(19)国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 117549371 A
(43)申请公布日 2024.02.13

(21)申请号 202311501041.4

(22)申请日 2023.11.13

(71)申请人 江苏学泰印务有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓市璜泾镇关湟塘路2号

(72)发明人 周国平 陈志润

(74)专利代理机构 苏州市方略专利代理事务所(普通合伙) 32267
专利代理师 陈慕禾

(51)Int.Cl.
B26D 3/10(2006.01)
B26D 7/14(2006.01)
B26D 7/27(2006.01)
B65H 35/02(2006.01)
B26D 7/18(2006.01)

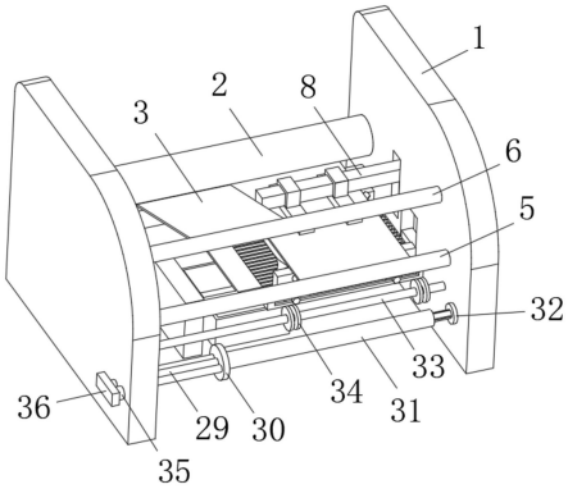
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

一种用于热转印膜制备中的自动分切装置

(57)摘要

本发明涉及转印膜制备技术领域,具体的公开了一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,包括两个侧板、送料轴和热转印膜,送料轴两端分别与两个侧板转动连接,热转印膜经过送料轴底部且与送料轴接触,送料轴下方设有固定轴,固定轴两端分别与两个侧板固定连接,固定轴上滑动安装有多个安装套,安装套顶部安装有分切刀片,分切刀片能够与热转印膜接触并对热转印膜进行分切。本发明通过设置螺旋块和转轴,螺旋块转动时将与螺旋块接触的热转印膜向两侧推,使热转印膜向两侧张开,然后利用长杆、短杆带动雕刻刀片移动,对热转印膜进行切割,从而将热转印膜切割成预定的形状,便于客户将热转印膜贴在预定形状的工件上。



CN 117549371 A

1.一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,包括两个侧板(1)、送料轴(2)和热转印膜(3),其特征在于,所述送料轴(2)两端分别与两个侧板(1)转动连接,热转印膜(3)经过送料轴(2)底部且与送料轴(2)接触,送料轴(2)下方设有固定轴(7),固定轴(7)两端分别与两个侧板(1)固定连接,固定轴(7)上滑动安装有多个安装套(4),安装套(4)顶部安装有分切刀片,分切刀片能够与热转印膜(3)接触并对热转印膜(3)进行分切,两个第一侧板(1)之间还转动安装有第一卷轴(5)和第二卷轴(6),第二卷轴(6)位于第一卷轴(5)上方,第一卷轴(5)底部与送料轴(2)底部齐平,其中一个侧板(1)的一侧竖直开设有第一竖槽(10),第一竖槽(10)内设有长杆(8),长杆(8)的一端与第一竖槽(10)内壁滑动连接,长杆(8)底部滑动安装有多组短杆(9),短杆(9)底部安装有雕刻刀片(16)。

2.根据权利要求1所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述长杆(8)的下方设有横板(12),侧板(1)一侧开设有第二竖槽(11),第一竖槽(10)与第二竖槽(11)位于同一个侧板(1)上,横板(12)上设有两组横向拉紧机构,横向拉紧机构包括两个立板(13)、转轴(14)和螺旋块(15),两个立板(13)底部均与横板(12)连接,转轴(14)两端分别与对应的立板(13)转动连接,螺旋块(15)固定在转轴(14)外侧,且两个螺旋块(15)为镜像设置,螺旋块(15)能够与热转印膜(3)接触。

3.根据权利要求2所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述横板(12)两端均竖直开设有立槽,立槽内滑动安装有四个安装块(17),安装块(17)顶部分别与对应的立板(13)固定连接,立槽侧壁上水平开设有横槽,横槽内设有螺栓(18),螺栓(18)与对应的安装块(17)通过螺纹连接。

