(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 113021428 A
(43)申请公布日 2021.06.25

(21)申请号 202110269889.3

(22)申请日 2021.03.12

(71)申请人 东莞市绿辉智能科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市大岭山镇莞长路大岭山段751号2栋301室

(72)发明人 郑珠凤 郑光灿

(74)专利代理机构 北京维正专利代理有限公司 11508
代理人 李成龙

(51)Int.Cl.
B26D 1/02(2006.01)
B26D 7/26(2006.01)
B26D 7/14(2006.01)
B26D 7/18(2006.01)

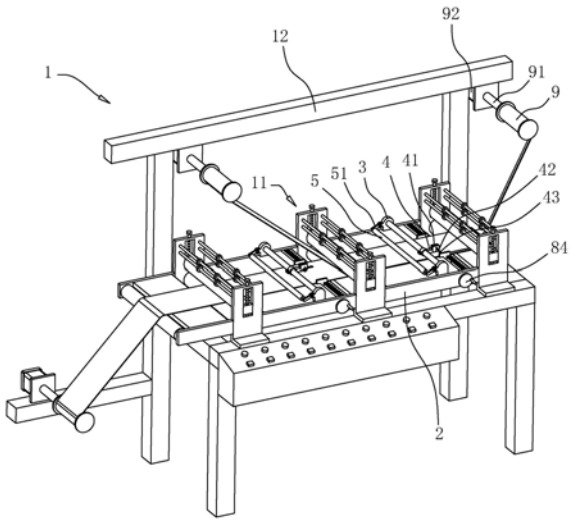
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54)发明名称

一种模切工艺生产线

(57)摘要

本申请涉及模切加工的技术领域，尤其是涉及一种模切工艺生产线，其包括用于贴合薄膜的贴合机，所述贴合机的工作输出端的一侧设置有工作台，已贴合薄膜滑移设置于所述工作台上，所述工作台的两侧设置有固定座，所述固定座内侧滑移设置有刀柄，所述刀柄通过定位组件固定于所述固定座内，所述刀柄内转动设置有转动轴，所述转动轴的侧壁套设有用于裁剪已贴合薄膜的切刀，所述切刀通过摆动机构朝靠近或远离所述工作台的方向摆动。本申请具有便于裁剪贴合薄膜的效果。



CN 113021428 A

1.一种模切工艺生产线，包括用于贴合薄膜的贴合机(1)，所述贴合机(1)的工作输出端(11)的一侧设置有工作台(2)，已贴合薄膜滑移设置于所述工作台(2)上，所述工作台(2)的两侧设置有固定座(3)，所述固定座(3)内侧滑移设置有刀柄(4)，所述刀柄(4)通过定位组件固定于所述固定座(3)内，所述刀柄(4)内转动设置有转动轴(42)，所述转动轴(42)的侧壁套设有用于裁剪已贴合薄膜的切刀(43)，所述切刀(43)通过摆动机构朝靠近或远离所述工作台(2)的方向摆动。

2.根据权利要求1所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述定位组件包括固定环(6)以及固定螺栓(61)，所述固定座(3)内侧设置有固定杆(31)，所述固定环(6)设置于所述刀柄(4)背离所述切刀(43)的一侧，所述固定环(6)的一侧呈敞口设置，所述固定环(6)套设于所述固定杆(31)，所述固定环(6)的敞口两端分别设置有固定耳(62)，所述固定螺栓(61)分别穿过所述固定耳(62)并与所述固定耳(62)螺纹连接。

3.根据权利要求2所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述摆动机构包括转动设置于刀柄(4)一侧的摆动块(7)以及用于固定所述摆动块(7)的固定组件，所述转动轴(42)穿过所述刀柄(4)并延伸至所述刀柄(4)侧壁外，所述转动轴(42)延伸至所述刀柄(4)侧壁外的一端与所述摆动块(7)相连接，所述固定组件设置于所述刀柄(4)一侧。

4.根据权利要求3所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述固定组件包括固定筒(71)以及插杆(72)，所述固定筒(71)设置于所述摆动块(7)远离所述转动轴(42)的一侧，所述插杆(72)移动设置于所述固定筒(71)内，所述插杆(72)的一端依次穿过所述固定筒(71)以及所述摆动块(7)，并延伸至所述摆动块(7)侧壁外，所述刀柄(4)的一侧沿所述刀柄(4)的厚度方向穿设有多个插孔(44)，所述插杆(72)延伸至所述摆动块(7)侧壁外的一端分别与多个所述插孔(44)插接，所述固定筒(71)通过调节件带动所述插杆(72)朝靠近所述插孔(44)的方向移动。

5.根据权利要求4所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述调节件为调节弹簧(75)，所述插杆(72)的侧壁套设有移动块(74)，所述移动块(74)滑移设置于所述固定筒(71)内，所述调节弹簧(75)套设于所述插杆(72)，所述调节弹簧(75)的一端与所述移动块(74)的一侧相连接，所述调节弹簧(75)的另一端与所述固定筒(71)内侧相连接，当所述调节弹簧(75)处于自然状态时，所述插杆(72)插接于所述插孔(44)内。

