(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220429276 U
(45)授权公告日 2024.02.02

(21)申请号 202321726830.3

(22)申请日 2023.07.04

(73)专利权人 宁波申泰新材料有限公司
地址 315621 浙江省宁波市宁海县大佳何镇工业园区

(72)发明人 薛国盛

(74)专利代理机构 宁波鼎源专利代理事务所(普通合伙) 33411
专利代理师 陈千楷

(51)Int.Cl.
B29C 59/02(2006.01)
B29C 69/00(2006.01)
B29C 31/04(2006.01)
B29L 7/00(2006.01)

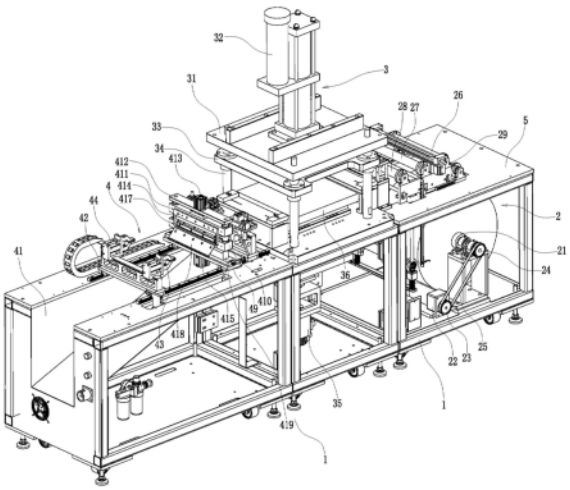
权利要求书2页 说明书5页 附图3页

(54)实用新型名称

一种薄膜压制设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种薄膜压制设备,包括机台、横向固定在机台顶部的台板、以及从前往后依次设于台板上的放卷机构、冲压机构和切断机构;放卷机构与冲压机构之间还设有稳定机构,冲压机构与切断机构之间还设有定位机构,冲压机构与稳定机构之间还设有限位机构,第二传动辊与第三传动辊之间还设有刹车机构;本实用新型仅需一台设备就能自动并依次完成薄膜的压纹和切断两种加工,进而使薄膜只需进行一次进料即可得到切断后的薄膜片料,从而简化了操作步骤以达到了省时省力的效果;而且能有效确保薄膜在压纹和切断时不会发生移位并保证压纹和切断位置的准确性,进而省去了较长时间的调试以大大方便了操作。



CN 220429276 U

1.一种薄膜压制设备,其特征在于,包括机台、横向固定在机台顶部的台板、以及从前往后依次设于台板上的放卷机构、冲压机构和切断机构;所述放卷机构包括横向并可转动的连接在机台中的卷筒、固定在机台中的驱动电机、套设固定在驱动电机转动轴上的第一带轮、套设固定在卷筒一端并与第一带轮相互配合的第二带轮、以及套设在第一带轮和第二带轮上的皮带,所述台板中开设有腔孔,所述放卷机构还包括横向并可转动的连接在腔孔上方且从前往后依次设置的第一传动辊、第二传动辊、第三传动辊和第四传动辊;所述冲压机构包括横向设于台板上方的顶板、横向设于顶板与台板之间的第一动板、固定在顶板顶部的冲压气缸、四个竖直穿插设置在第一动板中并两两对称分布的第一圆柱、固定在第一动板底部的上模板、横向设于台板下方的底板、横向设于底板与台板之间的第二动板、四个竖直穿插设置在第二动板中并两两对称分布的第二圆柱、固定在底板底部的升降电机、横向设于升降电机与底板之间的升降条、竖直穿插螺接在升降条中的第一丝杆、两个竖直穿插设置在底板中的升降杆、若干个竖直穿插设置在台板中的升降柱、以及横向固定在若干个升降柱上端并位于台板与上模板之间的下模板,所述冲压气缸的伸缩端竖直向下穿过顶板并固定在第一动板上,每个所述第一圆柱的上下两端分别固定在顶板和台板上;每个所述第二圆柱的上下两端分别固定在台板和底板上,所述升降电机的转动轴竖直向上设置并同心固定在第一丝杆的下端,所述第一丝杆的上端可转动的连接在底板上,每个所述升降杆的上下两端分别固定在第二动板和升降条上,每个所述升降柱的下端均固定在第二动板上;所述切断机构包括嵌设在台板中的斜槽板、活动连接在斜槽板顶部开口处上方的第一底梁、两个固定在第一底梁顶部并可调节相互之间的间距且分别左右设置的气动手指、活动穿插设置在台板中并固定在第一底梁上且位于斜槽板一侧的牵引座、横向穿插螺接在牵引座中的第二丝杆、固定在台板底部并位于第二丝杆后方的牵引电机、固定在斜槽板顶部开口处上方并位于第一底梁前方的第二底梁、横向设于第二底梁上方的顶梁、横向设于顶梁与第二底梁之间并分别上下分布的第一动梁和第二动梁、两个竖直穿插设置在第一动梁与第二动梁之间的第三圆柱、固定在顶梁顶部的第一切断气缸、固定在第二底梁底部的第二切断气缸、固定在第一动梁上的刀片、以及固定在第二动梁上并与刀片相互配合的垫条,每个所述气动手指的两个夹爪均横向向前设置并分别上下分布,每个所述第三圆柱的上下两端分别固定在顶梁和第二底梁上,所述第一切断气缸的伸缩端竖直向下穿过顶梁并固定在第一动梁上,所述第二切断气缸的伸缩端竖直向上穿过第二底梁并固定在第二动梁上,所述牵引电机的转动轴横向并同心固定在第二丝杆的后端,所述第二丝杆的前端可转动的连接在台板的底部。