4.根据权利要求2所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述横板(12)顶部还设有多组切割刀(28),横板(12)远离第一竖槽(10)一端的下方设有收集盒(19),收集盒(19)远离第一竖槽(10)的一侧设有支撑板(20),支撑板(20)靠近横板(12)的一侧设有第一推杆(22),第一推杆(22)一端与支撑板(20)固定连接,另一端连接有清理板(21),清理板(21)底部安装有滚轮(27),切割刀(28)能够插进滚轮(27)之间的缝隙。

5.根据权利要求4所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述清理板(21)的一端与第一推杆(22)固定连接,清理板(21)远离第一推杆(22)的下方设有连接块,清理板(21)底部与连接块固定连接,连接块与上转动安装有安装轴(26),滚轮(27)安装在安装轴(26)上。

6.根据权利要求5所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述滚轮(27)通过单向旋转轴承安装在安装轴(26)上,且滚轮(27)向靠近第一竖槽(10)的方向移动时能够旋转。

7.根据权利要求1所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述第一卷轴(5)下方设有滑轴(29),滑轴(29)外侧滑动套设有滑套(31),滑套(31)一端设有连接盘(30),连接盘(30)一端能够与滑套(31)接触,另一端固定连接有第二推杆(37),第二推杆(37)远离连接盘(30)的一端与侧板(1)固定连接。

8.根据权利要求7所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述第一卷轴(5)下方还设有中间轴(33),中间轴(33)上设有两组限位盘(34),每组限位盘(34)包括两个限位盘(34),限位盘(34)与中间轴(33)连接,且两组限位盘(34)之间的间距大于第一卷轴(5)上热转印膜(3)的宽度。

9.根据权利要求7所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述滑套(31)内部设有内花键(39),滑轴(29)外侧设有外花键(38),滑轴(29)远离第二推杆(37)的一端设有转动盘(32),转动盘(32)与侧板(1)转动连接,转动盘(32)上也开设有内花键(39),连接盘(30)靠近滑套(31)的一端嵌设有磁块(40),磁块(40)能够吸附滑套(31)。

10.根据权利要求9所述的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,其特征在于,所述滑轴(29)远离转动盘(32)的一端设有挡块(36),挡块(36)一端通过限位轴(35)与侧板(1)转动连接。

一种用于热转印膜制备中的自动分切装置

技术领域

[0001] 本发明涉及转印膜制备技术领域,尤其涉及一种用于热转印膜制备中的自动分切装置。

背景技术

[0002] 热转印膜是一种特殊的印刷材料,它以聚合物薄膜为基材,通过特殊的印刷工艺和技术,在薄膜表面涂覆上不同颜色、图案或文字的热转印油墨,然后将印刷好的膜通过热转印机等设备,将印刷好的图案或文字转印到各种材料表面上,如塑料、纸张、金属、玻璃等,从而实现图案或文字的永久性贴合。

[0003] 在热转印膜的生产过程中,需要根据客户需要将热转印膜分切成不同宽度,当客户需要将热转印膜贴到特定形状的工件上,热转印膜在生产时要将热转印膜预切割成特定的形状,从而便于客户使用,现有的设备可以将热转印膜切割成不同的宽度,但是当需要将热转印膜切割成预定形状时比较困难,难以进行操作,且热转印膜一般具有一定的弹性,在纵向进行收卷时会有一定的拉力,而在进行横向的切割时由于横向没有拉力,热转印膜变形不均匀,极易导致切割时切割位置出现偏差,降低热转印膜生产的质量。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种用于热转印膜制备中的自动分切装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:

一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,包括两个侧板、送料轴和热转印膜,送料轴两端分别与两个侧板转动连接,热转印膜经过送料轴底部且与送料轴接触,送料轴下方设有固定轴,固定轴两端分别与两个侧板固定连接,固定轴上滑动安装有多个安装套,安装套顶部安装有分切刀片,分切刀片能够与热转印膜接触并对热转印膜进行分切,两个第一侧板之间还转动安装有第一卷轴和第二卷轴,第二卷轴位于第一卷轴上方,第一卷轴底部与送料轴底部齐平,其中一个侧板的一侧竖直开设有第一竖槽,第一竖槽内设有长杆,长杆的一端与第一竖槽内壁滑动连接,长杆底部滑动安装有多组短杆,短杆底部安装有雕刻刀片。

[0006] 优选的,长杆的下方设有横板,侧板一侧开设有第二竖槽,第一竖槽与第二竖槽位于同一个侧板上,横板上设有两组横向拉紧机构,横向拉紧机构包括两个立板、转轴和螺旋块,两个立板底部均与横板连接,转轴两端分别与对应的立板转动连接,螺旋块固定在转轴外侧,且两个螺旋块为镜像设置,螺旋块能够与热转印膜接触。