6.根据权利要求1所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述工作台(2)远离所述贴合机(1)工作输出端(11)的一侧滑移设置有多个限位板(8)，相邻的所述限位板(8)分别通过滑动组件相互朝靠近或远离的方向滑动，滑动组件包括丝杆(82)以及多个滑块(83)，所述丝杆(82)转动设置于所述工作台(2)的底部，所述丝杆(82)上设置有两段方向相反的螺纹，多个所述滑块(83)分别套设于两端螺纹上，且所述丝杆(82)分别与多个所述滑块(83)螺纹连接，所述滑块(83)的顶部穿过所述工作台(2)并延伸至所述工作台(2)的顶部，所述滑块(83)与所述工作台(2)滑移连接，所述滑块(83)延伸至所述工作台(2)顶部外的一端与所述限位板(8)相连接，所述工作台(2)通过一转动件带动所述丝杆(82)转动。

7.根据权利要求6所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述转动件为手摇轮(84)，所述丝杆(82)的一端穿过所述工作台(2)并延伸至所述工作台(2)侧壁外，所述手摇轮(84)与所述丝杆(82)延伸至所述工作台(2)侧壁外的一端相连接。

8.根据权利要求7所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述工作台(2)上设置有

用于压紧已贴合薄膜的压紧组件，所述压紧组件包括压平辊(5)，所述固定座(3)背离所述限位板(8)的一侧摆动设置有压紧臂(51)，所述压紧臂(51)通过调节螺栓(52)与所述固定座(3)相连接，所述压平辊(5)转动设置于所述压紧臂(51)的内侧。

9.根据权利要求1所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述贴合机(1)通过收卷组件收卷裁剪后的废料，所述收卷组件包括用于收卷裁剪后的废料的收卷轮(9)以及连接轴(91)，所述贴合机(1)的顶部一侧设置有固定架(12)，所述连接轴(91)转动设置于所述固定架(12)的一侧，所述收卷轮(9)套设于所述连接轴(91)，所述固定架(12)通过驱动件带动所述连接轴(91)转动。

10.根据权利要求9所述的一种模切工艺生产线，其特征在于：所述驱动件为电机(92)，所述电机(92)设置于所述固定架(12)背离所述收卷轮(9)的一侧，所述电机(92)的输出轴穿过所述固定架(12)并延伸至所述固定架(12)侧壁外，所述电机(92)的输出轴延伸至所述固定架(12)侧壁外的一端与所述连接轴(91)相连接。

一种模切工艺生产线

技术领域

[0001] 本申请涉及模切加工的技术领域，尤其是涉及一种模切工艺生产线。

背景技术

[0002] 模切机又叫啤机、裁切机、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。

[0003] 目前模切工艺生产线主要包括有模切材料贴合、贴合材料平压模切以及模切材料薄膜裁断。当需要生产模切产品时，工作人员先将不同的待加工的模切材料先分别放置在贴合机的输入端，在贴合机的工作作用下，不同的待加工模切材料相互贴合，并从贴合机的输出端输出。输出后的贴合模切材料输入到平压模切机内进行平压模切，最后再通过裁断机裁剪成所需的规格尺寸。

[0004] 针对上述中的相关技术，发明人认为待加工的模切材料一般为尺寸统一的薄膜，当需要生产不同的模切产品先，工作人员在贴合机上根据实际需求将贴合后的模切产品进行裁剪，以满足后续的工序。

发明内容

[0005] 为了便于裁剪贴合薄膜，本申请提供一种模切工艺生产线。

[0006] 本申请提供的一种模切工艺生产线，采用如下的技术方案：

一种模切工艺生产线，包括用于贴合薄膜的贴合机，所述贴合机的工作输出端的一侧设置有工作台，已贴合薄膜滑移设置于所述工作台上，所述工作台的两侧设置有固定座，所述固定座内侧滑移设置有刀柄，所述刀柄通过定位组件固定于所述固定座内，所述刀柄内转动设置有转动轴，所述转动轴的侧壁套设有用于裁剪已贴合薄膜的切刀，所述切刀通过摆动机构朝靠近或远离所述工作台的方向摆动。

[0007] 通过采用上述技术方案，当需要裁剪贴合薄膜时，工作人员先通过定位组件将刀柄移动至合适的位置然后固定，然后工作人员再通过摆动机构将切刀朝靠近工作台的方向摆动，最后工作人员再启动贴合机，在贴合机的工作输出端以及切刀的作用下，此时切刀对已贴合薄膜进行裁剪，进而有利于提高裁剪贴合薄膜的便利性。

[0008] 可选的，所述定位组件包括固定环以及固定螺栓，所述固定座内侧设置有固定杆，所述固定环设置于所述刀柄背离所述切刀的一侧，所述固定环的一侧呈敞口设置，所述固定环套设于所述固定杆，所述固定环的敞口两端分别设置有固定耳，所述固定螺栓分别穿过所述固定耳并与所述固定耳螺纹连接。

[0009] 通过采用上述技术方案，当需要移动刀柄时，工作人员根据实际情况带动刀柄沿固定杆的长度方向滑动，刀柄带动固定环沿固定杆的长度方向滑动，当需要将刀柄固定于当前位置时，工作人员先拧紧固定螺栓，此时固定环套紧固定杆，刀柄固定于当前位置，进

而有利于提高刀柄移动并固定的稳定性。

[0010] 可选的，所述摆动机构包括转动设置于刀柄一侧的摆动块以及用于固定所述摆动块的固定组件，所述转动轴穿过所述刀柄并延伸至所述刀柄侧壁外，所述转动轴延伸至所述刀柄侧壁外的一端与所述摆动块相连接，所述固定组件设置于所述刀柄一侧。

