



(21) 申请号 202020532297.7

(22) 申请日 2020.04.10

(73) 专利权人 安徽富印新材料有限公司

地址 246000 安徽省安庆市太湖县经济开发
区龙山东路南、高桥路西侧

(72) 发明人 杨远彪

(74) 专利代理机构 东莞市科凯伟成知识产权代
理有限公司 44627

代理人 贾培军

(51) Int.Cl.

B65H 35/06 (2006.01)

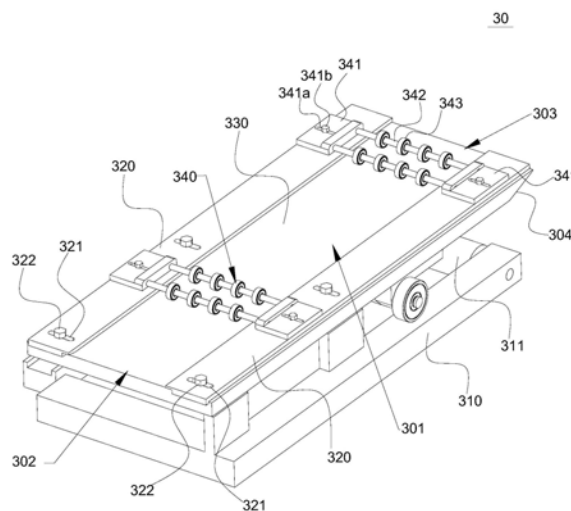
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 实用新型名称

薄膜切割台和薄膜切割装置

(57) 摘要

本实用新型属于薄膜切割设备技术领域,尤其涉及一种薄膜切割台和薄膜切割装置,包括切割板和两导向板;切割板的上端面对称安装有两导向板,且两导向板与切割板之间形成薄膜导向通道;两导向板的下端面在导向通道处均凹陷形成限位槽,且限位槽贯穿所述导向板的前后两端;所述限位槽的高度等于薄膜的厚度,两导向板的限位槽宽度和导向通道宽度等于薄膜的宽度;所述导向通道的上方还设有多个薄膜上限位机构,所述薄膜上限位机构通过抵接薄膜的上端面,来薄膜进行上限位;两所述限位槽对薄膜起到限位作用,保证薄膜平稳沿所述导向通道移动;同时,由于具有所述薄膜上限位机构,薄膜切割时不会向上拱起而保持平整状态,切割出来的薄膜尺寸精度高。



1. 薄膜切割台, 包括切割板和两导向板; 所述切割板的上端面对称安装有两所述导向板, 且两所述导向板与所述切割板之间形成薄膜导向通道; 其特征在于, 两所述导向板的下端面在所述导向通道处均凹陷形成限位槽, 且所述限位槽贯穿所述导向板的前后两端; 所述限位槽的高度等于薄膜的厚度, 两所述导向板的限位槽宽度和导向通道宽度等于薄膜的宽度; 所述导向通道的上方还设有多个薄膜上限位机构, 所述薄膜上限位机构通过抵接薄膜的上端面, 来薄膜进行上位。

2. 根据权利要求1所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述切割板的两端分别为薄膜输入端和薄膜输出端, 所述薄膜输出端的下侧设有倾斜平面。

3. 根据权利要求2所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述限位槽的首端设有由外至内渐缩的三角形薄膜入口。

4. 根据权利要求3所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述导向板上贯穿设有多个第一腰形槽, 且所述第一腰形槽与薄膜的输送方向垂直设置; 第一螺丝的螺杆活动穿过所述第一腰形槽与所述切割板螺纹连接。

5. 根据权利要求4所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述薄膜上限位机构包括两上限位安装座、两连接轴和多个限位直线轴承; 所述限位安装座分别安装在两所述导向板的上端, 两所述上限位安装座之间水平安装有两所述连接轴, 两所述连接轴上均安装有多个限位直线轴承, 且所述限位直线轴承与所述切割板上端面的距离等于薄膜的厚度。

6. 根据权利要求5所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述上限位安装座上贯穿设有多个第三腰形槽, 且所述第三腰形槽与薄膜的输送方向垂直设置; 第三螺丝的螺杆活动穿过所述第三腰形槽与所述导向板螺纹连接。

7. 根据权利要求6所述的薄膜切割台, 其特征在于: 所述导向板的首端向下竖直延伸出一定位部, 所述定位部的内侧与所述切割板的薄膜输入端侧壁抵接。

8. 薄膜切割装置, 其特征在于, 包括机架、放卷机构、第一切割机构、第二切割机构、导向辊、收卷辊、收余料辊、驱动机构和权利要求1-7任意一项所述的薄膜切割台; 所述导向辊、所述薄膜切割台和所述第二切割机构依次安装于所述机架, 且所述第二切割机构贴近所述切割板的末端; 所述导向辊上方的所述机架上安装有所述放卷机构, 所述切割板上方的所述机架上安装有所述第一切割机构, 且所述第一切割机构与所述第二切割机构的切割轨迹一致; 所述薄膜切割台下方的所述机架上安装有所述收卷辊的下侧、所述收余料辊和所述驱动机构; 放置于所述放卷机构上的薄膜卷依次绕过所述导向辊、所述切割板的上端面和所述切割板的下侧连接于所述收卷辊和所述收余料辊, 所述驱动机构驱动所述收卷辊和所述收余料辊转动带动薄膜卷输送, 所述第一切割机构和所述第二切割机构分别对薄膜进行一次切割和二次切割。