[0007] 优选的,横板两端均竖直开设有立槽,立槽内滑动安装有四个安装块,安装块顶部分别与对应的立板固定连接,立槽侧壁上水平开设有横槽,横槽内设有螺栓,螺栓与对应的安装块通过螺纹连接。

[0008] 优选的,横板顶部还设有多组切割刀,横板远离第一竖槽一端的下方设有收集盒,

收集盒远离第一竖槽的一侧设有支撑板,支撑板靠近横板的一侧设有第一推杆,第一推杆一端与支撑板固定连接,另一端连接有清理板,清理板底部安装有滚轮,切割刀能够插进滚轮之间的缝隙。

[0009] 优选的,清理板的一端与第一推杆固定连接,清理板远离第一推杆的下方设有连接块,清理板底部与连接块固定连接,连接块与上转动安装有安装轴,滚轮安装在安装轴上。

[0010] 优选的,滚轮通过单向旋转轴承安装在安装轴上,且滚轮向靠近第一竖槽的方向移动时能够旋转。

[0011] 优选的,第一卷轴下方设有滑轴,滑轴外侧滑动套设有滑套,滑套一端设有连接盘,连接盘一端能够与滑套接触,另一端固定连接有第二推杆,第二推杆远离连接盘的一端与侧板固定连接。

[0012] 优选的,第一卷轴下方还设有中间轴,中间轴上设有两组限位盘,每组限位盘包括两个限位盘,限位盘与中间轴连接,且两组限位盘之间的间距大于第一卷轴上热转印膜的宽度。

[0013] 优选的,滑套内部设有内花键,滑轴外侧设有外花键,滑轴远离第二推杆的一端设有转动盘,转动盘与侧板转动连接,转动盘上也开设有内花键,连接盘靠近滑套的一端嵌设有磁块,磁块能够吸附滑套。

[0014] 优选的,滑轴远离转动盘的一端设有挡块,挡块一端通过限位轴与侧板转动连接。

[0015] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

1.通过设置螺旋块和转轴,螺旋块转动时将与螺旋块接触的热转印膜向两侧推,使热转印膜向两侧张开,然后利用长杆、短杆带动雕刻刀片移动,对热转印膜进行切割,从而将热转印膜切割成预定的形状,便于客户将热转印膜贴在预定形状的工件上。

[0016] 2.热转印膜在收卷的过程中在纵向形成一定的拉力,利用螺旋块在横向形成一定的拉力,从而使热转印膜相对比较均匀和平整,雕刻刀片进行切割时会更加精准,避免热转印膜只在纵向被拉伸的情况下切割,导致热转印膜的切口位置不准确,从而降低了热转印膜的质量;螺旋块只会横向拉扯热转印膜,不会沿纵向拉扯热转印膜,利用螺旋块推动热转印膜可以避免热转印膜在纵向上受到的拉力过大,导致收卷不均匀。

[0017] 3.通过设置螺栓、安装块和立板,拧松螺栓可以沿立槽移动安装块和立板,从而调节两个螺旋块之间的间距,从而使两个螺旋块可以适应不同宽度的热转印膜,且通过更换不同螺距的螺旋块,可以适应热转印膜不同的收卷速度。

[0018] 4.通过设置横板、第一推杆、推动滑杆、清理板和滚轮,雕刻刀片切割的热转印膜碎料落在横板上,第一推杆伸长,推动清理板移动,清理板和滚轮移动至横板上,横板上的热转印膜在滚轮的挤压下被进一步切割成碎片,此时滚轮沿横板顶部滚动,当第一推杆收缩时,第一推杆拉动清理板,滚轮通过单向转动轴承安装在安装轴上,此时滚轮不能旋转,滚轮底部会推动切割后的热转印膜碎片,从而使热转印膜碎片落到收集盒内,不需要工作人员对碎片进行收集,且进一步切割后的热转印膜碎片更便于处理。

[0019] 5.通过设置滑套、滑轴、第二推杆和连接盘,雕刻刀片进行连续切割时,产生连续的热转印膜废料,将热转印膜废料一端缠绕在滑套外侧,外接的电机带动限位盘转动,限位盘带动滑轴和滑套转动,从而将连续的热转印膜废料缠绕在滑套上,此时第二推杆进行往