[0011] 通过采用上述技术方案，当需要使用切刀进行裁剪时，工作人员先朝靠近工作台的方向转动摆动块，摆动块通过转动轴带动刀柄朝靠近工作台的方向摆动，然后再通过固定组件将摆动块固定于当前位置，此时切刀固定于当前位置，进而有利于提高切刀对已贴合薄膜进行裁剪的稳定性。

[0012] 可选的，所述固定组件包括固定筒以及插杆，所述固定筒设置于所述摆动块远离所述转动轴的一侧，所述插杆移动设置于所述固定筒内，所述插杆的一端依次穿过所述固定筒以及所述摆动块，并延伸至所述摆动块侧壁外，所述刀柄的一侧沿所述刀柄的厚度方向穿设有多个插孔，所述插杆延伸至所述摆动块侧壁外的一端分别与多个所述插孔插接，所述固定筒通过调节件带动所述插杆朝靠近所述插孔的方向移动。

[0013] 通过采用上述技术方案，当需要固定摆动块时，工作人员先将摆动块对准插孔，在调节件的作用下，此时插杆插接于其中一个插孔内，摆动块固定于刀柄的一侧，进而有利于提高摆动块固定于刀柄一侧的稳定性。

[0014] 可选的，所述调节件为调节弹簧，所述插杆的侧壁套设有移动块，所述移动块滑移设置于所述固定筒内，所述调节弹簧套设于所述插杆，所述调节弹簧的一端与所述移动块的一侧相连接，所述调节弹簧的另一端与所述固定筒内侧相连接，当所述调节弹簧处于自然状态时，所述插杆插接于所述插孔内。

[0015] 通过采用上述技术方案，当工作人员朝远离刀柄的方向移动插杆时，插杆带动移动块朝远离刀柄的方向移动，此时移动块压紧调节弹簧，当工作人员放手松开插杆时，此时调节弹簧恢复自然状态，调节弹簧复位并通过移动块带动插杆朝靠近刀柄的方向移动，此时插杆插接于插孔内，进而有利于提高插杆与插孔插接的稳定性。

[0016] 可选的，所述工作台远离所述贴合机工作输出端的一侧滑移设置有多个限位板，相邻的所述限位板分别通过滑动组件相互朝靠近或远离的方向滑动，滑动组件包括丝杆以及多个滑块，所述丝杆转动设置于所述工作台的底部，所述丝杆上设置有两段方向相反的螺纹，多个所述滑块分别套设于两段螺纹上，且所述丝杆分别与多个所述滑块螺纹连接，所述滑块的顶部穿过所述工作台并延伸至所述工作台的顶部，所述滑块与所述工作台滑移连接，所述滑块延伸至所述工作台顶部外的一端与所述限位板相连接，所述工作台通过一转动件带动所述丝杆转动。

[0017] 通过采用上述技术方案，当工作人员通过转动件带动丝杆转动时，丝杆通过两段方向相反的螺纹分别带动多个滑块朝相互靠近的方向移动，多个滑块分别带动多个限位板朝相互靠近的方向移动，此时已裁剪的贴合薄膜在多个限位板的作用下，稳定地从贴合机的输出端输出，进而有利于提高已裁剪的贴合薄膜输出的稳定性。

[0018] 可选的，所述转动件为手摇轮，所述丝杆的一端穿过所述工作台并延伸至所述工作台侧壁外，所述手摇轮与所述丝杆延伸至所述工作台侧壁外的一端相连接。

[0019] 通过采用上述技术方案，当工作人员转动手摇轮时，手摇轮带动丝杆转动，丝杆通过两段方向相反的螺纹分别最终带动限位板朝相互靠近的方向移动，进而有利于提高限位

板移动的稳定性。

[0020] 可选的，所述工作台上设置有用于压紧已贴合薄膜的压紧组件，所述压紧组件包括压平辊，所述固定座背离所述限位板的一侧摆动设置有压紧臂，所述压紧臂通过调节螺栓与所述固定座相连接，所述压平辊转动设置于所述压紧臂的内侧。

[0021] 通过采用上述技术方案，当工作人员朝靠近工作台的方向摆动压紧臂时，压紧臂带动压平辊朝靠近工作台的方向摆动，然后工作人员再拧紧调节螺栓，此时压紧臂固定于当前位置，压平辊对已贴合的薄膜进行压紧，进而有利于提高切刀对已贴合薄膜进行裁剪的稳定性。

[0022] 可选的，所述贴合机通过收卷组件收卷裁剪后的废料，所述收卷组件包括用于收卷裁剪后的废料的收卷轮以及连接轴，所述贴合机的顶部一侧设置有固定架，所述连接轴转动设置于所述固定架的一侧，所述收卷轮套设于所述连接轴，所述固定架通过驱动件带动所述连接轴转动。

[0023] 通过采用上述技术方案，当驱动件驱动连接轴转动时，连接轴带动收卷轮转动，此时收卷轮将已裁剪的废料进行收卷，进而有利于提高收卷已裁剪废料的稳定性。

[0024] 可选的，所述驱动件为电机，所述电机设置于所述固定架背离所述收卷轮的一侧，所述电机的输出轴穿过所述固定架并延伸至所述固定架侧壁外，所述电机的输出轴延伸至所述固定架侧壁外的一端与所述连接轴相连接。

