7外侧与切刀71底部后侧切割面间距为35mm，切刀71底部边棱处与鼓芯7外侧间距为10mm，将切刀靠模73卡入切刀鼓芯7内侧凹槽，然后把切刀71后侧底部贴合于切刀靠模73顶部，通过后端切刀靠模73将切刀71与切刀鼓芯7螺栓连接固定，方便了切刀71拆装，切刀鼓芯7外侧与切刀71留有间距，利于对前端输送的钎焊箔片进行裁切。

[0031] 进一步的，所述输送机构117设置有两组，并且左右两端的输送机构117尺寸相同，

利于右端的钎焊箔片进行输送，输送机构117可以设置有两组以上，在此不作限定。

[0032] 进一步的，所述主动齿轮101和从动齿轮104外侧直径尺寸相同，并且主动齿轮101和从动齿轮104表面涂抹有润滑油，利于减少主动齿轮101和从动齿轮104之间的摩擦。

[0033] 进一步的，所述导向板109顶端高度低于切割辊子102顶端的高度，并且导向板109顶端面倾斜55～65度，利于对钎焊箔片进行辅助固定。

[0034] 进一步的，所述第二同步带轮115和同步带轮113外侧直径尺寸相同，并且第二同步带轮115和同步带轮113表面喷涂有2mm厚的氟碳漆，利于第二同步带轮115和同步带轮113进行批量采购。

[0035] 进一步的，所述输送轴1173顶端与切割辊子102顶端高度相同，输送轴1173表面为粗糙面，利于切刀71磨损后进行更换，利于输送轴1173对顶端的钎焊箔片进行输送。

[0036] 进一步的，所述切刀71设有6个，6个切刀71呈圆周等距分布于切刀鼓芯7外侧，6个切刀71均为L形，所述切刀71外侧边棱处为10mm倒圆角，切刀71内侧边棱处为5mm倒圆角，6个切刀71形状尺寸相同利于大批量采购，切刀71外侧边棱处为倒圆角利于切刀71按压成形，切刀71可以设置有6个以上，在此不作限定。

[0037] 进一步的，所述切刀71带有倾斜角度，且切刀71工作时不会松动。

[0038] 进一步的，所述切割辊子102和固定座103外侧割片形状可为锯齿形，利于对厚的钎焊箔片进行裁切。

[0039] 进一步的，所述割片1002顶端与第二割片1004均倾斜角度可以大于8度，在此不作限定。

[0040] 本发明通过改进提供一种钎焊箔片连续裁切机，按照如下方式运行；

[0041] 第一，首先将支撑架2与外置生产线进行对接，然后再将切刀71与切刀鼓芯7内侧间隙螺栓固定，然后将电源线12接电，然后第一带传动机构4和第二带传动机构8内置的电机41通电转动，再旋转转柄108，转柄108带动底端活动轴107旋转，活动轴107与固定座103螺纹连接，活动轴107将向下移动，活动轴107通过连接块106带动第二切割辊子105向下移动，根据生产线上的钎焊箔片厚度，来进行调节切割辊子102和第二切割辊子105间隔距离，再将切刀靠模73卡入切刀鼓芯7内侧凹槽，然后把切刀71后侧底部贴合于切刀靠模73顶部，后端切刀靠模73通过六角圆柱头螺钉使切刀71与切刀鼓芯7固定连接；

[0042] 第二，然后电机41转动带动前端的带轮42旋转，带轮42通过传动带43带动顶端的从动带轮44旋转，从动带轮44转动带动转轴5旋转，由于转轴5与轴座6活动连接，转轴5将带动外侧的切刀鼓芯7慢速旋转，切刀鼓芯7旋转将带动外侧的6个切刀71同时旋转；