返运动,带动连接盘和滑套沿滑套的长度方向进行往返运动,从而使热转印膜废料缠绕在滑套上不同的位置,便于滑套收卷更多的热转印膜废料。

附图说明

[0020] 图1为本发明所示整体的结构示意图;
图2为本发明所示固定轴的结构示意图;
图3为本发明所示横板的结构示意图;
图4为本发明所示安装块的结构示意图;
图5为本发明所示图4的A部放大示意图;
图6为本发明所示清理板底部的结构示意图;
图7为本发明所示图6的B部放大示意图;
图8为本发明所示滚轮的结构示意图;
图9为本发明所示切割刀的结构示意图;
图10为本发明所示滑轴和滑套的结构示意图。

[0021] 图中:1、侧板;2、送料轴;3、热转印膜;4、安装套;5、第一卷轴;6、第二卷轴;7、固定轴;8、长杆;9、短杆;10、第一竖槽;11、第二竖槽;12、横板;13、立板;14、转轴;15、螺旋块;16、雕刻刀片;17、安装块;18、螺栓;19、收集盒;20、支撑板;21、清理板;22、第一推杆;26、安装轴;27、滚轮;28、切割刀;29、滑轴;30、连接盘;31、滑套;32、转动盘;33、中间轴;34、限位盘;35、限位轴;36、挡块;37、第二推杆;38、外花键;39、内花键;40、磁块。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本发明实施例中的附图,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。

[0023] 参照图1-10,一种用于热转印膜制备中的自动分切装置,包括两个侧板1、送料轴2和热转印膜3,送料轴2两端分别与两个侧板1转动连接,热转印膜3经过送料轴2底部且与送料轴2接触,送料轴2下方设有固定轴7,固定轴7两端分别与两个侧板1固定连接,固定轴7上滑动安装有多个安装套4,安装套4顶部安装有分切刀片,分切刀片能够与热转印膜3接触并对热转印膜3进行分切,两个第一侧板1之间还转动安装有第一卷轴5和第二卷轴6,第二卷轴6位于第一卷轴5上方,第一卷轴5底部与送料轴2底部齐平,其中一个侧板1的一侧竖直开设有第一竖槽10,第一竖槽10内设有长杆8,长杆8的一端与第一竖槽10内壁滑动连接,长杆8底部滑动安装有多组短杆9,短杆9底部安装有雕刻刀片16。

[0024] 作为本发明的一种技术优化方案,长杆8的下方设有横板12,侧板1一侧开设有第二竖槽11,第一竖槽10与第二竖槽11位于同一个侧板1上,横板12上设有两组横向拉紧机构,横向拉紧机构包括两个立板13、转轴14和螺旋块15,两个立板13底部均与横板12连接,转轴14两端分别与对应的立板13转动连接,螺旋块15固定在转轴14外侧,且两个螺旋块15为镜像设置,螺旋块15能够与热转印膜3接触。螺旋块15转动时将与螺旋块15接触的热转印膜3向两侧推,热转印膜3在收卷的过程中在纵向形成一定的拉力,利用螺旋块15在横向形成一定的拉力,从而使热转印膜3相对比较均匀和平整,雕刻刀片16进行切割时会更加精准,避免热转印膜3只在纵向被拉伸的情况下切割,导致热转印膜3的切口位置不准确,从而

降低了热转印膜3的质量。

[0025] 作为本发明的一种技术优化方案，横板12两端均竖直开设有立槽，立槽内滑动安装有四个安装块17，安装块17顶部分别与对应的立板13固定连接，立槽侧壁上水平开设有横槽，横槽内设有螺栓18，螺栓18与对应的安装块17通过螺纹连接。拧松螺栓18，可以沿立槽移动安装块17和立板13，从而调节两个螺旋块15之间的间距，从而使两个螺旋块15可以适应不同宽度的热转印膜3，且通过更换不同螺距的螺旋块15，可以适应热转印膜3不同的收卷速度。