9. 根据权利要求8所述的薄膜切割装置, 其特征在于: 所述第一切割机构包括第一安装块、第一气缸、第一安装座和两第一切割刀; 所述第一安装块安装于所述机架上, 所述第一气缸竖直安装于所述第一安装块, 所述第一安装座安装于所述第一气缸的驱动杆; 两所述第一切割刀对称安装于所述第一安装座下端, 所述第一气缸驱动两所述第一切割刀紧贴所述导向通道处的所述切割板的上端面。

10. 根据权利要求9所述的薄膜切割装置, 其特征在于: 所述第二切割机构包括第二安装块、第二气缸、第二安装座和两第二切割刀; 所述第二安装块安装于所述机架上, 所述第

二气缸水平安装于所述第二安装块,所述第二安装座安装于所述第二气缸的驱动杆;两所述第二切割刀对称安装于所述第二安装座下端,所述第二气缸驱动两所述第二切割刀紧贴所述切割板的末端。

薄膜切割台和薄膜切割装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于薄膜切割设备技术领域,尤其涉及一种薄膜切割台和薄膜切割装置。

背景技术

[0002] 现有薄膜生产加工中,一般是先将薄膜统一收卷至辊筒上,而刚生产下来的薄膜的长度和宽度都较大,而实际使用薄膜的长度都具有标准,因此为了满足薄膜的销售,需要将薄膜重新进行切割收卷,使得薄膜收卷至收卷筒上,以满足客户的使用需求。现有的薄膜切割设备的切割台包括切割板和设置于切割板上的两导向板,薄膜适配限位于两所述导向板之间,使薄膜沿导向板定位输送。但是,两导向板只能对薄膜左右两侧进行限位,而薄膜的上端面缺少限位,在薄膜切割设备的切割刀对切割板上的薄膜进行切割时,切割刀的切割力的作用下,薄膜容易向上轻微拱起,造成薄膜被切割时未处于平整状态,导致切割出来的薄膜尺寸误差大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种薄膜切割台,旨在解决现有技术中切割台的两导向板只能对薄膜左右两侧进行限位,而薄膜的上端面缺少限位,切割刀对切割板上的薄膜进行切割时,在切割刀的切割力的作用下,薄膜容易向上轻微拱起,造成薄膜被切割时未处于平整状态,导致切割出来的薄膜尺寸误差大的技术问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型实施例提供的一种薄膜切割台,包括切割板和两导向板;所述切割板的上端面对称安装有两所述导向板,且两所述导向板与所述切割板之间形成薄膜导向通道;其特征在于,两所述导向板的下端面在所述导向通道处均凹陷形成限位槽,且所述限位槽贯穿所述导向板的前后两端;所述限位槽的高度等于薄膜的厚度,两所述导向板的限位槽宽度和导向通道宽度等于薄膜的宽度;所述导向通道的上方还设有多个薄膜上限位机构,所述薄膜上限位机构通过抵接薄膜的上端面,来薄膜进行上限位。

[0005] 可选地,所述切割板的两端分别为薄膜输入端和薄膜输出端,所述薄膜输出端的下侧设有倾斜平面。

[0006] 可选地,所述限位槽的首端设有由外至内渐缩的三角形薄膜入口。

[0007] 可选地,所述导向板上贯穿设有多个第一腰形槽,且所述第一腰形槽与薄膜的输送方向垂直设置;第一螺丝的螺杆活动穿过所述第一腰形槽与所述切割板螺纹连接。

[0008] 可选地,所述薄膜上限位机构包括两上限位安装座、两连接轴和多个限位直线轴承;所述限位安装座分别安装在两所述导向板的上端,两所述上限位安装座之间水平安装有两所述连接轴,两所述连接轴上均安装有多个限位直线轴承,且所述限位直线轴承与所述切割板上端面的距离等于薄膜的厚度。

[0009] 可选地,所述上限位安装座上贯穿设有多个第三腰形槽,且所述第三腰形槽与薄膜的输送方向垂直设置;第三螺丝的螺杆活动穿过所述第三腰形槽与所述导向板螺纹连

接。

[0010] 可选地,所述导向板的首端向下竖直延伸出一定位部,所述定位部的内侧与所述切割板的薄膜输入端侧壁抵接。

[0011] 薄膜切割装置,包括机架、放卷机构、第一切割机构、第二切割机构、导向辊、收卷辊、收余料辊、驱动机构和上述的薄膜切割台;所述导向辊、所述薄膜切割台和所述第二切割机构依次安装于所述机架,且所述第二切割机构贴近所述切割板的末端;所述导向辊上方的所述机架上安装有所述放卷机构,所述切割板上方的所述机架上安装有所述第一切割机构,且所述第一切割机构与所述第二切割机构的切割轨迹一致;所述薄膜切割台下方的所述机架上安装有所述收卷辊的下侧、所述收余料辊和所述驱动机构;放置于所述放卷机构上的薄膜卷依次绕过所述导向辊、所述切割板的上端面 and 所述切割板的下侧连接于所述收卷辊和所述收余料辊,所述驱动机构驱动所述收卷辊和所述收余料辊转动带动薄膜卷输送,所述第一切割机构和所述第二切割机构分别对薄膜进行一次切割和二次切割。

[0012] 可选地,所述第一切割机构包括第一安装块、第一气缸、第一安装座和两第一切割刀;所述第一安装块安装于所述机架上,所述第一气缸竖直安装于所述第一安装块,所述第一安装座安装于所述第一气缸的驱动杆;两所述第一切割刀对称安装于所述第一安装座下端,所述第一气缸驱动两所述第一切割刀紧贴所述导向通道处的所述切割板的上端面。