[0025] 通过采用上述技术方案，当工作人员启动电机时，电机的输出轴带动连接轴转动，进而有利于提高连接轴转动的稳定性。

[0026] 综上所述，本申请包括以下有益技术效果：

当需要裁剪贴合薄膜时，工作人员先通过定位组件将刀柄移动至合适的位置然后固定，然后工作人员再通过摆动机构将切刀朝靠近工作台的方向摆动，然后工作人员再通过滑动组件分别带动限位板对已贴合薄膜进行限位，然后再通过压紧组件对已贴合薄膜进行压紧抚平，最后工作人员再启动贴合机，在贴合机的工作输出端以及切刀的作用下，此时切刀对已贴合薄膜进行裁剪，同时在收卷组件的作用下，收卷轮对已裁剪的废料进行收卷，进而有利于提高裁剪贴合材料的便利性。

附图说明

[0027] 图1是本申请的模切工艺生产线的整体结构示意图。

[0028] 图2是本申请的贴合机的局部放大图。

[0029] 图3是图2的A部分的放大图。

[0030] 图4是图2的B部分的放大图。

[0031] 附图标记说明：1、贴合机；11、工作输出端；12、固定架；2、工作台；21、滑孔；22、刻度尺；3、固定座；31、固定杆；4、刀柄；41、转动孔；42、转动轴；43、切刀；44、插孔；5、压平辊；51、压紧臂；52、调节螺栓；6、固定环；61、固定螺栓；62、固定耳；7、摆动块；71、固定筒；72、插杆；73、拉块；74、移动块；75、调节弹簧；8、限位板；81、滑动空间；82、丝杆；83、滑块；84、手摇轮；9、收卷轮；91、连接轴；92、电机。

具体实施方式

[0032] 以下结合附图1-4对本申请作进一步详细说明。

[0033] 实施例：

参见图1，一种模切工艺生产线，包括贴合机1，贴合机1用于将两卷不同薄膜相互贴合在一起。贴合机1上设置有三个工作输出端11，三个工作输出端11的一侧分别固定设置有工作台2。贴合机1的工作输出端11将贴合后的薄膜进行输出，且贴合后的薄膜在工作台2的顶部滑动。工作台2的顶部远离贴合机1的工作输出端11的两侧固定设置有固定座3，两个固定座3相对的一侧滑移设置有刀柄4，且刀柄4通过定位组件固定于两个固定座3的内侧。刀柄4的顶部沿刀柄4的竖直方向开设有转动孔41，刀柄4基于转动孔41内转动设置有转动轴42，转动轴42的侧壁固定套设有切刀43。切刀43用于裁剪已贴合的薄膜，切刀43转动设置于转动孔41内，且切刀43的刀锋穿过转动孔41并延伸至刀柄4的侧壁外，且刀柄4设置有用于带动刀柄4的刀锋朝靠近或远离工作台2的方向摆动的摆动机构。

[0034] 具体的，参见图2，为提高已贴合后的薄膜输入到固定座3内侧的稳定性，工作台2上设置有用于压紧已贴合薄膜的压紧组件，压紧组件包括压平辊5。两个固定座3背离切刀43的一侧通过调节螺栓52铰接设置有压紧臂51，压平辊5呈水平设置，且压平辊5的两端分别转动设置于两条压紧臂51远离铰接处的一端。当工作人员朝靠近工作台2的方向摆动压紧臂51时，压紧臂51带动压平辊5朝靠近工作台2的方向摆动，然后工作人员再拧紧调节螺栓52，此时压平辊5压紧已贴合的薄膜。

[0035] 具体的，参见图2和图3，为提高刀柄4在两个固定座3内侧滑动的稳定性，定位组件包括固定环6以及固定螺栓61。两个固定座3相对的一侧固定设置有固定杆31，固定杆31呈水平设置。刀柄4背离切刀43的一侧固定设置有固定环6，固定环6具有一定的弹性，固定环6背离刀柄4的一侧呈敞口设置，且固定环6通过敞口端滑移套设在固定杆31上。固定环6的敞口端两侧分别固定设置有固定耳62，固定螺栓61设置于固定环6的敞口端一侧，且固定螺栓61依次穿过两个固定耳62并分别与两个固定耳62螺纹连接。当需要移动刀柄4时，工作人员沿固定杆31的长度方向带动刀柄4滑动，刀柄4带动固定环6在固定杆31上滑动。当刀柄4移动至合适的所需的位置时，工作人员拧紧固定螺栓61，此时固定环6固定于固定杆31上，刀柄4固定于当前位置。

[0036] 具体的，参见图2和图4，为提高切刀43裁剪已贴合薄膜的稳定性，摆动机构包括摆动块7。转动轴42的其中一端穿过刀柄4并延伸至刀柄4的侧壁外。摆动块7转动设置于刀柄4的一侧，且摆动块7朝向刀柄4的一侧与转动轴42延伸至刀柄4侧壁外的一端固定连接。

[0037] 参加图4，为提高摆动块7固定于刀柄4的一侧的稳定性，刀柄4设置有固定组件，固定组件包括固定筒71以及插杆72。固定筒71呈水平设置，且固定筒71固定设置于摆动块7远离连接轴91的一侧。插杆72对应呈水平设置，插杆72的两端分别穿过固定筒71并延伸至固定筒71的侧壁外。插杆72背离摆动块7的一端同轴固定设置有拉块73，插杆72朝向摆动块7的一端穿过摆动块7并延伸至摆动块7的侧壁外。刀柄4朝向摆动块7的一侧沿刀柄4的厚度方向贯穿设置有插孔44，插孔44的数量设有两个，两个插孔44错位分布，且插杆72延伸至摆动块7侧壁外的一端分别与插孔44插接。