[0026] 作为本发明的一种技术优化方案，横板12顶部还设有多组切割刀28，横板12远离第一竖槽10一端的下方设有收集盒19，收集盒19远离第一竖槽10的一侧设有支撑板20，支撑板20靠近横板12的一侧设有第一推杆22，第一推杆22一端与支撑板20固定连接，另一端连接有清理板21，清理板21底部安装有滚轮27，切割刀28能够插进滚轮27之间的缝隙，清理板21的一端与第一推杆22固定连接，清理板21远离第一推杆22的下方设有连接块，清理板21底部与连接块固定连接，连接块与上转动安装有安装轴26，滚轮27安装在安装轴26上，滚轮27通过单向旋转轴承安装在安装轴26上，且滚轮27向靠近第一竖槽10的方向移动时能够旋转，第一推杆22伸长，推动清理板21移动，清理板21移动至横板12上，滚轮27与横板12接触，切割刀28位于滚轮27之间的缝隙，横板12上的热转印膜3在滚轮27的挤压下被进一步切割成碎片，此时滚轮27沿横板12顶部滚动，当第一推杆22收缩时，第一推杆22拉动清理板，滚轮27通过单向转动轴承安装在安装轴26上，此时滚轮27不能旋转，滚轮27底部会推动切割后的热转印膜3碎片，从而使热转印膜3碎片落到收集盒19内，不需要工作人员对碎片进行收集。

[0027] 作为本发明的一种技术优化方案，第一卷轴5下方设有滑轴29，滑轴29外侧滑动套设有滑套31，滑套31一端设有连接盘30，连接盘30一端能够与滑套31接触，另一端固定连接有第二推杆37，第二推杆37远离连接盘30的一端与侧板1固定连接，第一卷轴5下方还设有中间轴33，中间轴33上设有两组限位盘34，每组限位盘34包括两个限位盘34，限位盘34与中间轴33连接，且两组限位盘34之间的间距大于第一卷轴5上热转印膜3的宽度，雕刻刀片16进行连续切割时，产生连续的热转印膜3废料，此时将热转印膜3废料一端缠绕在滑套31外侧，外接的电机带动限位盘34转动，限位盘34带动滑轴29和滑套31转动，从而将连续的热转印膜3废料缠绕在滑套31上，此时第二推杆37进行往返运动，带动连接盘30和滑套31沿滑套31的长度方向进行往返运动，从而使热转印膜3废料缠绕在滑套31上不同的位置，便于滑套31收卷更多的热转印膜3废料。

[0028] 作为本发明的一种技术优化方案，滑套31内部设有内花键39，滑轴29外侧设有外花键38，滑轴29远离第二推杆37的一端设有转动盘32，转动盘32与侧板1转动连接，转动盘32上也开设有内花键39，连接盘30靠近滑套31的一端嵌设有磁块40，磁块40能够吸附滑套31，滑轴29远离转动盘32的一端设有挡块36，挡块36一端通过限位轴35与侧板1转动连接。滑套31上收卷一定的废料后，转动挡块36，使挡块36不再挡住滑轴29，将滑轴29从侧板1一侧抽出，由于滑轴29和滑套31是通过外花键38和内花键39连接，因此可以将滑套31取下，然后对滑套31上的废料进行处理即可，避免连续的热转印膜3废料堆积，从而影响热转印膜3的切割。

[0029] 本发明在使用时，首先根据客户的需要，调整安装套4和分切刀片的位置，待分切

的热转印膜3经过送料轴2时,安装套4上的分切刀片对热转印膜3进行切割,利用第一卷轴5和第二卷轴6对切割后的热转印膜3进行收卷,从而完成分切过程,送料轴2、第一卷轴5和第二卷轴6均由外接的电机驱动。

[0030] 长杆8、短杆9和横板12均由电动滑块驱动,转轴14由外接的电机驱动;当需要将热转印膜3切割成预定形状时,分切后的热转印膜3经过横板12上方,转轴14带动螺旋块15进行旋转,螺旋块15上部与热转印膜3接触,螺旋块15转动时将与螺旋块15接触的热转印膜3向两侧推,从而使热转印膜3向两侧张开,然后利用长杆8、短杆9带动雕刻刀片16移动,对热转印膜3进行切割,从而将热转印膜3切割成预定的形状,便于客户将热转印膜3贴在预定形状的工件上,热转印膜3在收卷的过程中在纵向形成一定的拉力,利用螺旋块15在横向形成一定的拉力,从而使热转印膜3相对比较均匀和平整,雕刻刀片16进行切割时会更加精准,避免热转印膜3只在纵向被拉伸的情况下切割,导致热转印膜3的切口位置不准确,从而降低了热转印膜3的质量;螺旋块15在旋转时,与热转印膜3接触的表面会对热转印膜3施加一个斜向的力,斜向的力可以分解为横向和纵向,横向的力向两侧拉扯热转印膜3,因为热转印膜3沿纵向移动,使螺旋块15不会沿纵向拉扯热转印膜3,利用螺旋块15推动热转印膜3可以避免热转印膜3在纵向上受到的拉力过大,导致收卷不均匀,热转印膜3在纵向上受到的拉力过大也会影响雕刻刀片16的切割效果。