[0013] 可选地,所述第二切割机构包括第二安装块、第二气缸、第二安装座和两第二切割刀;所述第二安装块安装于所述机架上,所述第二气缸水平安装于所述第二安装块,所述第二安装座安装于所述第二气缸的驱动杆;两所述第二切割刀对称安装于所述第二安装座下端,所述第二气缸驱动两所述第二切割刀紧贴所述切割板的末端

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的薄膜切割台和薄膜切割装置具有如下技术效果:

[0015] 1、两所述导向板的下端面在所述导向通道处均凹陷形成限位槽,且所述限位槽贯穿所述导向板的前后两端;所述限位槽的高度等于薄膜的厚度,两所述导向板的限位槽宽度和导向通道宽度等于薄膜的宽度。薄膜的左右两侧适配容置于两所述限位槽,两所述限位槽对薄膜起到限位作用,保证薄膜平稳沿所述导向通道移动。同时,所述导向通道的上方还设有多个薄膜上限位机构,所述薄膜上限位机构通过抵接薄膜的上端面,来薄膜进行上限位,即使在切割刀的切割力的作用下,由于具有所述薄膜上限位机构,薄膜切割时不会向上拱起而保持平整状态,切割出来的薄膜尺寸精度高。

[0016] 2、放置于所述放卷机构上的薄膜卷依次绕过所述导向辊、所述切割板的上端面 and 所述切割板的下侧连接于所述收卷辊和所述收余料辊,所述驱动机构驱动所述收卷辊和所述收余料辊转动带动薄膜卷输送,所述第一切割机构和所述第二切割机构分别对薄膜进行一次切割和二次切割,由于灰尘会附着于薄膜或切割刀上,或切割刀磨损,在第一切割机构的切割刀偶尔出现没能将薄膜完全切断时,没被完全切断的薄膜经过所述第二切割机构时,会被所述第二切割机构的切割刀二次切割,使薄膜完全被切断,顺利完成切割并收卷。因此,本实用新型的薄膜切割装置能有效解决现有薄膜没被完全切断的状态下,薄膜在收卷的拉动下,会被强行扯断,导致薄膜变形,而形成不良品。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为本实用新型的薄膜切割台的结构示意图。

[0019] 图2为本实用新型的薄膜切割台的导向板结构示意图。

[0020] 图3为本实用新型的薄膜切割装置的结构示意图。

[0021] 图4为本实用新型的薄膜切割装置的分解示意图。

[0022] 图5为本实用新型的薄膜切割装置的局部示意图。

[0023] 图6为本实用新型的薄膜切割装置的第一切割机构的分解示意图。

[0024] 其中,图中各附图标记:

[0025] 机架100,放卷机构200,放卷支架210,放卷轴220,引导杆230,引导辊240,薄膜卷250,切割板300,上端面301,薄膜输入端302,薄膜输出端303,倾斜平面304,连接座310,第二导向辊311,导向板320,第一腰形槽321,第一螺丝322,限位槽323,三角形薄膜入口324,定位部325,导向通道330,薄膜上限位机构340,上限位安装座341,第三腰形槽341a,第三螺丝341b,连接轴342,限位直线轴承343,第一切割机构400,第一安装块410,第一气缸420,第一安装座430,第二腰形槽431,第二螺丝432,倒“T”型槽433,第一切割刀440,倒“T”型连接部441,第二切割机构500,第二安装块510,第二气缸520,第二安装座530,第二切割刀540,导向辊600,收卷辊700,定位块710,螺纹孔711,收卷盘720,收余料辊800,驱动机构900,驱动电机910,齿轮箱920。

具体实施方式

[0026] 下面详细描述本实用新型的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本实用新型的实施例,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0027] 在本实用新型实施例的描述中,需要理解的是,术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型实施例和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0028] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型实施例的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0029] 在本实用新型实施例中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以

是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型实施例中的具体含义。

[0030] 在本实用新型中,参照图1和图2,提供一种薄膜切割台30,包括切割板300和两导向板320。所述切割板300的上端面301为水平面,所述切割板300的上端面301对称安装有两所述导向板320,且两所述导向板320与所述切割板300之间形成薄膜导向通道330。

[0031] 参照图1和图2,两所述导向板320的下端面在所述导向通道330处均凹陷形成限位槽323,且所述限位槽323贯穿所述导向板320的前后两端。所述限位槽323的高度等于薄膜的厚度,两所述导向板320的限位槽323宽度和导向通道宽度等于薄膜的宽度,以使薄膜的左右两端适配容置于两所述限位槽323内。两所述限位槽323对薄膜起到限位作用,保证薄膜平稳沿所述导向通道330移动。所述导向通道330的上方还设有多个薄膜上限位机构340,所述薄膜上限位机构340通过抵接薄膜的上端面,来薄膜进行上限位。同时,在切割刀的切割力的作用下,由于具有所述薄膜上限位机构340,薄膜被切割时不会向上拱起而保持平整状态,切割出来的薄膜尺寸精度高。

[0032] 参照图1和图2,所述切割板300的两端分别为薄膜输入端302和薄膜输出端303,所述薄膜输出端303的下侧设有倾斜平面304。所述切割板300的下端设有一连接座310,所述连接座310在所述倾斜平面304的下方设有一第二导向辊311,薄膜沿所述切割板300的上端面绕过所述切割板300的薄膜输出端303,再绕过所述第二导向辊311的上侧。所述第二导向辊311使薄膜紧贴所述切割板300的上端面301和所述倾斜平面304。