[0038] 参见图4，为进一步提高插杆72分别与插孔44插接的稳定性，固定筒71内设置有调节件，调节件为调节弹簧75。插杆72的侧壁固定环6设有移动块74，移动块74滑移设置于固

定筒71内。调节弹簧75套设于插杆72，且调节弹簧75的一端与移动块74的一侧固定连接，调节弹簧75的另一端与固定筒71的内侧固定连接。当工作人员朝远离刀柄4的方向拉动拉块73时，拉块73带动插杆72以及移动块74朝远离刀柄4的方向移动，此时移动块74压紧调节弹簧75，且插杆72脱离于插孔44。此时工作人员可通过摆动摆动块7最终带动切刀43朝靠近或远离工作台2的方向摆动。当工作人员放手松开拉块73时，此时调节弹簧75恢复自然状态，调节弹簧75复位并通过移动块74带动插杆72朝靠近刀柄4的方向摆动，此时插杆72插接于其中一个插孔44内。

[0039] 具体的，参见图2，为提高裁剪后的薄膜从贴合机1的输出端输出的稳定性，工作台2远离贴合机1工作输出端11的一侧滑移设置有限位板8。限位板8的数量设有两个，两个限位板8分别沿工作台2的竖直方向呈对称设置，两个限位板8围合形成已裁剪的贴合薄膜的滑动空间81，两个限位板8分别通过滑动组件相互朝靠近或远离的方向滑动。滑动组件包括丝杆82以及滑块83。丝杆82呈水平设置，丝杆82转动设置于工作台2的底部，丝杆82的侧壁分别设置两段螺纹，两段螺纹方向相反，且两端螺纹对称设置。滑块83的数量对应设有两个，两个滑块83分别套设于两段螺纹上，两个滑块83分别与丝杆82螺纹连接。工作台2的顶部沿工作台2的宽度方向贯穿设置有滑孔21，两个滑块83的顶部分别穿过滑孔21并延伸至工作台2的顶部外，两个滑块83分别与滑孔21滑移连接，两个滑块83延伸至工作台2顶部外的一端分别与两个限位板8的底部固定连接。

[0040] 参见图2，为进一步提高丝杆82转动的稳定性，工作台2通过一转动件带动丝杆82转动，转动件为手摇轮84。丝杆82的一端穿过工作台2并延伸至工作台2的侧壁外，手摇轮84设置于工作台2的一侧，且手摇轮84与丝杆82延伸至工作台2侧壁外的一端同轴固定连接。当工作人员转动手摇轮84时，手摇轮84带动丝杆82转动，丝杆82带动两个滑块83朝相互靠近的方向移动，滑块83带动两个限位板8朝相互靠近的方向移动。

[0041] 具体的，参见图1，为提高收卷裁剪后的废料的稳定性，贴合机1设置有收卷组件，收卷组件包括收卷轮9以及连接轴91。贴合机1的顶部固定设置有固定架12，连接轴91呈水平设置，且连接轴91转动设置于固定架12朝向工作台2的一侧。收卷轮9用于收卷裁剪后的废料，且收卷轮9固定套设在连接轴91上。

[0042] 参见图1，为提高连接轴91转动的稳定性，固定架12设置有驱动件，驱动件为电机92。电机92固定设置于固定架12背离工作台2的一侧，电机92的输出轴穿过固定架12并延伸至固定架12的侧壁外，且电机92的输出轴延伸至固定架12侧壁外的一端与连接轴91同轴固定连接。当工作人员启动电机92时，电机92的输出轴带动连接轴91转动，连接轴91带动收卷轮9转动，收卷轮9将已裁剪的废料收卷于收卷轮9内。

[0043] 值得注意的是，参见图2，工作台2上设置有刻度尺22，工作人员可通过刻度尺22准备裁剪已贴合的薄膜。

[0044] 一种模切工艺生产线的工作原理：

当需要裁剪贴合薄膜时，工作人员先朝靠近工作台2的方向摆动压紧臂51，压紧臂51带动压平辊5朝靠近工作台2的方向摆动，此时压平辊5压紧已贴合的薄膜。然后工作人员根据实际情况移动刀柄4，刀柄4带动固定环6在固定杆31上滑动，且当刀柄4移动至所需的位置时，工作人员拧紧固定螺栓61，此时固定环6固定在固定杆31上，刀柄4固定于当前位置。然后工作人员朝远离刀柄4的方向拉动拉块73，拉块73带动插杆72朝远离刀柄4的方向

移动，此时插杆72脱离于插孔44。接着工作人员再朝靠近工作台2的方向摆动摆动块7，摆动块7通过转动轴42带动切刀43朝靠近工作台2的方向摆动。最后工作人员再放手松开拉块73，此时调节弹簧75恢复自然状态，调节弹簧75复位并通过移动块74带动插杆72朝靠近刀柄4的方向滑动，此时插杆72插接于其中一个插孔44内，且切刀43固定于当前位置。