[0031] 生产后的热转印膜3经过安装套4上的分切刀片分切后,客户需要的一定宽度的热转印膜3由第一卷轴5收卷,剩余的原料利用第二卷轴6收卷,当客户需要的热转印膜3需要裁切成预定形状时,利用长杆8、短杆9、雕刻刀片16和螺旋块15等对其进行裁切,从而时热转印膜3符合客户的需求;在最开始裁切时,需要由工作人员手动拉扯热转印膜3,并将其对应缠绕在第一卷轴5或第二卷轴6上,然后就可以利用第一卷轴5和第二卷轴6自动进行收卷。

[0032] 拧松螺栓18,可以沿立槽移动安装块17和立板13,从而调节两个螺旋块15之间的间距,从而使两个螺旋块15可以适应不同宽度的热转印膜3,且通过更换不同螺距的螺旋块15,可以适应热转印膜3不同的收卷速度。

[0033] 雕刻刀片16切割的热转印膜3碎料落在横板12上,此时第一推杆22伸长,推动清理板21移动,清理板21移动至横板12上,滚轮27与横板12接触,切割刀28位于滚轮27之间的缝隙,横板12上的热转印膜3在滚轮27的挤压下被进一步切割成碎片,此时滚轮27沿横板12顶部滚动,当第一推杆22收缩时,第一推杆22拉动清理板,滚轮27通过单向转动轴承安装在安装轴26上,此时滚轮27不能旋转,滚轮27底部会推动切割后的热转印膜3碎片,从而使热转印膜3碎片落到收集盒19内,不需要工作人员对碎片进行收集,且进一步切割后的热转印膜3碎片更便于处理。

[0034] 当雕刻刀片16进行连续切割时,产生连续的热转印膜3废料,此时将热转印膜3废料一端缠绕在滑套31外侧,外接的电机带动限位盘34转动,限位盘34带动滑轴29和滑套31转动,从而将连续的热转印膜3废料缠绕在滑套31上,此时第二推杆37不断进行伸缩运动,带动连接盘30和滑套31沿滑套31的长度方向进行往返运动,从而使热转印膜3废料缠绕在滑套31上不同的位置,便于滑套31收卷更多的热转印膜3废料;

当滑套31上收卷一定的废料后,转动挡块36,使挡块36不再挡住滑轴29,将滑轴29从侧板1一侧抽出,由于滑轴29和滑套31是通过外花键38和内花键39连接,因此可以将滑套

31取下,然后对滑套31上的废料进行处理即可,避免连续的热转印膜3废料堆积,从而影响热转印膜3的切割。

[0035] 在利用滑套31收卷连续的热转印膜3废料时,热转印膜3废料经过限位盘34,两组限位盘34之间的间距略大于待切割热转印膜3的宽度,从而使热转印膜3废料略微向外拉扯,避免热转印膜3废料缠绕雕刻刀片16,从而影响切割效果。

[0036] 利用第一卷轴5收卷客户需要的预定宽度的热转印膜3,第二卷轴6收卷裁切剩余的原料,滑套31和中间轴33收卷裁切下的连续的废料,裁切下不连续的废料落在横板12上。