[0033] 参照图1和图2,所述限位槽323的首端设有由外至内渐缩的三角形薄膜入口324,便于薄膜从所述三角形薄膜入口324处进入所述限位槽323内,起到引导作用。

[0034] 参照图1和图2,所述导向板320上贯穿设有多个第一腰形槽321,且所述第一腰形槽321与薄膜卷的输送方向垂直设置。第一螺丝322的螺杆活动穿过所述第一腰形槽321与所述切割板300螺纹连接。所述第一腰形槽321具有调节作用,松开所述第一螺丝322即可移动两所述导向板320,调节两所述导向板320之间的距离,以适配宽度不同的薄膜。调节完成时,锁紧所述第一螺丝322,即可将所述导向板320固定于所述切割板300上。

[0035] 参照图1和图2,所述薄膜上限位机构340设置为两个,两个所述薄膜上限位机构340分别靠近所述切割板300的中部和所述切割板300的薄膜输出端。所述切割板300的切割区域为两所述薄膜上限位机构340之间区域。

[0036] 参照图1和图2,所述薄膜上限位机构340包括两上限位安装座341、两连接轴342和多个限位直线轴承343。所述限位安装座341分别安装在两所述导向板320的上端,两所述上限位安装座341之间水平安装有两所述连接轴342,两所述连接轴342上均安装有多个限位直线轴承343,且所述限位直线轴承343与所述切割板300上端面301的距离等于薄膜的厚度,以使所述限位直线轴承343刚好抵压薄膜的上端面。在切割刀的切割力的作用下,所述限位直线轴承343会抵压薄膜的上端面而起到上限位作用,防止薄膜被切割时向上拱起,确保薄膜处于平整状态。

[0037] 参照图1和图2,所述上限位安装座341上贯穿设有多个第三腰形槽341a,且所述第三腰形槽341a与薄膜的输送方向垂直设置。第三螺丝341b的螺杆活动穿过所述第三腰形槽341a与所述导向板320螺纹连接。所述上限位安装座341的位置调节原理与所述导向板320的位置调节原理一致,且所述上限位安装座341跟随所述导向板320的调节而调节。

[0038] 参照图1和图2,所述导向板320的首端向下竖直延伸出一定位部325,所述定位部325的内侧与所述切割板300的薄膜输入端侧壁抵接,起到定位作用,确保所述导向板320沿所述第一腰形槽321正向调节。

[0039] 薄膜切割装置,参照图3-图6,包括机架100、放卷机构200、第一切割机构400、第二切割机构500、导向辊600、收卷辊700、收余料辊800、驱动机构900和上述的薄膜切割台300。

[0040] 参照图3和图4,所述导向辊600、所述薄膜切割台30和所述第二切割机构500依次安装于所述机架100,且所述第二切割机构500贴近所述切割板300的末端。所述导向辊600水平转动连接于所述机架100,所述导向辊600上方的所述机架100上安装有所述放卷机构200,所述切割板300上方的所述机架100上安装有所述第一切割机构400,所述第一切割机构400位于两所述薄膜上限位机构340之间,且所述第一切割机构400与所述第二切割机构500的切割轨迹一致,确保所述第一切割机构400和所述第二切割机构500切割薄膜的位置一致。所述薄膜切割台30下方的所述机架100上安装有所述收卷辊700、所述收余料辊800和所述驱动机构900,所述收卷辊700和所述收余料辊800均水平转动连接于所述机架100,且所述驱动机构900驱动所述收卷辊700和所述收余料辊800转动。放置于所述放卷机构200上的薄膜卷依次绕过所述导向辊600的下侧、所述切割板300的上端面301以及所述切割板300的下侧连接于所述收卷辊700和所述收余料辊800,所述驱动机构900驱动所述收卷辊700和所述收余料辊800转动带动薄膜卷输送,所述第一切割机构400和所述第二切割机构500分别对薄膜进行一次切割和二次切割。在平常的环境中,由于灰尘会附着于薄膜或切割刀上,或切割刀磨损,在第一切割机构400的切割刀偶尔出现没能将薄膜完全切断时,没被完全切断的薄膜经过所述第二切割机构500时,会被所述第二切割机构500的切割刀二次切割,使薄膜完全被切断,顺利完成切割并收卷。因此,本实用新型所述的薄膜切割装置能有效解决现有薄膜没被完全切断的状态下,薄膜在收卷的拉动下,会被强行扯断,导致薄膜变形,而形成不良品。

[0041] 其中,参照图5和图6,所述第一切割机构400包括第一安装块410、第一气缸420、第一安装座430和两第一切割刀440。所述第一安装块410安装于所述机架100上,所述第一气缸420竖直安装于所述第一安装块410,所述第一安装座430安装于所述第一气缸420的驱动杆。两所述第一切割刀440对称安装于所述第一安装座430下端,所述第一气缸420驱动两所述第一切割刀440紧贴所述切割板300的上端面301。在所述薄膜沿所述切割板300输送时,所述第一切割刀440对切割板300上的薄膜进行切割,实现薄膜切割。

[0042] 进一步地,参照图5和图6,所述第一安装座430上贯穿设有一对第二腰形槽431,每两第二螺丝432的螺杆分别活动穿过两所述第二腰形槽431与一所述第一切割刀440的上端螺纹连接。所述第二腰形槽431具有调节作用,松开所述第二螺丝432即可移动两所述第一切割刀440,调节两所述第一切割刀440之间的距离,以两所述第一切割刀440能切割不同尺寸宽度的薄膜。调节完成时,锁紧所述第二螺丝432,即可将所述第一切割刀440固定于所述第一安装座430上。