[0045] 接着工作人员再转动手摇轮84，手摇轮84带动两个滑块83滑动，两个滑块83分别带动两个限位板8朝相互靠近的方向滑动。最后工作人员再启动贴合机1以及电机92，此时切刀43对已贴合的薄膜进行裁剪，裁剪后的废料收卷于收卷轮9内。

[0046] 综上所述，切刀43对已贴合的薄膜进行裁剪，进而有利于提高裁剪贴合薄膜的便利性。

[0047] 以上均为本申请的较佳实施例，并非依此限制本申请的保护范围，故：凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化，均应涵盖于本申请的保护范围之内。

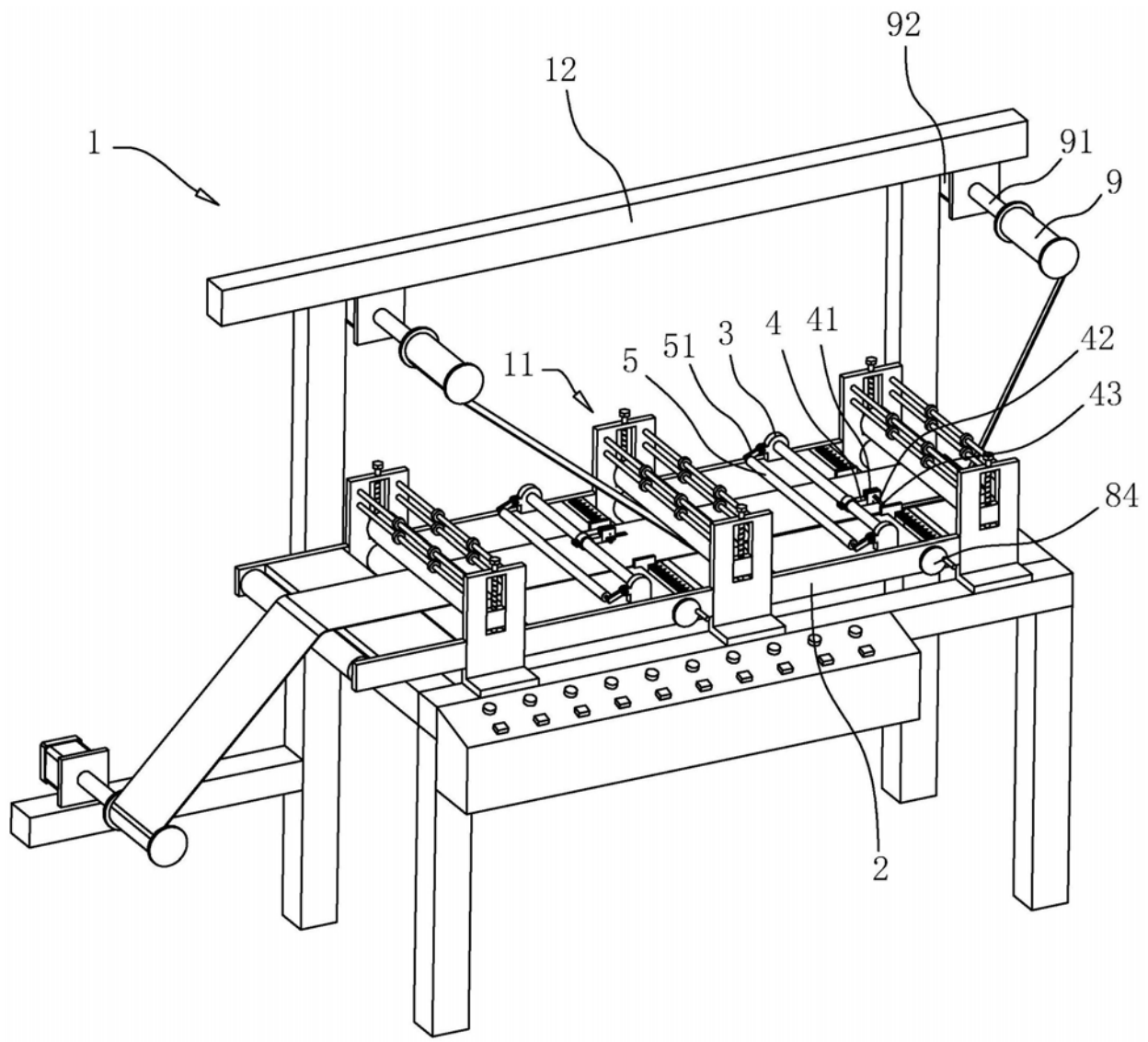


图1

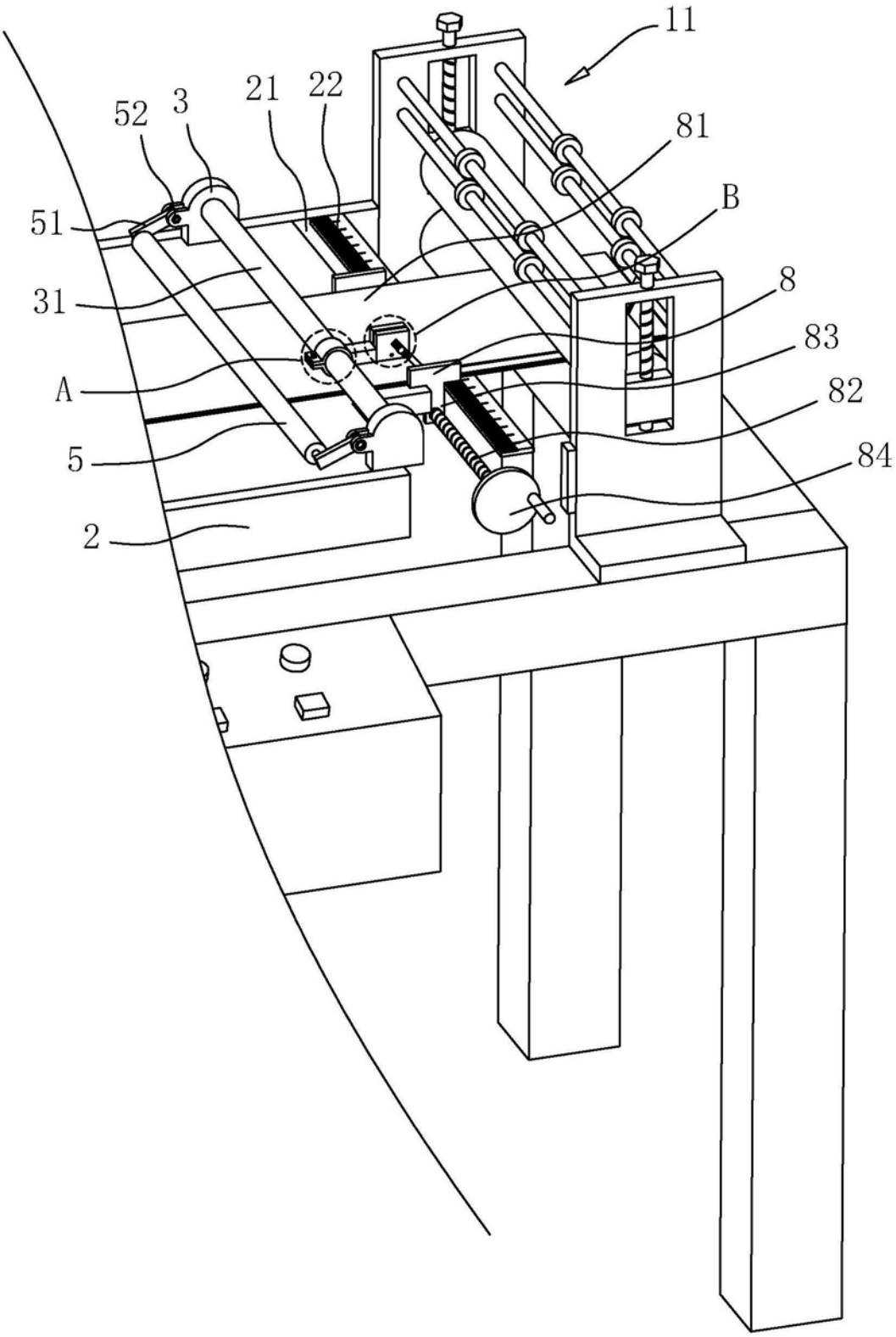
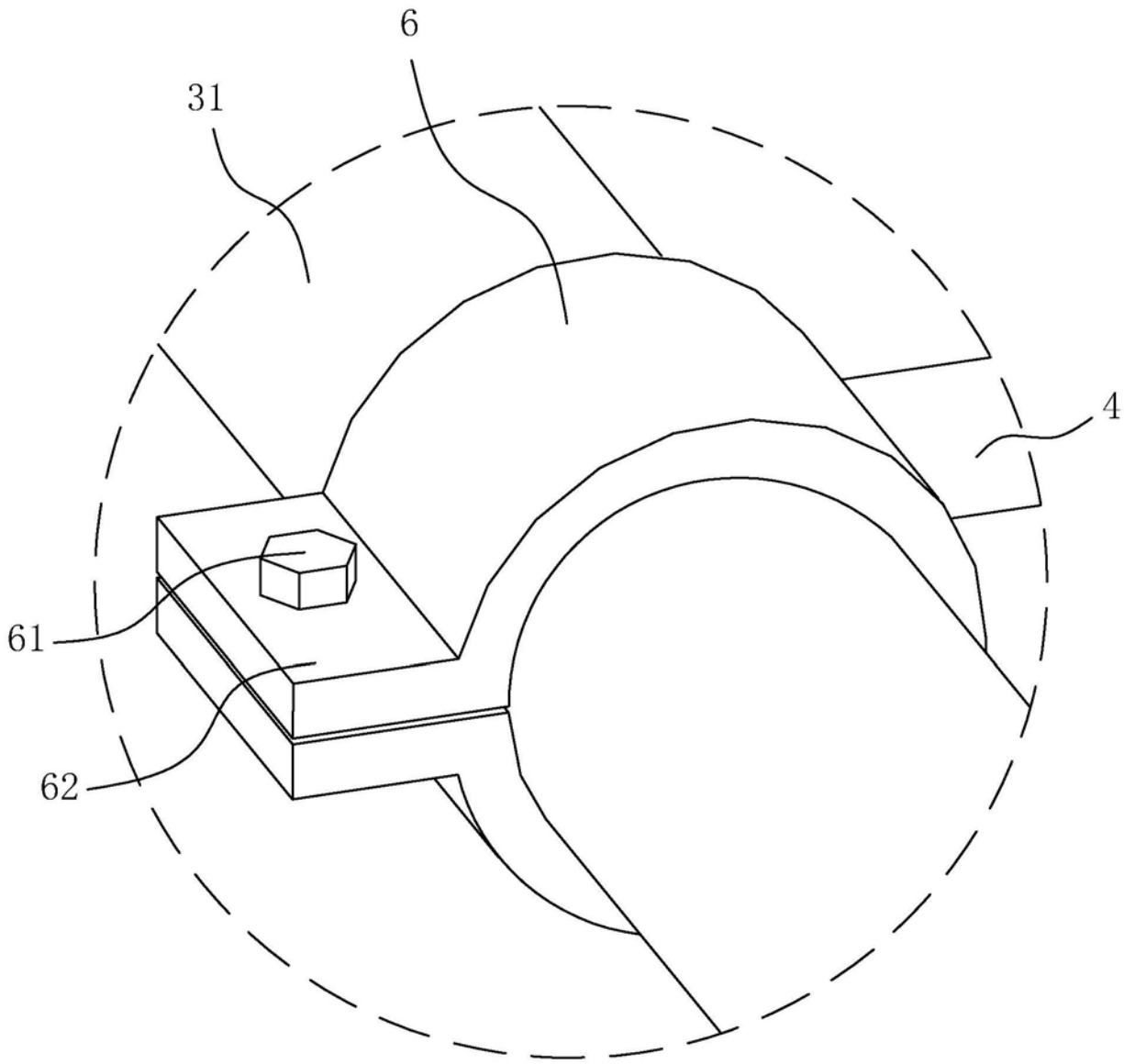