[0037] 连接盘30靠近滑套31的端部嵌设有磁块40,可以吸引滑套31,使连接盘30在移动时可以带动滑套31移动。第一推杆22和第二推杆37均为电动推杆。

[0038] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

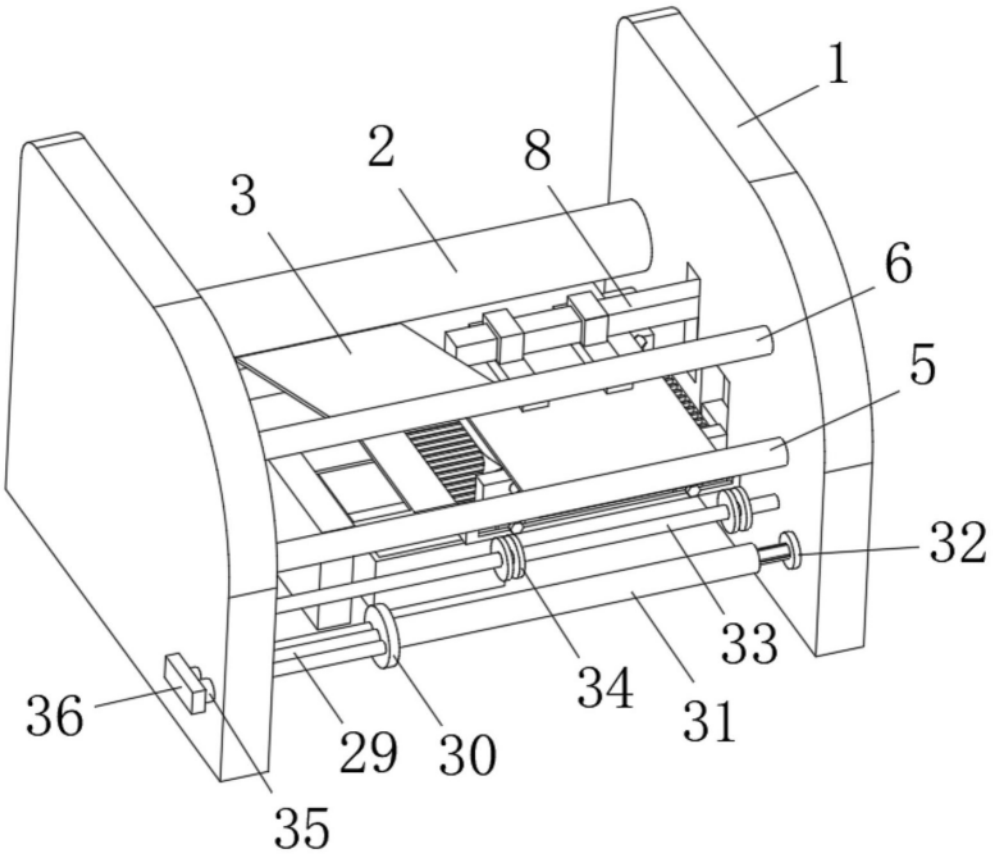