[0043] 更进一步地,参照图5和图6,所述第一安装座430的下端面挖设有一倒“T”型槽433,且所述倒“T”型槽433贯穿所述第一安装座430的左右两端。所述第一切割刀440的上端延伸出一倒“T”型连接部441,所述倒“T”型连接部441适配滑动连接于所述倒“T”型槽433,方便调节所述第一切割刀440的位置以及方便所述切割刀440定位安装。

[0044] 其中,参照图5,所述第二切割机构500包括第二安装块510、第二气缸520、第二安装座530和两第二切割刀540。所述第二安装块510安装于所述机架100上,所述第二气缸520水平安装于所述第二安装块510,所述第二安装座530安装于所述第二气缸520缸的驱动杆。两所述第二切割刀540对称安装于所述第二安装座530下端,所述第二气缸520驱动两所述第二切割刀540紧贴所述切割板300的末端,以使两所述第二切割刀540能所述切割板300末端出未被完全切断的薄膜进行二次切割,使薄膜被完全切断。两所述第二切割刀540分别与两所述第一切割刀440一一对应。具体地,所述第二切割机构500的结构与所述第一切割机构400的结构基本一致,不同在于所述第一切割机构400竖直设置,所述第二切割机构500水平设置。

[0045] 参照图3和图4,所述放卷机构200包括放卷支架210、放卷轴220、引导杆230和引导辊240。所述放卷支架210安装于所述机架100上端,所述放卷轴220的水平转动连接于所述放卷支架210,薄膜卷250放置于所述放卷轴220上。所述引导杆230的下端安装于所述放卷支架210,所述引导杆230的上端转动连接有所述引导辊240,且所述引导辊240与所述放卷轴220平行设置。薄膜卷的薄膜依次绕过所述引导辊600的上侧、所述导向辊600的下侧、所述切割板300的上端面301以及所述切割板300的下侧连接于所述收卷辊700和所述收余料辊800。

[0046] 参照图3和图4,所述收卷辊700的一端转动连接于所述机架100,且所述收卷辊700水平设置。所述收卷辊700上活动套接有两定位块710,收卷盘720适配放置于两所述定位块710之间。每一所述定位块710上贯穿设有螺纹孔711。紧固螺丝螺纹连接所述螺纹孔711,且所述紧固螺丝的螺杆抵接所述收卷辊700。设置两所述定位块710,对所述收卷盘720进行固定定位,同时方便装上或取下所述收卷盘720。说明如下,松开所述紧固螺丝,即可将外侧的所述定位块710从所述收卷辊700上取下,此时可将收卷满薄膜的收卷盘720从所述收卷辊上取下,将空的收卷盘720装于所述收卷辊700上,再将所述定位块710套接于所述收卷辊700,并锁紧所述紧固螺丝。

[0047] 参照图3和图4,所述驱动机构900包括安装于所述机架100上的驱动电机910和齿轮箱920。所述驱动电机910通过所述齿轮箱920与所述收卷辊700和所述收余料辊800连接,以使所述驱动电机910驱动所述收卷辊700和所述收余料辊800转动。其中,所述齿轮箱920为成熟的现有技术,所述驱动电机910与所述齿轮箱920的输入端连接,所述齿轮箱920的两输出端分别所述收卷辊700和所述收余料辊800连接。

[0048] 其中,所述薄膜切割装置包括有电控装置(图未示出),所述第一切割机构400、所述第二切割机构500和所述驱动机构900均与所述电控装置电性连接。本实施例中,所述电控装置可以根据实际生产需要采用PLC或者集成芯片来设置,由于所述电控装置属于现有技术中技术成型且成熟的技术,故对于所述电控装置如何控制所述薄膜切割装置工作理应为本领域技术人员熟知并能够掌握,故本实用新型在此对其控制原理便不再赘述。

[0049] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明,不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,其架构形式能够灵活多变,可以派生系列产品。只是做出若干简单推演或替换,都应当视为属于本实用新型由所提交的权利要求书确定的专利保护范围。