2.根据权利要求1所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述放卷机构与冲压机构之间还设有稳定机构,所述稳定机构包括固定在台板顶部的几字型支架、固定在几字型支架顶部的托架、固定在托架顶部的稳定气缸、以及横向设于几字型支架与托架之间的压板,所述稳定气缸的伸缩端竖直向下穿过托架的顶部并固定在压板上。

3.根据权利要求2所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述冲压机构与切断机构之间还设有定位机构,所述定位机构包括活动连接在台板上方的第三底梁、固定在第三底梁顶部的牵引块、两个固定在牵引块上并可调节相互之间的间距且分别左右设置的移动架、两个分别横向固定在移动架内侧的下撑板、两个分别固定在两个移动架上并分别位于两个下撑板上方的定位气缸、两个分别横向固定在两个定位气缸伸缩端上并分别位于两个下撑

板上方的限位板、以及固定在台板顶部并位于第三底梁前方的调节气缸;两个所述定位气缸的伸缩端均竖直向下设置,所述调节气缸的伸缩端横向向后设置并固定在牵引块上。

4.根据权利要求3所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述定位机构还包括横向固定在牵引块顶部并介于两个下撑板之间的底托板、横向设于底托板上方的浮动梁、可转动的连接在浮动梁底部并位于底托板上方的压轮、两个分别固定在浮动梁两端的滑动座、两个分别活动穿插设置在两个滑动座中并均竖直分布的滑动杆、以及两个分别套设在两个滑动杆上并分别位于两个滑动座下方的弹簧,两个所述滑动杆的下端均固定在牵引块上。

5.根据权利要求4所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述冲压机构与稳定机构之间还设有限位机构,所述限位机构包括横向固定在台板顶部上方的基板以及两个固定在基板顶部并可调节相互之间间距的侧块。

6.根据权利要求5所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述第二传动辊与第三传动辊之间还设有刹车机构,所述刹车机构包括横向设于腔孔上方的第一夹紧板、两个固定在第一夹紧板与台板之间的加高块、横向固定在第一夹紧板上方的第二夹紧板、以及两个固定在第一夹紧板底部并左右对称设置的刹车气缸,两个所述刹车气缸的伸缩端均竖直向上穿过第一夹紧板并均固定在第二夹紧板上。

7.根据权利要求6所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,所述第一夹紧板的顶部还固定有两个左右对称设置的U型限位架,两个所述U型限位架的开口处均朝下设置,所述第二夹紧板的两端分别穿插设置在两个U型限位架中。