[0043] 第三，同时第二电机111通电运行，第二电机111带动前端的第二转轴112旋转，第二转轴112转动带动前端外侧的同步带轮113旋转，同步带轮113通过同步传动带114带动第二同步带轮115旋转，第二同步带轮115带动内置的第三转轴116旋转，第二转轴112和第三转轴116将同步旋转，并分别带动带动后端输送机构117内置的输送轴1173旋转，输送轴1173旋转带动前端外侧的第二主动齿轮1172旋转，第二主动齿轮1172带动顶端的第二从动齿轮1174逆向旋转，第二从动齿轮1174转动带动内侧第二输送轴1175旋转，由于第二输送轴1175外侧的滑块1176与弹簧1177固定连接，弹簧1177将对连接座1171内侧的滑块1176进行压合，外置生产线的钎焊箔片向左端输送至旋转的输送轴1173和第二输送轴1175内部，并通过两个输送机构117内置的输送轴1173和第二输送轴1175进行输送至切片模组10左

端；

[0044] 第四，然后第二带传动机构8内置电机旋转，通过第二带传动机构8带动顶端的连接轴9旋转，连接轴9转动外侧切割辊子102旋转，切割辊子102带动前端外侧的主动齿轮101旋转，主动齿轮101带动顶端啮合的从动齿轮104旋转，从动齿轮104旋转带动内侧的第二切割辊子105，然后切割辊子102和第二切割辊子105将同步旋转，上下两端的第二连接轴1003和连接轴1001慢速旋转，带动外侧的第二割片1004和割片1002慢速转动，输送轴1173和第二输送轴1175输送的钎焊箔片通过连接轴1001和第二连接轴1003中部，由于第二割片1004和割片1002上下紧密贴合，将对连接轴1001和第二连接轴1003外侧的割片1002和第二割片1004将慢速通过的钎焊箔片进行裁切分隔，并向左端进行输送并通过导向板109，由于切刀71底部边棱处与鼓芯7外侧间距为10mm，慢速旋转的6个切刀71将经过分割后7钎焊箔片进行裁切，钎焊箔片分离并从导向板109下落至出料框21，实现对钎焊箔片进行裁切，减少了钎焊箔片加工工序，降低了设备加工时间，然后通过出料框21从底端滑出完成加工；

[0045] 第五，将出料框21底端滑出的钎焊箔片进行收集，最后再将电源线12进行断电。

[0046] 本发明通过改进提供一种钎焊箔片连续裁切机，其中切刀靠模73卡入切刀鼓芯7内侧凹槽，然后把切刀71后侧底部贴合于切刀靠模73顶部，后端切刀靠模73通过六角圆柱头螺钉使切刀71与切刀鼓芯7固定连接，由于切刀71底部边棱处与鼓芯7外侧间距为10mm，慢速旋转的6个切刀71将经过分割后7钎焊箔片进行裁切，钎焊箔片分离并从导向板109下落至出料框21，实现对钎焊箔片进行裁切，减少了钎焊箔片加工工序，降低了设备加工时间；其中第二电机111通电运行，第二电机111带动前端的第二转轴112旋转，第二转轴112转动带动前端外侧的同步带轮113旋转，同步带轮113通过同步传动带114带动第二同步带轮115旋转，第二同步带轮115带动内置的第三转轴116旋转，第二转轴112和第三转轴116将同步旋转，并分别带动带动后端输送机构117内置的输送轴1173旋转，输送轴1173旋转带动前端外侧的第二主动齿轮1172旋转，第二主动齿轮1172带动顶端的第二从动齿轮1174逆向旋转，第二从动齿轮1174转动带动内侧第二输送轴1175旋转，由于第二输送轴1175外侧的滑块1176与弹簧1177固定连接，弹簧1177将对连接座1171内侧的滑块1176进行压合，外置生产线的钎焊箔片向左端输送至旋转的输送轴1173和第二输送轴1175内部，并通过两个输送机构117内置的输送轴1173和第二输送轴1175进行输送至切片模组10左端，该机构利于将输送的钎焊箔片输送并压平，通过第二电机111实现同步带轮机构和两组齿轮运动，传动比高并且设备占用空间小，利于与切片模组10进行配合输送。

[0047] 对所公开的实施例的上述说明，使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的，本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例，而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