30

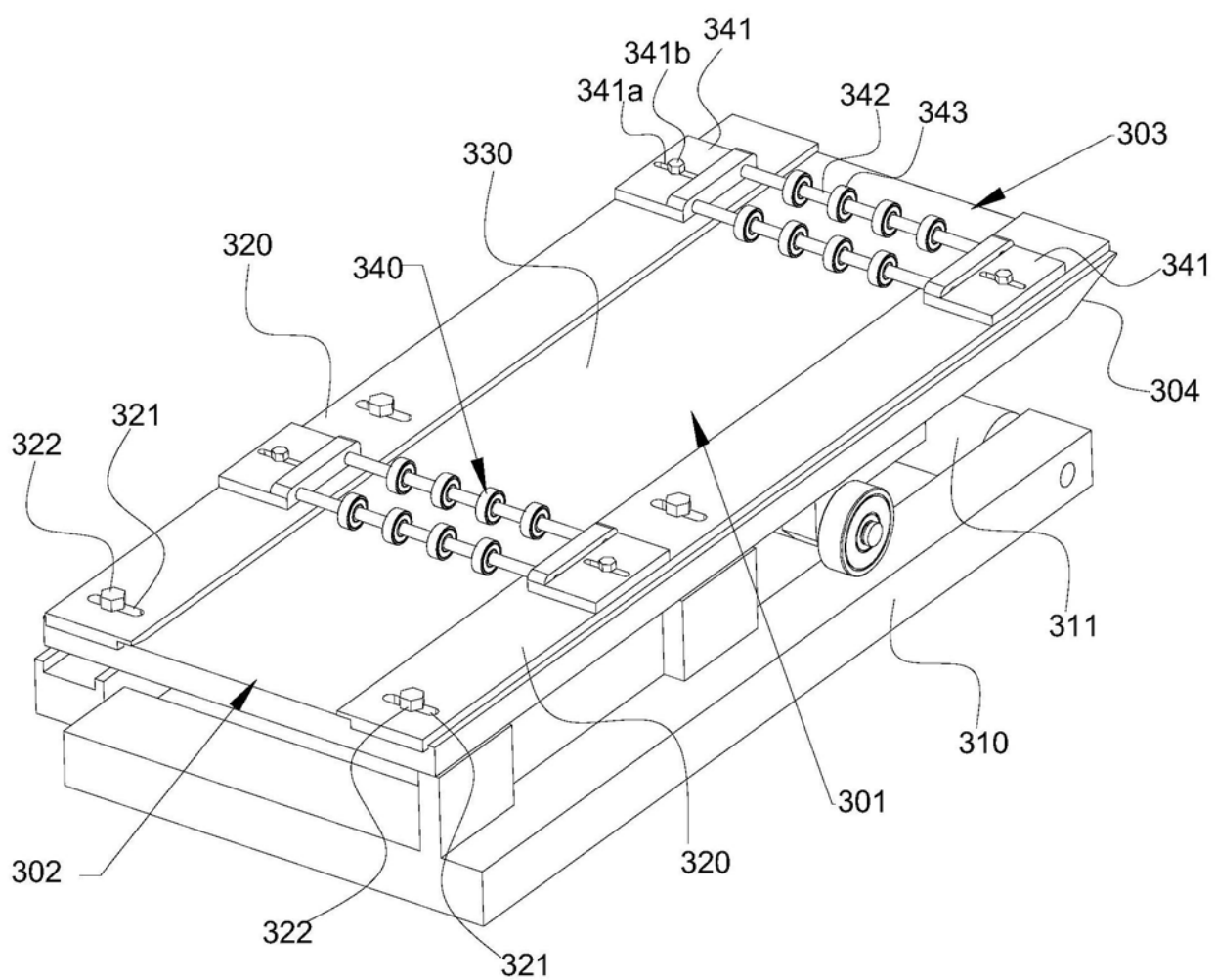


图1

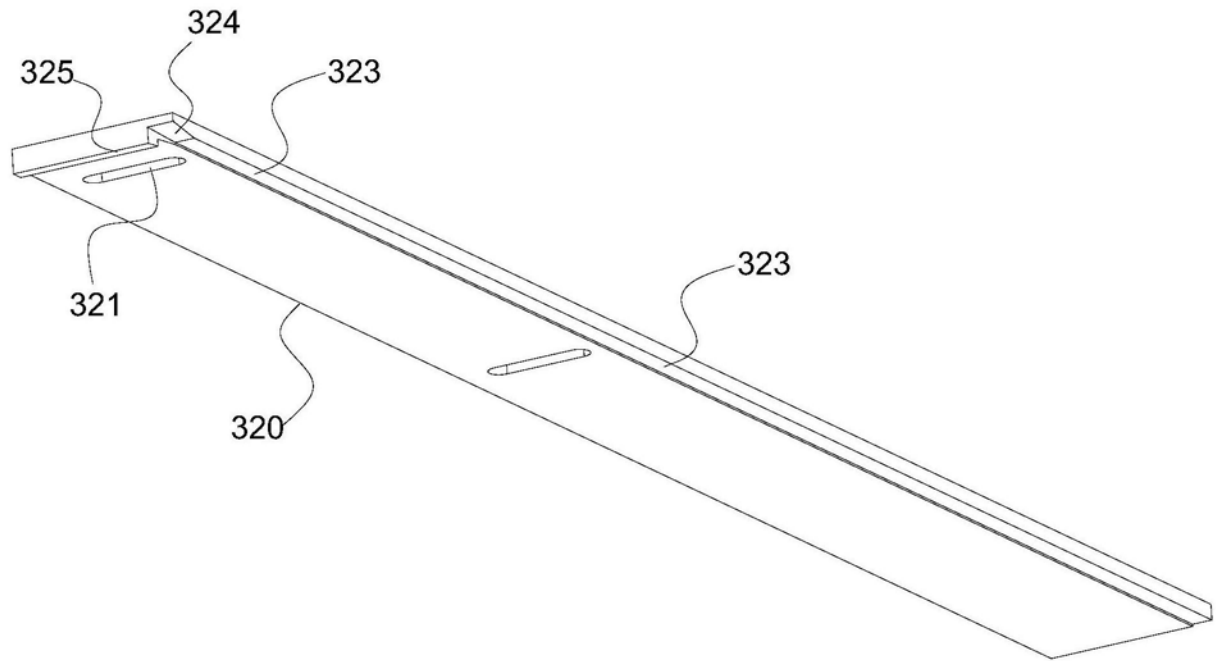