8.根据权利要求7所述的一种薄膜压制设备,其特征在于,每个所述气动手指的两个夹爪上还均固定有一个相互对称设置的Z型夹板。

一种薄膜压制设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种薄膜压制设备。

背景技术

[0002] 薄膜是一种薄而软的透明薄片,用塑料、胶粘剂、橡胶或其他材料制成,薄膜被广泛用于电子电器,机械,印刷等行业;不同材料制成的薄膜,其加工方法也有差别;但最主要的步骤不外乎:配制原料、挤出成型、冷却定型和干燥收卷;部分薄膜还需要在表面压制出纹理并按照长度要求依次切断,现有的薄膜在进行上述两种加工时,必须在压纹设备和切断设备上单独并依次进行,薄膜至少需要进行两次进料和出料,所以操作步骤较为繁琐,费时费力,而且压纹后的薄膜在进入到切断设备上之后,较难确保切断位置的准确性,需要进行较长时间的调试,操作起来十分不便;而且薄膜端部的固定和拉扯大都还需要借助人工手动进行,因此加工效率低下,有待于进一步改进。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术的现状,本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种能自动并依次完成薄膜的压纹和切断两种加工,进而简化了操作步骤以达到了省时省力的效果,而且能有效确保薄膜在压纹和切断时不会发生移位并保证压纹和切断位置的准确性,进而省去了较长时间的调试以大大方便了操作,还提高了加工效率的薄膜压制设备。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种薄膜压制设备,其特征在于,包括机台、横向固定在机台顶部的台板、以及从前往后依次设于台板上的放卷机构、冲压机构和切断机构;所述放卷机构包括横向并可转动的连接在机台中的卷筒、固定在机台中的驱动电机、套设固定在驱动电机转动轴上的第一带轮、套设固定在卷筒一端并与第一带轮相互配合的第二带轮、以及套设在第一带轮和第二带轮上的皮带,所述台板中开设有腔孔,所述放卷机构还包括横向并可转动的连接在腔孔上方且从前往后依次设置的第一传动辊、第二传动辊、第三传动辊和第四传动辊;所述冲压机构包括横向设于台板上方的顶板、横向设于顶板与台板之间的第一动板、固定在顶板顶部的冲压气缸、四个竖直穿插设置在第一动板中并两两对称分布的第一圆柱、固定在第一动板底部的上模板、横向设于台板下方的底板、横向设于底板与台板之间的第二动板、四个竖直穿插设置在第二动板中并两两对称分布的第二圆柱、固定在底板底部的升降电机、横向设于升降电机与底板之间的升降条、竖直穿插螺接在升降条中的第一丝杆、两个竖直穿插设置在底板中的升降杆、若干个竖直穿插设置在台板中的升降柱、以及横向固定在若干个升降柱上端并位于台板与上模板之间的下模板,所述冲压气缸的伸缩端竖直向下穿过顶板并固定在第一动板上,每个所述第一圆柱的上下两端分别固定在顶板和台板上;每个所述第二圆柱的上下两端分别固定在台板和底板上,所述升降电机的转动轴竖直向上设置并同心固定在第一丝杆的下端,所述第一丝杆的上端可转动的连接在底板上,每个所述升降杆的上下两端分别固定在第二动板和升降条上,每个所述升降柱的下端均固定在第二动板上;所述切断机构包括嵌设在台板

中的斜槽板、活动连接在斜槽板顶部开口处上方的第一底梁、两个固定在第一底梁顶部并可调节相互之间的间距且分别左右设置的气动手指、活动穿插设置在台板中并固定在第一底梁上且位于斜槽板一侧的牵引座、横向穿插螺接在牵引座中的第二丝杆、固定在台板底部并位于第二丝杆后方的牵引电机、固定在斜槽板顶部开口处上方并位于第一底梁前方的第二底梁、横向设于第二底梁上方的顶梁、横向设于顶梁与第二底梁之间并分别上下分布的第一动梁和第二动梁、两个竖直穿插设置在第一动梁与第二动梁之间的第三圆柱、固定在顶梁顶部的第一切断气缸、固定在第二底梁底部的第二切断气缸、固定在第一动梁上的刀片、以及固定在第二动梁上并与刀片相互配合的垫条,每个所述气动手指的两个夹爪均横向向前设置并分别上下分布,每个所述第三圆柱的上下两端分别固定在顶梁和第二底梁上,所述第一切断气缸的伸缩端竖直向下穿过顶梁并固定在第一动梁上,所述第二切断气缸的伸缩端竖直向上穿过第二底梁并固定在第二动梁上,所述牵引电机的转动轴横向并同心固定在第二丝杆的后端,所述第二丝杆的前端可转动的连接在台板的底部。

[0005] 优选地,所述放卷机构与冲压机构之间还设有稳定机构,所述稳定机构包括固定在台板顶部的几字型支架、固定在几字型支架顶部的托架、固定在托架顶部的稳定气缸、以及横向设于几字型支架与托架之间的压板,所述稳定气缸的伸缩端竖直向下穿过托架的顶部并固定在压板上。

[0006] 优选地,所述冲压机构与切断机构之间还设有定位机构,所述定位机构包括活动连接在台板上方的第三底梁、固定在第三底梁顶部的牵引块、两个固定在牵引块上并可调节相互之间的间距且分别左右设置的移动架、两个分别横向固定在移动架内侧的下撑板、两个分别固定在两个移动架上并分别位于两个下撑板上方的定位气缸、两个分别横向固定在两个定位气缸伸缩端上并分别位于两个下撑板上方的限位板、以及固定在台板顶部并位于第三底梁前方的调节气缸;两个所述定位气缸的伸缩端均竖直向下设置,所述调节气缸的伸缩端横向向后设置并固定在牵引块上。

[0007] 优选地,所述定位机构还包括横向固定在牵引块顶部并介于两个下撑板之间的底托板、横向设于底托板上方的浮动梁、可转动的连接在浮动梁底部并位于底托板上方的压轮、两个分别固定在浮动梁两端的滑动座、两个分别活动穿插设置在两个滑动座中并均竖直分布的滑动杆、以及两个分别套设在两个滑动杆上并分别位于两个滑动座下方的弹簧,两个所述滑动杆的下端均固定在牵引块上。