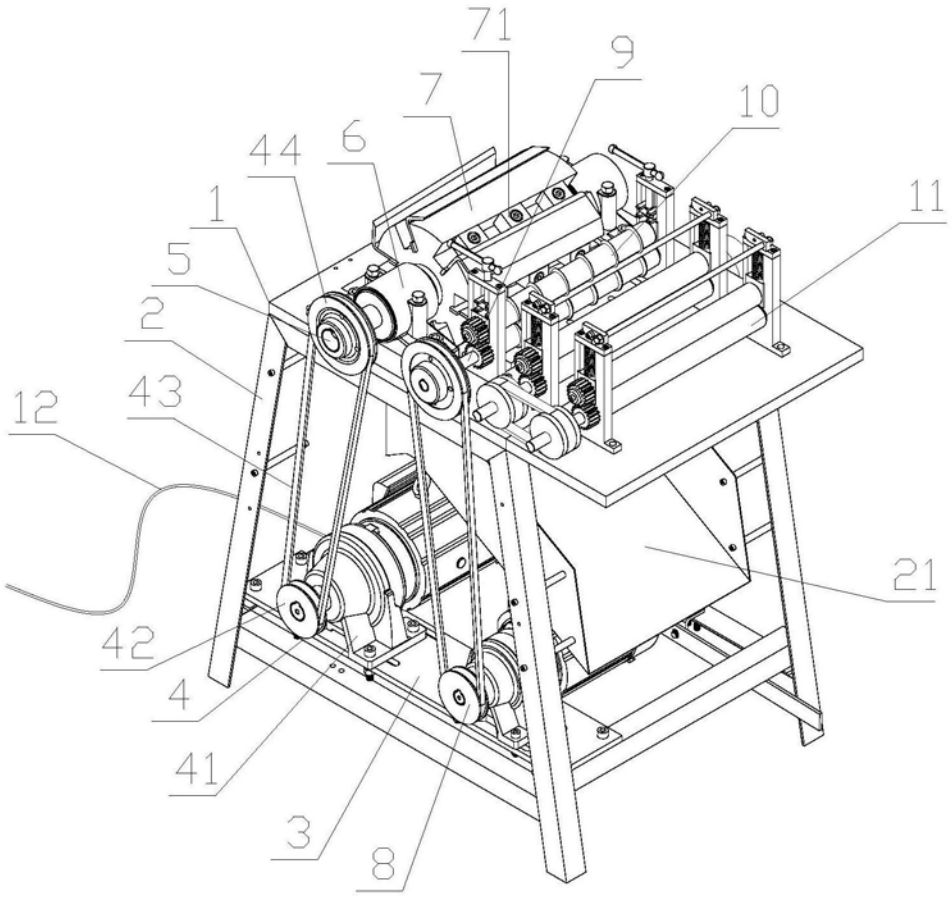


图1

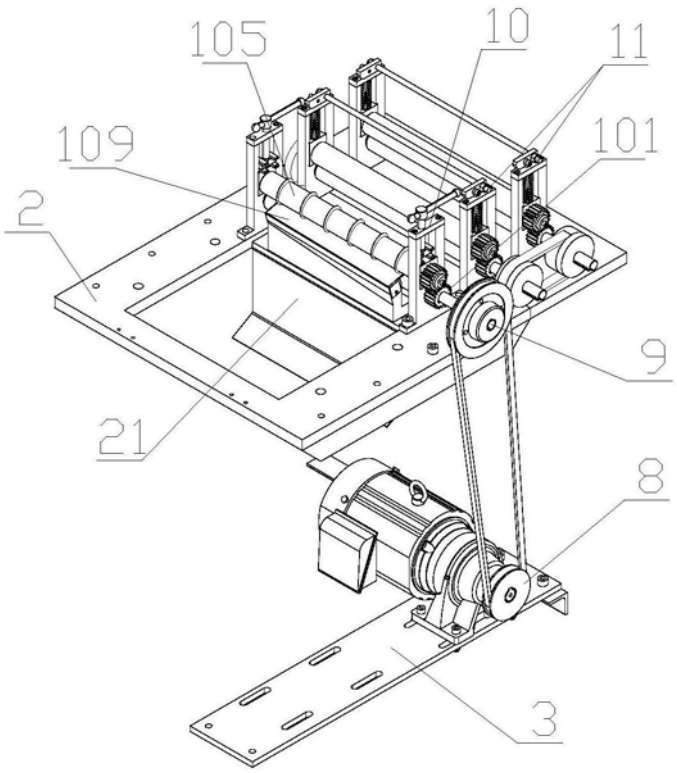


图2

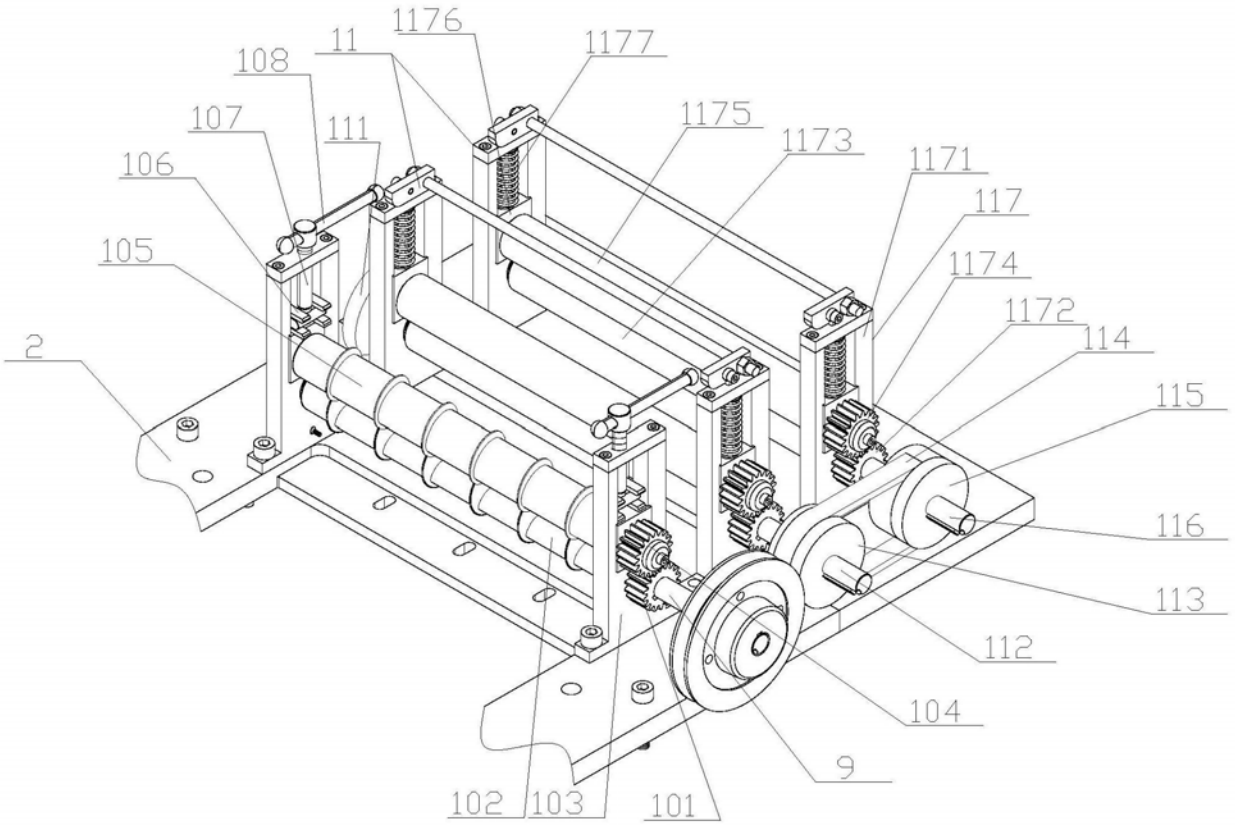

1176
11
1177
108
1175
107
111
1173
106
1171
117
105
1174
1172
2
114
115
116
113
112
104
9
102
103
101

