



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203752244 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 06

(21) 申请号 201320883577. 2

(22) 申请日 2013. 12. 30

(73) 专利权人 上海景奕电子科技有限公司

地址 201108 上海市闵行区光华路 888 号 13
幢 4 楼

(72) 发明人 杜月华 黄露茜

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 蒋亮珠

(51) Int. Cl.

B26F 1/38 (2006. 01)

B26F 1/44 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

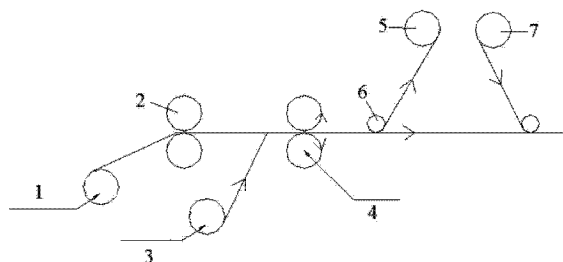
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

加工纸质底材模切件的一字刀模切系统

(57) 摘要

本实用新型涉及加工纸质底材模切件的一字刀模切系统,在纸质底材模切件的模切工艺之前增加一字刀工艺,所述的一字刀工艺是将单面胶的胶面贴在离型膜的离型面上,采用一字刀模具冲切,将离型膜中间切出一条与模切件主材等宽槽,并将该槽中的离型膜排废后,将主材贴在所述槽的单面胶上,进入下一步模切工艺中。与现有技术相比,本实用新型具有方便、快捷、高效等优点。



1. 加工纸质底材模切件的一字刀模切系统,其特征在于,包括依次设置的离型膜放卷辊、对辊、单面胶放卷辊,一字刀模具,离型膜废料收卷辊。

2. 根据权利要求1所述的加工纸质底材模切件的一字刀模切系统,其特征在于,所述的一字刀模具包括上模和下模,所述的下模的上表面呈方形平面状,在其两侧设有一字刀槽,两条一字刀槽间的间距与主材的宽度相等,所述的上模的下表面设有与所述一字刀槽对应的刀头。

3. 根据权利要求1所述的加工纸质底材模切件的一字刀模切系统,其特征在于,所述的一字刀模具后还设有导向辊。

加工纸质底材模切件的一字刀模切系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模切件的加工工艺,尤其是涉及一种加工纸质底材模切件的一字刀模切系统。

背景技术

[0002] 手机、各类数码产品及汽车电子设备为满足各种功能需要、实现各类工艺要求,需贴覆导电橡胶、保护膜、胶带、双面胶带、保护泡棉等多种膜切件。模切件的制造一般是采用套冲工艺,将主材压合在底材上,然后在模具中冲压呈需要的形状,在将底材和加工后的废料去除,即可得到产品。在排除底材和加工废料时,一般主材冲压成型后,在后续工序中将底材在收卷辊上收卷,将加工废料贴上单面胶,通过单面胶将废料粘住然后收卷在排废辊上。底纸质量是影响模切质量的关键,底纸厚度、平整度、纤维结构和强度直接影响模切质量。然而有些产品,因为材料的因素,比如:纸质的底材不易当套冲底纸;主材太昂贵,做套冲底纸成本太高等等,无法采用套冲工艺去做,只能采用传统工艺方法去做,利用手工排废,这样人工费用不仅增高,而且耗时太长,产能明显降低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了克服上述现有技术存在的缺陷而提供一种方便快捷高效的加工纸质底材模切件的一字刀模切系统。

[0004] 本实用新型的目的可以通过以下技术方案来实现:加工纸质底材模切件的一字刀模切系统,在纸质底材模切件的模切工艺之前增加一字刀工艺,其特征在于,所述的一字刀工艺是将单面胶的胶面贴在离型膜的离型面上,采用一字刀模具冲切,将离型膜中间切出一条与模切件主材等宽槽,并将该槽中的离型膜排废后,将主材贴在所述槽的单面胶上,进入下一步模切工艺中。

[0005] 所述的一字刀工艺采用的装置包括离型膜放卷辊、对辊、单面胶放卷辊,一字刀模具,离型膜废料收卷辊,所述的离型膜放卷辊放卷的离型膜经对辊挤压后,将单面胶放卷辊放卷的单面胶贴到离型膜的离型面上,再进入一字刀模具进行模切,模切后,将中间的离型膜通过离型膜废料收卷辊收卷,然后经过主材放卷辊,将主材贴上。

[0006] 所述的一字刀模具包括上模和下模,所述的下模的上表面呈方形平面状,在其两侧设有一字刀槽,两条一字刀槽间的间距与主材的宽度相等,所述的上模的下表面设有与所述一字刀槽对应的刀头,贴有单面胶的离型膜经过一字刀模具,离型膜两侧沿一字刀槽处被切断,单面胶保留,形成与主材宽度相等的槽,进入下一工序后,主材正好贴在该槽中。

[0007] 所述的一字刀模具后还设有导向辊,经一字刀模具模切后的离型膜废料经导向辊导向后由离型膜废料收卷辊收卷。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型在常规的纸质底材模切件的模切工艺前,增加一字刀模切工艺,增加两种辅材:单面胶、离型膜(离型膜比单面胶宽);将单面胶的胶面居中贴在离型膜的离型面上,用一字刀模切后(切到离型膜断),形成中间有仅剩单面胶的凹槽,

再将纸质底材（即主材）贴在排掉离型膜的凹槽内，而两侧剩余的离型膜上各有一排小圆孔，这些圆孔在二冲三冲等冲切时要做套孔。（套冲在一冲时要打定位孔的，过后的二冲，三冲等多步冲切要根据这个定位孔做套孔），既克服了纸质基材做套孔时的难度，又可以方便、快捷、高效的排除废料。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型装置的结构示意图；