图2

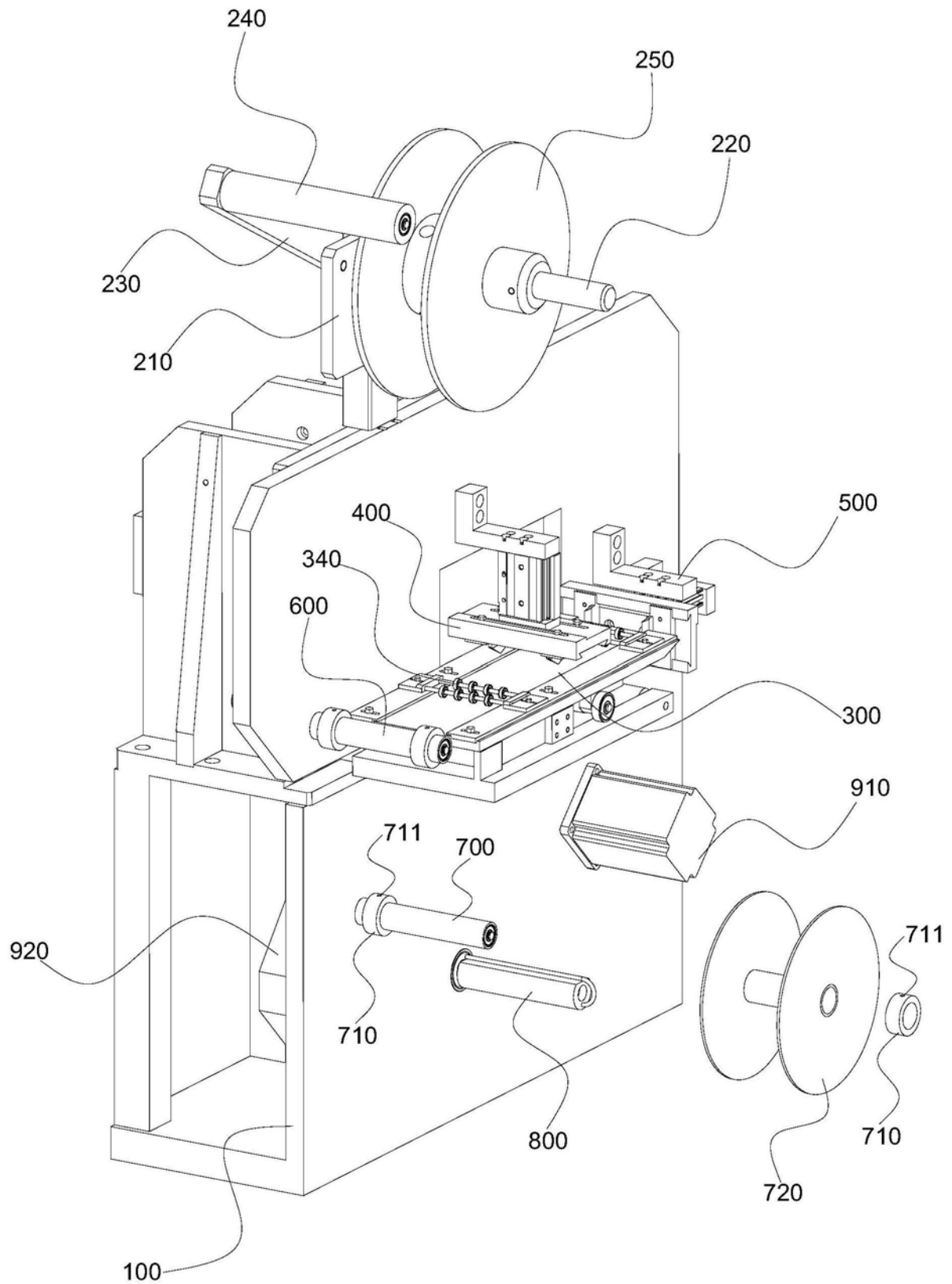


图4