[0008] 优选地,所述冲压机构与稳定机构之间还设有限位机构,所述限位机构包括横向固定在台板顶部上方的基板以及两个固定在基板顶部并可调节相互之间间距的侧块。

[0009] 优选地,所述第二传动辊与第三传动辊之间还设有刹车机构,所述刹车机构包括横向设于腔孔上方的第一夹紧板、两个固定在第一夹紧板与台板之间的加高块、横向固定在第一夹紧板上方的第二夹紧板、以及两个固定在第一夹紧板底部并左右对称设置的刹车气缸,两个所述刹车气缸的伸缩端均竖直向上穿过第一夹紧板并均固定在第二夹紧板上。

[0010] 优选地,所述第一夹紧板的顶部还固定有两个左右对称设置的U型限位架,两个所述U型限位架的开口处均朝下设置,所述第二夹紧板的两端分别穿插设置在两个U型限位架中。

[0011] 优选地,每个所述气动手指的两个夹爪上还均固定有一个相互对称设置的Z型夹板。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:本实用新型仅需一台设备就能自动并依次完成薄膜的压纹和切断两种加工,进而使薄膜只需进行一次进料即可得到切断后的薄膜片料,从而简化了操作步骤以达到了省时省力的效果;而且借助稳定机构、定位机构、限位机构和刹车机构有效确保薄膜在压纹和切断时不会发生移位并保证压纹和切断位置的准确性,进而省去了较长时间的调试以大大方便了操作;此外,薄膜端部的固定和拉扯均自动完成,无需借助人工手动进行,进而提高了加工效率。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的左后侧俯视结构图;

[0014] 图2为本实用新型的左前侧仰视结构图;

[0015] 图3为本实用新型的右前侧俯视结构图。

具体实施方式

[0016] 除非另外定义,本实用新型使用的技术术语或者科学术语应当为本实用新型所属领域内具有一般技能的人士所理解的通常意义。本实用新型中使用的“第一”、“第二”以及类似的词语并不表示任何顺序、数量或者重要性,而只是用来区分不同的组成部分。“包括”或者“包含”等类似的词语意指出现该词前面的元件或者物件涵盖出现在该词后面列举的元件或者物件及其等同,而不排除其他元件或者物件。“连接”或者“相连”等类似的词语并非限定于物理的或者机械的连接,而是可以包括电性的连接,不管是直接的还是间接的。“上”、“下”、“左”、“右”等仅用于表示相对位置关系,当被描述对象的绝对位置改变后,则该相对位置关系也可能相应地改变。

[0017] 为了保持本实用新型实施例的以下说明清楚且简明,本实用新型省略了已知功能和已知部件的详细说明。

[0018] 如图1～3所示,一种薄膜压制设备,包括机台1、横向固定在机台1顶部的台板5、以及从前往后依次设于台板5上的放卷机构2、冲压机构3和切断机构4;放卷机构2包括横向并可转动的连接在机台1中的卷筒21、固定在机台1中的驱动电机22、套设固定在驱动电机22转动轴上的第一带轮23、套设固定在卷筒21一端并与第一带轮23相互配合的第二带轮24、以及套设在第一带轮23和第二带轮24上的皮带25,台板5中开设有腔孔51,放卷机构2还包括横向并可转动的连接在腔孔51上方且从前往后依次设置的第一传动辊29、第二传动辊26、第三传动辊27和第四传动辊28;冲压机构3包括横向设于台板5上方的顶板31、横向设于顶板31与台板5之间的第一动板33、固定在顶板31顶部的冲压气缸32、四个竖直穿插设置在第一动板33中并两两对称分布的第一圆柱34、固定在第一动板33底部的上模板314、横向设于台板5下方的底板37、横向设于底板37与台板5之间的第二动板39、四个竖直穿插设置在第二动板39中并两两对称分布的第二圆柱38、固定在底板37底部的升降电机35、横向设于升降电机35与底板37之间的升降条311、竖直穿插螺接在升降条311中的第一丝杆310、两个竖直穿插设置在底板37中的升降杆312、若干个竖直穿插设置在台板5中的升降柱313、以及横向固定在若干个升降柱313上端并位于台板5与上模板314之间的下模板36,冲压气缸32的伸缩端竖直向下穿过顶板31并固定在第一动板33上,每个第一圆柱34的上下两端分别固定在顶板31和台板5上;每个第二圆柱38的上下两端分别固定在台板5和底板37上,升降电