[0010] 图 2 为一字刀模具的下模示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型进行详细说明。

[0012] 实施例

[0013] 加工纸质底材模切件的一字刀模切系统，在纸质底材模切件的模切工艺之前增加一字刀工艺，所述的一字刀工艺是将单面胶的胶面贴在离型膜的离型面上，采用一字刀模具冲切，将离型膜中间切出一条与模切件主材等宽槽，并将该槽中的离型膜排废后，将主材贴在所述槽的单面胶上，进入下一步模切工艺中。

[0014] 如图 1 所示，所述的一字刀工艺采用的装置包括离型膜放卷辊 1、对辊 2、单面胶放卷辊 3，一字刀模具 4，离型膜废料收卷辊 5，所述的离型膜放卷辊 1 放卷的离型膜经对辊 2 挤压后，将单面胶放卷辊 3 放卷的单面胶贴到离型膜的离型面上，再进入一字刀模具 4 进行模切，模切后，将中间的离型膜通过离型膜废料收卷辊收卷 5，然后经过主材放卷辊 7，将主材贴上。所述的一字刀模具 4 后还设有导向辊 6，经一字刀模具 4 模切后的离型膜废料经导向辊 6 导向后由离型膜废料收卷辊 5 收卷。

[0015] 如图 2 所示，所述的一字刀模具 4 包括上模和下模，所述的下模 41 的上表面呈方形平面状，在其两侧设有一字刀槽 42，两条一字刀槽 42 间的间距与主材的宽度相等，所述的上模的下表面设有与所述一字刀槽对应的刀头，贴有单面胶的离型膜经过一字刀模具，离型膜两侧沿一字刀槽处被切断，单面胶保留，形成与主材宽度相等的槽，进入下一工序后，主材正好贴在该槽中。

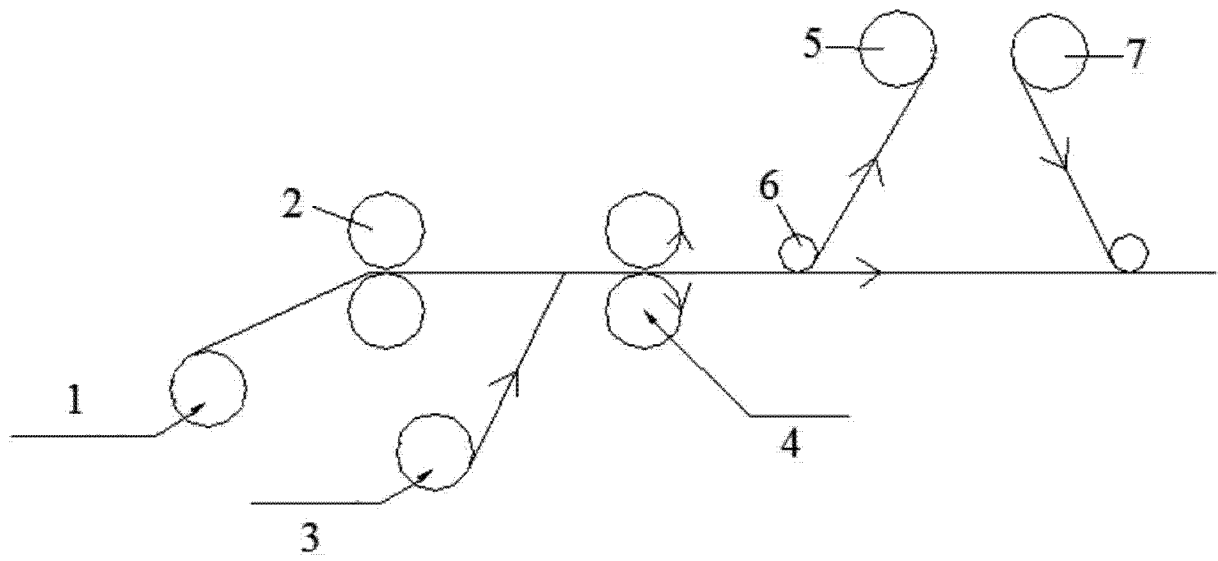


图 1

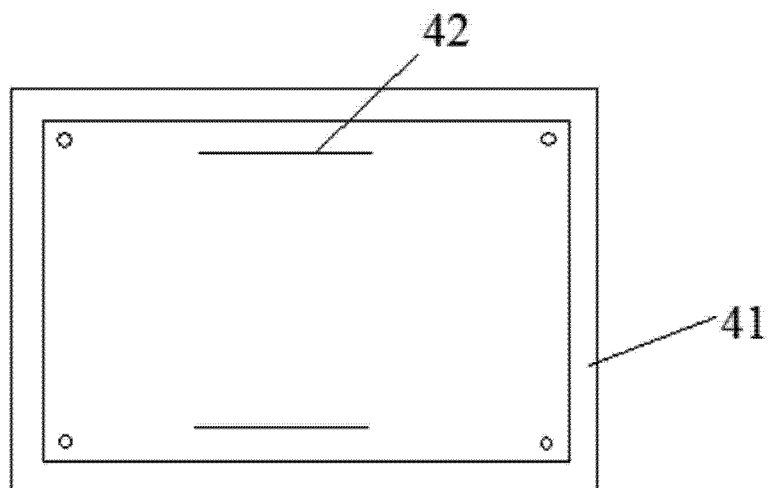


图 2