图3

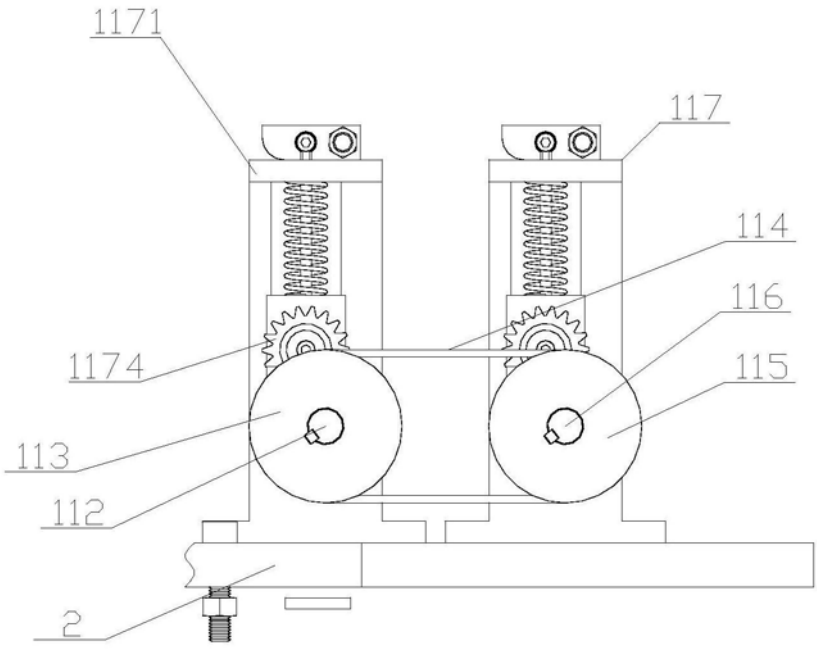

1171
117
114
116
1174
115
113
112
2

图4

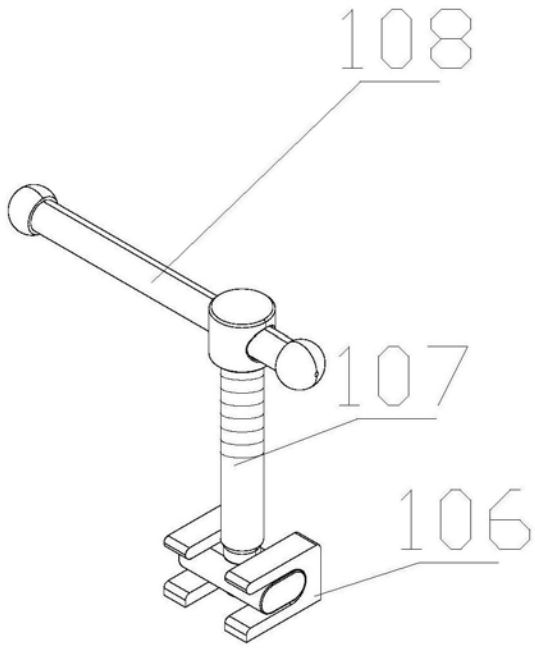