机35的转动轴竖直向上设置并同心固定在第一丝杆310的下端,第一丝杆310的上端可转动的连接在底板37上,每个升降杆312的上下两端分别固定在第二动板39和升降条311上,每个升降柱313的下端均固定在第二动板39上;切断机构4包括嵌设在台板5中的斜槽板41、活动连接在斜槽板41顶部开口处上方的第一底梁42、两个固定在第一底梁42顶部并可调节相互之间的间距且分别左右设置的气动手指44、活动穿插设置在台板5中并固定在第一底梁42上且位于斜槽板41一侧的牵引座47、横向穿插螺接在牵引座47中的第二丝杆46、固定在台板5底部并位于第二丝杆46后方的牵引电机45、固定在斜槽板41顶部开口处上方并位于第一底梁42前方的第二底梁49、横向设于第二底梁49上方的顶梁412、横向设于顶梁412与第二底梁49之间并分别上下分布的第一动梁411和第二动梁410、两个竖直穿插设置在第一动梁411与第二动梁410之间的第三圆柱419、固定在顶梁412顶部的第一切断气缸413、固定在第二底梁49底部的第二切断气缸415、固定在第一动梁411上的刀片414、以及固定在第二动梁410上并与刀片414相互配合的垫条417,每个气动手指44的两个夹爪均横向向前设置并分别上下分布,每个第三圆柱419的上下两端分别固定在顶梁412和第二底梁49上,第一切断气缸413的伸缩端竖直向下穿过顶梁412并固定在第一动梁411上,第二切断气缸415的伸缩端竖直向上穿过第二底梁49并固定在第二动梁410上,牵引电机45的转动轴横向并同心固定在第二丝杆46的后端,第二丝杆46的前端可转动的连接在台板5的底部。

[0019] 放卷机构2与冲压机构3之间还设有稳定机构6,稳定机构6包括固定在台板5顶部的几字型支架61、固定在几字型支架61顶部的托架62、固定在托架62顶部的稳定气缸64、以及横向设于几字型支架61与托架62之间的压板63,稳定气缸64的伸缩端竖直向下穿过托架62的顶部并固定在压板63上。

[0020] 冲压机构3与切断机构4之间还设有定位机构7,定位机构7包括活动连接在台板5上方的第三底梁71、固定在第三底梁71顶部的牵引块72、两个固定在牵引块72上并可调节相互之间的间距且分别左右设置的移动架73、两个分别横向固定在移动架73内侧的下撑板75、两个分别固定在两个移动架73上并分别位于两个下撑板75上方的定位气缸76、两个分别横向固定在两个定位气缸76伸缩端上并分别位于两个下撑板75上方的限位板77、以及固定在台板5顶部并位于第三底梁71前方的调节气缸74;两个定位气缸76的伸缩端均竖直向下设置,调节气缸74的伸缩端横向向后设置并固定在牵引块72上。

[0021] 定位机构7还包括横向固定在牵引块72顶部并介于两个下撑板75之间的底托板78、横向设于底托板78上方的浮动梁79、可转动的连接在浮动梁79底部并位于底托板78上方的压轮710、两个分别固定在浮动梁79两端的滑动座712、两个分别活动穿插设置在两个滑动座712中并均竖直分布的滑动杆713、以及两个分别套设在两个滑动杆713上并分别位于两个滑动座712下方的弹簧711,两个滑动杆713的下端均固定在牵引块72上。

[0022] 冲压机构3与稳定机构6之间还设有限位机构8,限位机构8包括横向固定在台板5顶部上方的基板81以及两个固定在基板81顶部并可调节相互之间间距的侧块82。

[0023] 第二传动辊26与第三传动辊27之间还设有刹车机构9,刹车机构9包括横向设于腔孔51上方的第一夹紧板91、两个固定在第一夹紧板91与台板5之间的加高块95、横向固定在第一夹紧板91上方的第二夹紧板92、以及两个固定在第一夹紧板91底部并左右对称设置的刹车气缸94,两个刹车气缸94的伸缩端均竖直向上穿过第一夹紧板91并均固定在第二夹紧板92上。

[0024] 第一夹紧板91的顶部还固定有两个左右对称设置的U型限位架93,两个U型限位架93的开口处均朝下设置,第二夹紧板92的两端分别穿插设置在两个U型限位架93中。

[0025] 每个气动手指44的两个夹爪上还均固定有一个相互对称设置的Z型夹板43。

[0026] 第二动梁410的后侧还固定有倾斜设置的斜坡板418,斜坡板418前高后低设置。

[0027] 使用方法:

[0028] 将待加工的薄膜卷绕在卷筒21上并将其端部向上穿过腔孔51且依次绕经第一传动辊29的下方以及第二传动辊26的上方,然后向后穿过第一夹紧板91与第二夹紧板92之间,再依次绕经第三传动辊27的下方以及第四传动辊28的上方,再穿过几字型支架61与压板63之间,再穿过两个侧块82之间并位于基板81的上方,再穿过上模板314与下模板36之间,再穿过底托板78与压轮710之间,再穿过刀片414与垫条417之间;然后启动牵引电机45以使其转动轴旋转,进而带动第二丝杆46在牵引座47中转动,从而依据螺旋连接的原理带动牵引座47向前移动,进而借助第一底梁42带动两个气动手指44均朝着切断机构4的方向移动,同时驱动每个气动手指44的两个夹爪相互分开以使薄膜的端部伸入到每个气动手指44的两个夹爪之间,随后驱动每个气动手指44的两个夹爪相互靠近以夹紧薄膜的端部。