图2



A

图3

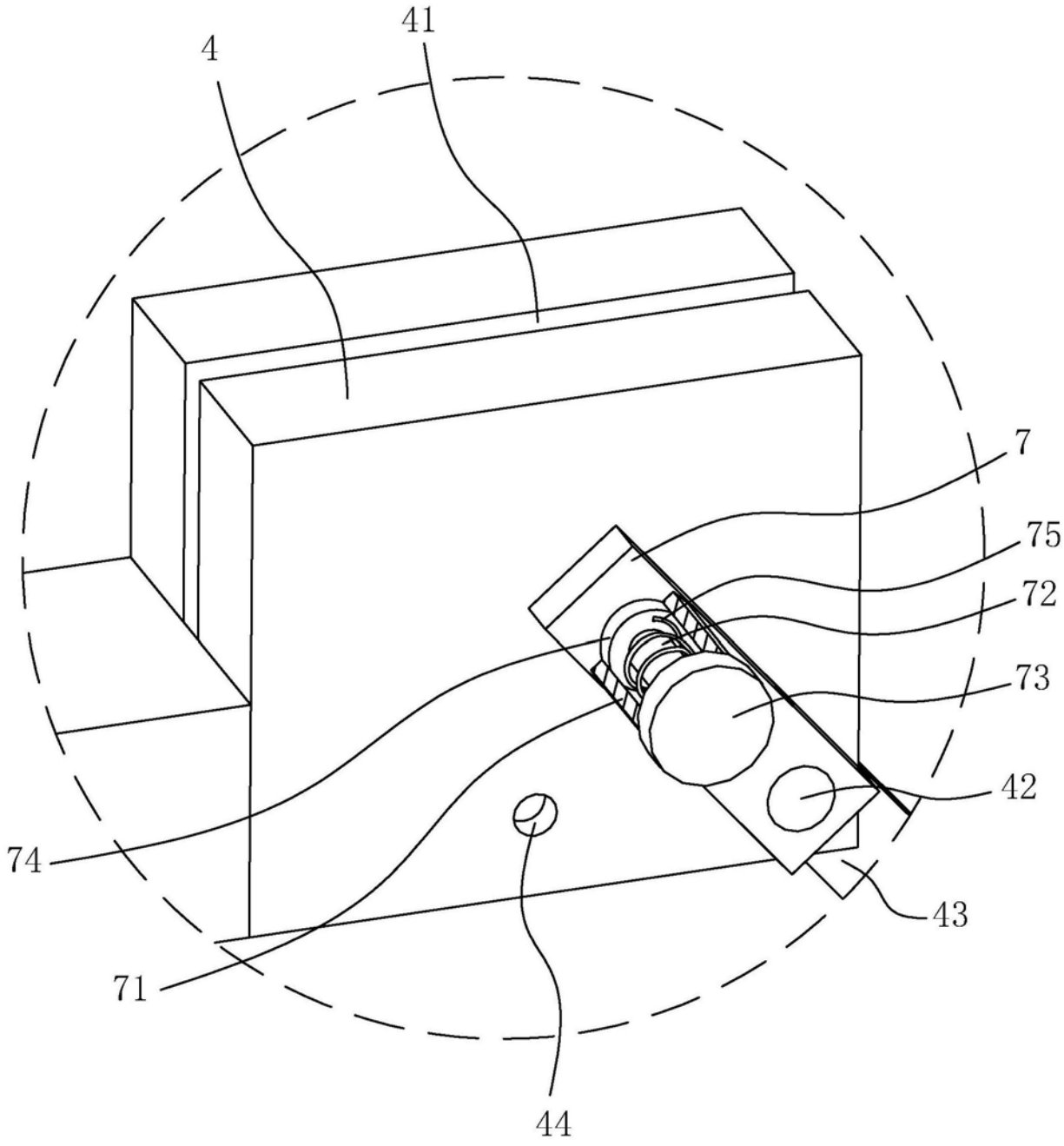


图4