图5

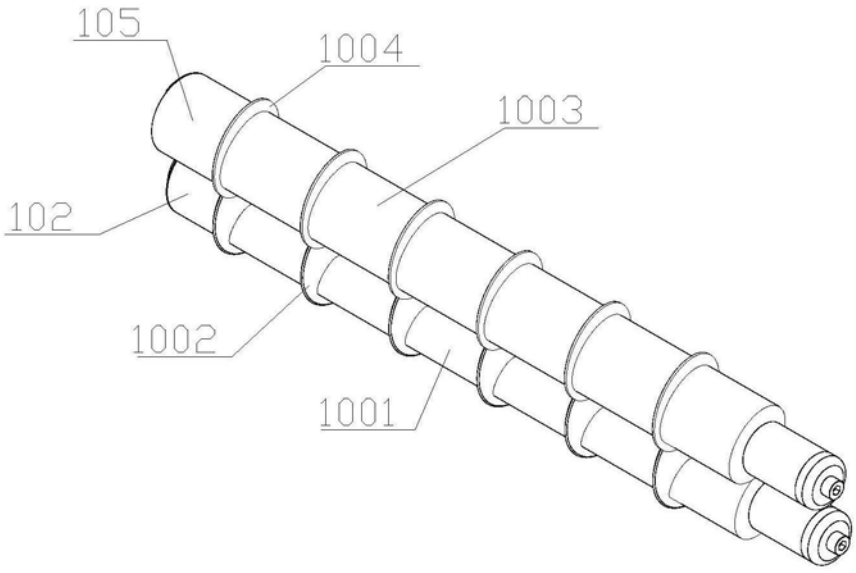


图6

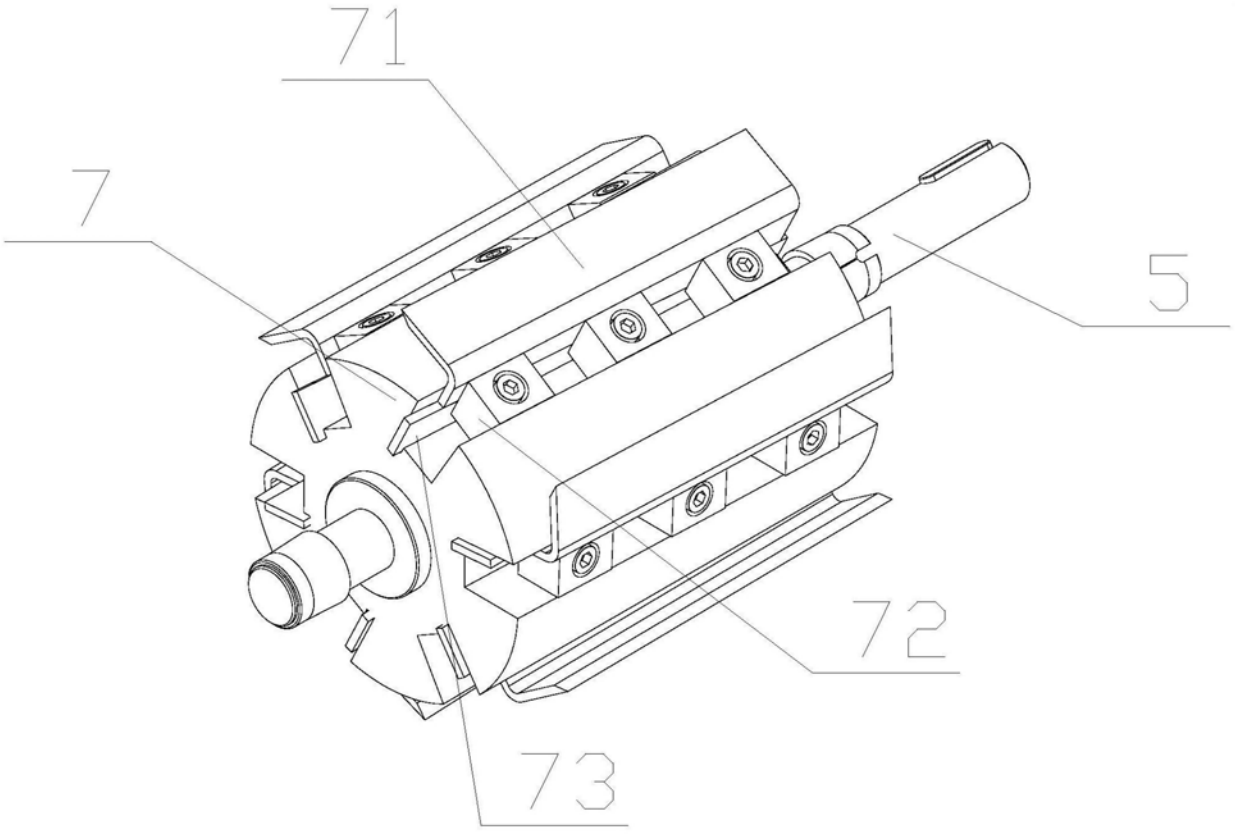


图7