[0029] 启动驱动电机22以使其转动轴旋转,进而借助第一带轮23、第二带轮24和皮带25带动卷筒21转动,从而慢慢放开卷绕起来的薄膜以适应进给;驱动冲压气缸32的伸缩端向外伸出以带动第一动板33沿四个第一圆柱34向下移动,进而带动上模板314向下移动,同时启动升降电机35以使其转动轴旋转,进而带动第一丝杆310在升降条311中旋转,从而依据螺旋连接的原理带动升降条311向上移动,进而借助两个升降杆312带动第二动板39向上移动,从而借助若干个升降柱313带动下模板36向上移动,进而使上模板314和下模板36分别压紧在薄膜的上下两侧表面,从而在薄膜的上下两侧表面上冲压成型出纹理;而在上述过程中,还必须驱动稳定机构6中的稳定气缸64的伸缩端向外伸出以带动压板63向下移动,进而将薄膜压紧在几字型支架61的顶部以防止薄膜移动,进而保证薄膜在压制纹理时发生移动。

[0030] 若需要调节薄膜的进给速度时,还可驱动刹车机构9中的两个固定刹车气缸94的伸缩端均向内收缩,进而带动第二夹紧板92向下移动以靠近第一夹紧板91,进而使通过第一夹紧板91与第二夹紧板92之间的薄膜的摩擦力增大,以此来起到减慢薄膜进给速度的作用。

[0031] 本实用新型仅需一台设备就能自动并依次完成薄膜的压纹和切断两种加工,进而使薄膜只需进行一次进料即可得到切断后的薄膜片料,从而简化了操作步骤以达到了省时省力的效果;而且借助稳定机构6、定位机构7、限位机构8和刹车机构9有效确保薄膜在压纹和切断时不会发生移位并保证压纹和切断位置的准确性,进而省去了较长时间的调试以大大方便了操作;此外,薄膜端部的固定和拉扯均自动完成,无需借助人工手动进行,进而提高了加工效率。

[0032] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,本领域的技术人员应当理解,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行同等替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本实用新型各实施例技术方案的精神与范围。