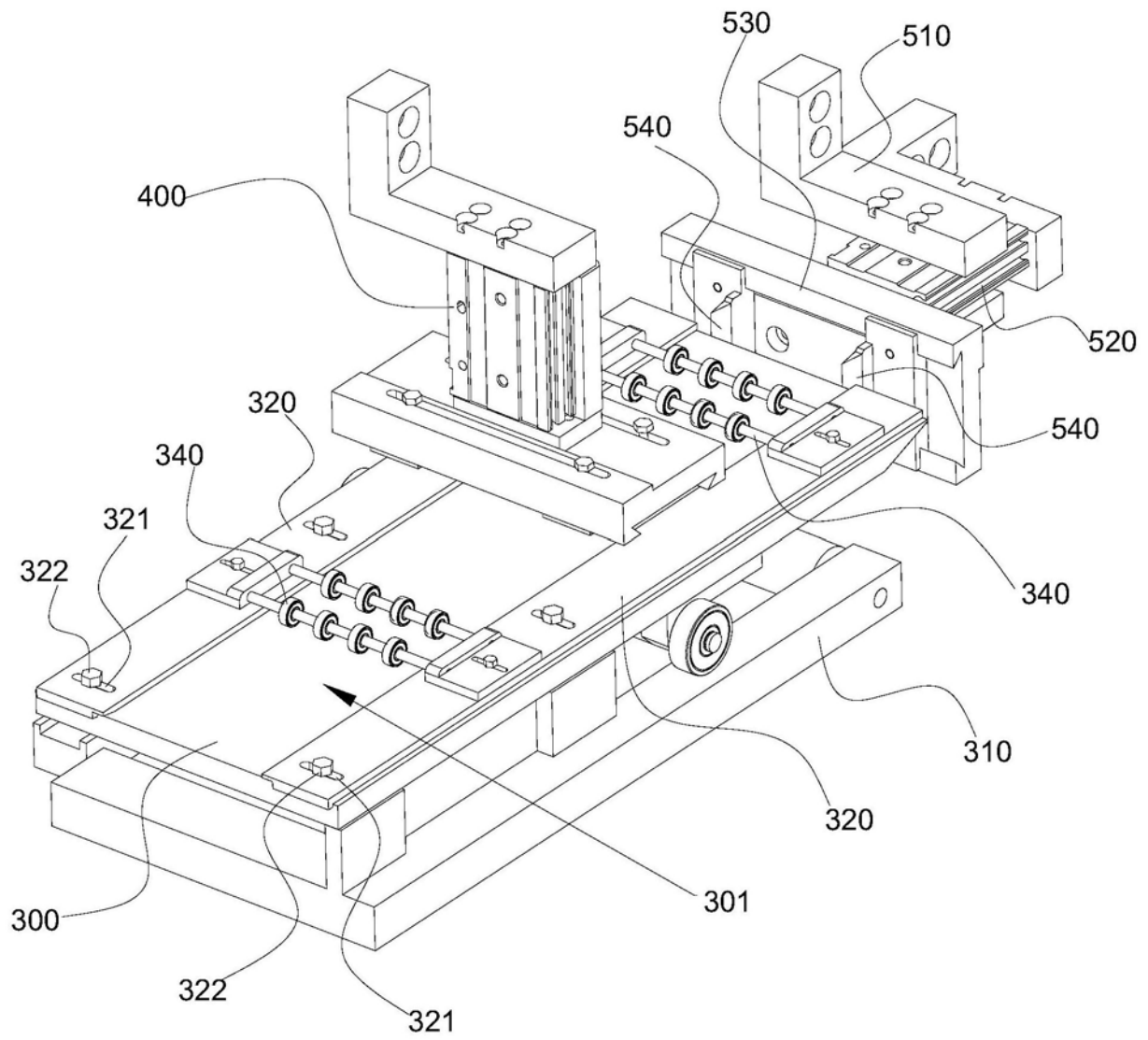


图5

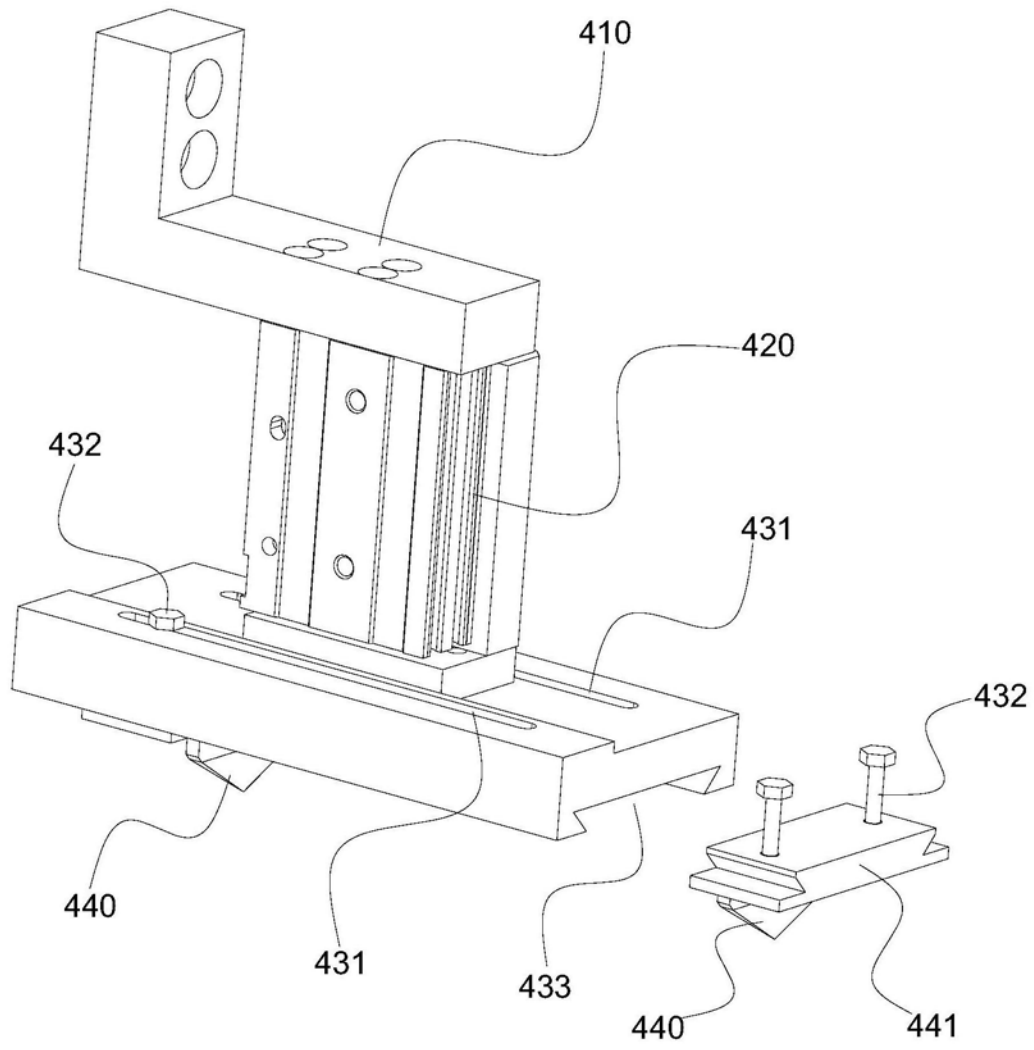


图6