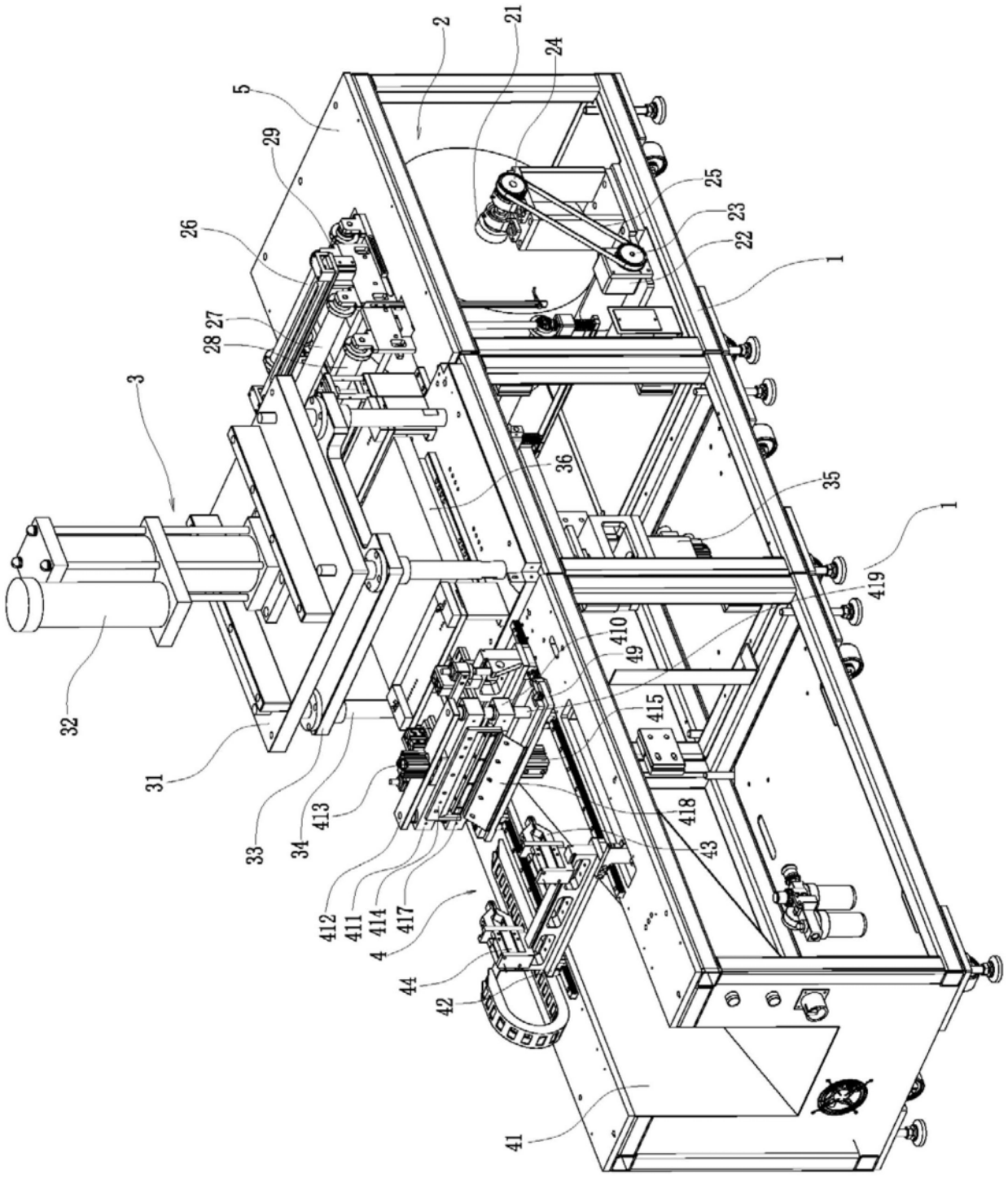

2
21
24
5
29
25
26
23
22
1
27
28
3
36
35
1
419
410
49
415
32
31
418
43
33
34
413
412
411
414
417
4
44
42
41

图1

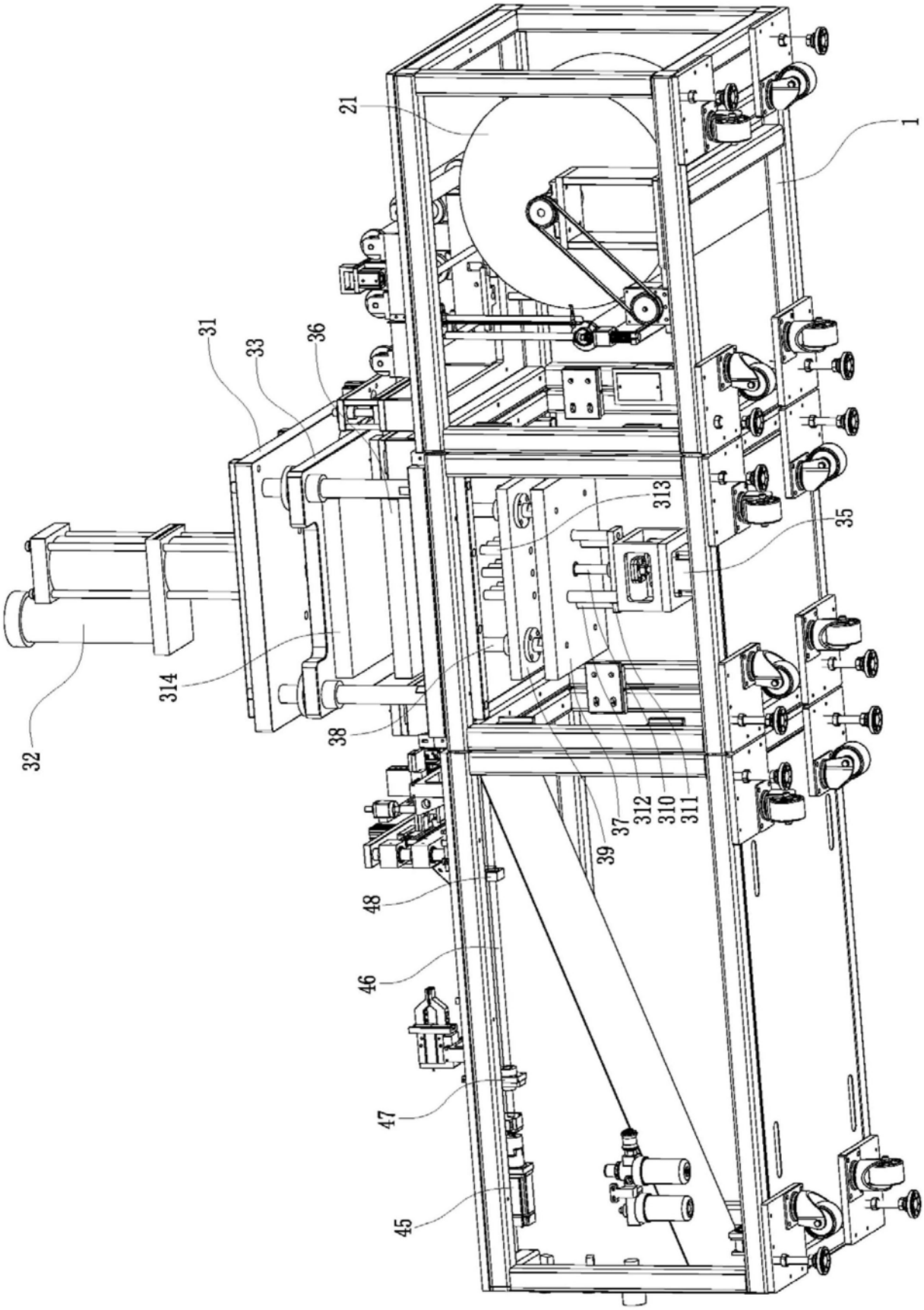


图2

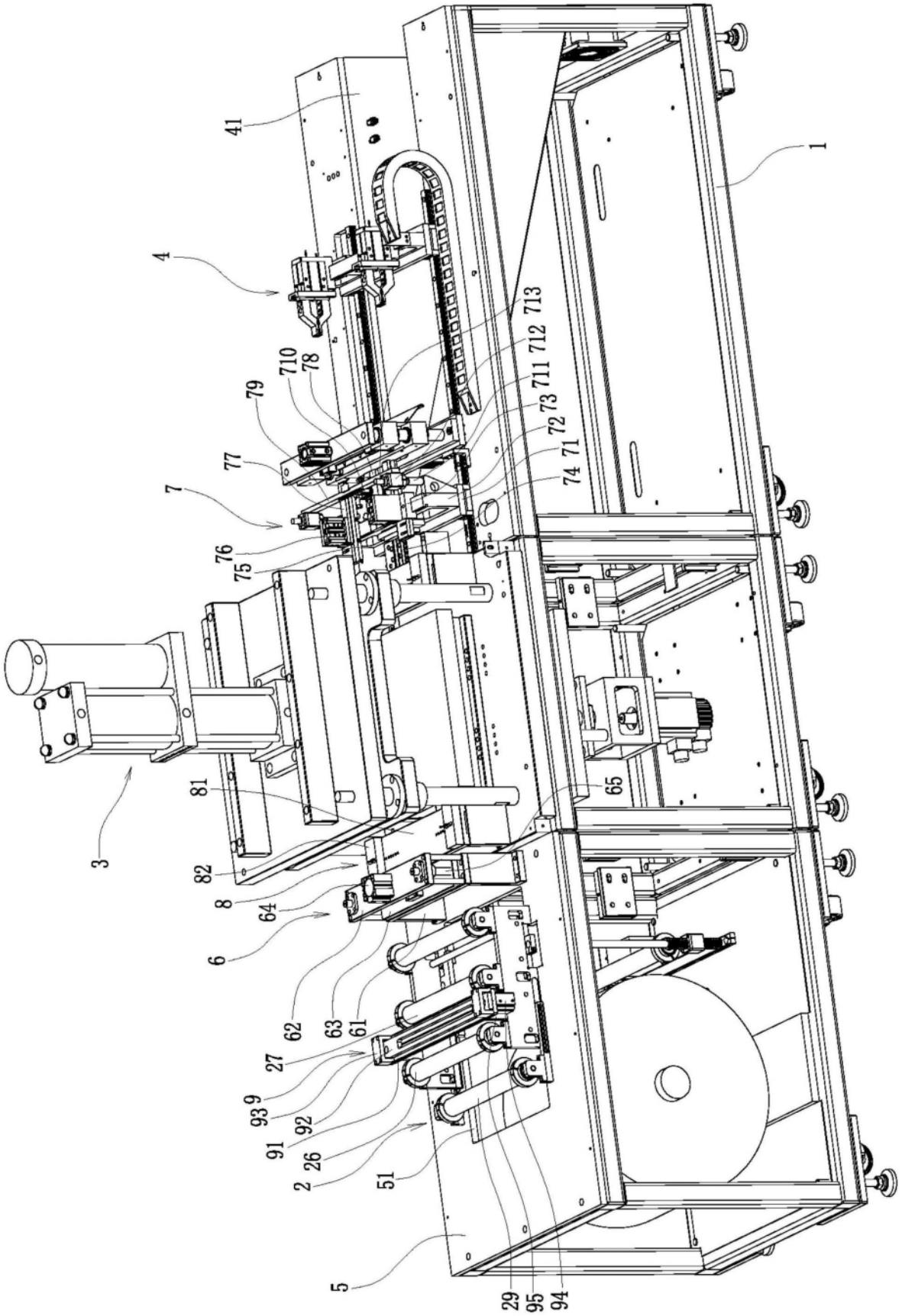

41
1
4
713
712
711
710
78
79
73
72
71
74
77
7
76
75
65
81
3
82
8
64
6
62
63
61
27
9
93
92
91
26
2
51
5
29
95
94

图3