图1

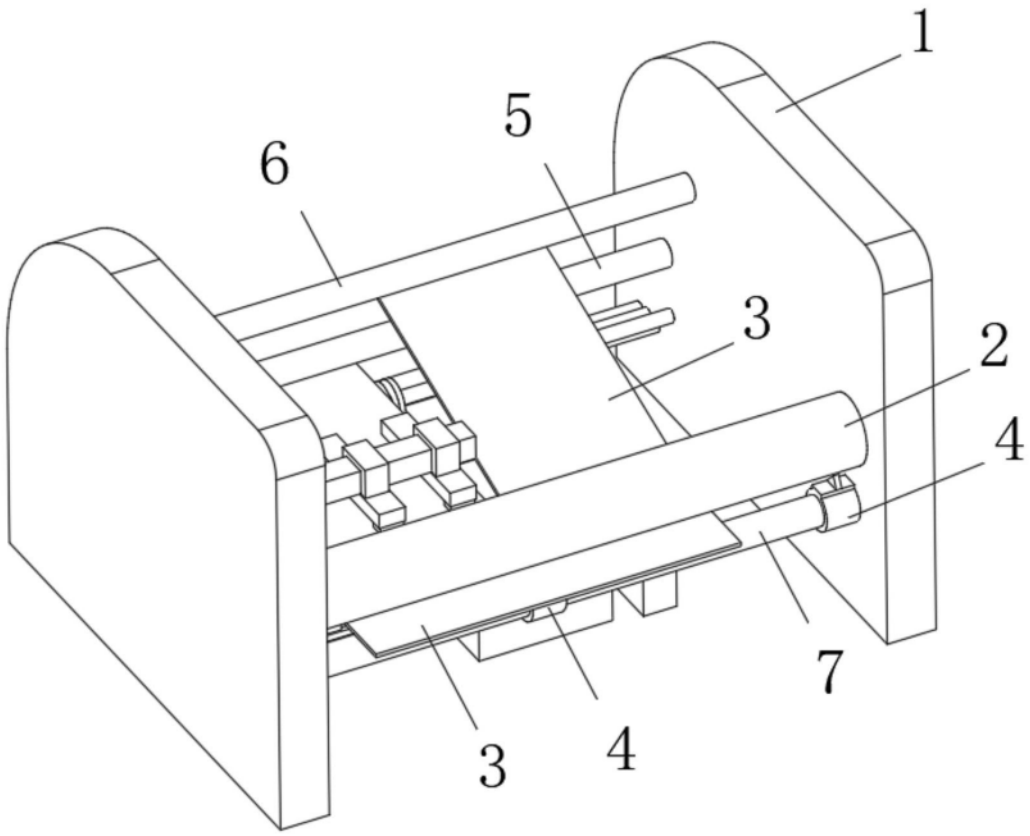


图2

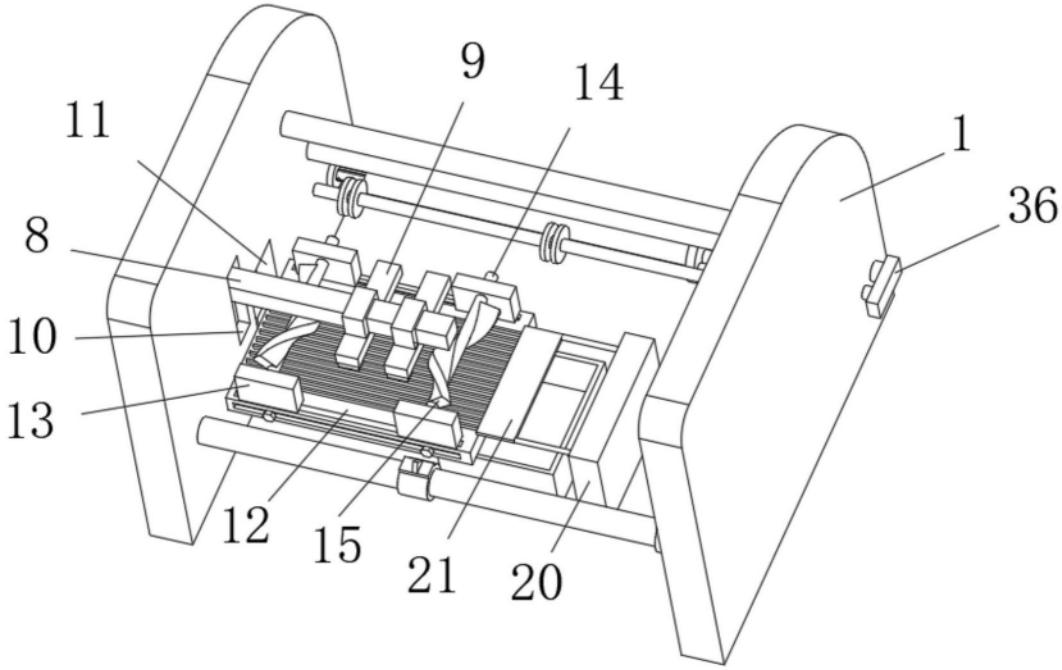


图3

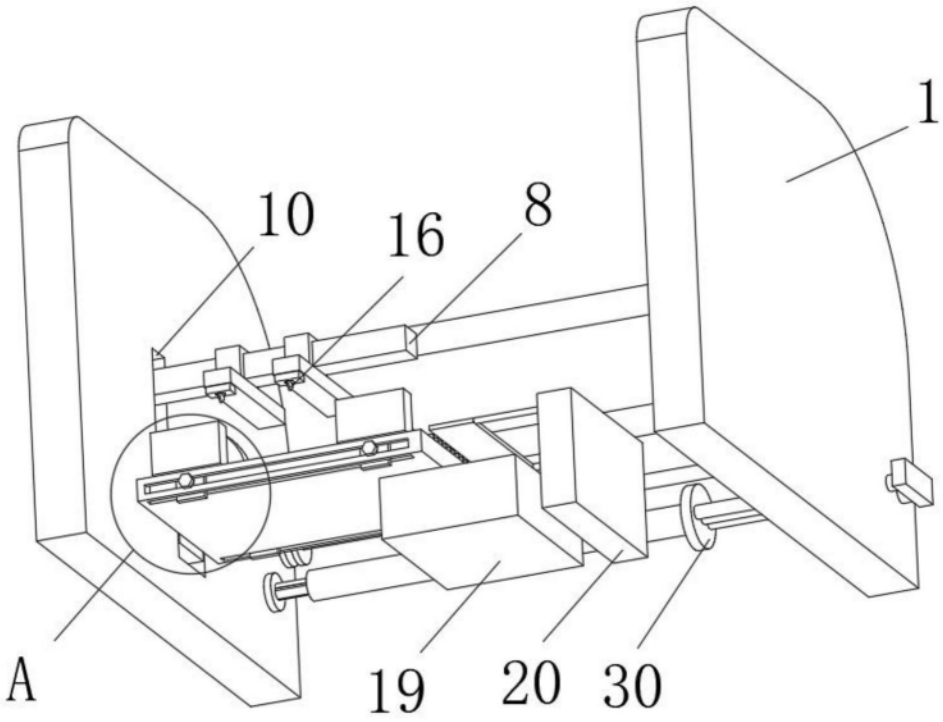


图4

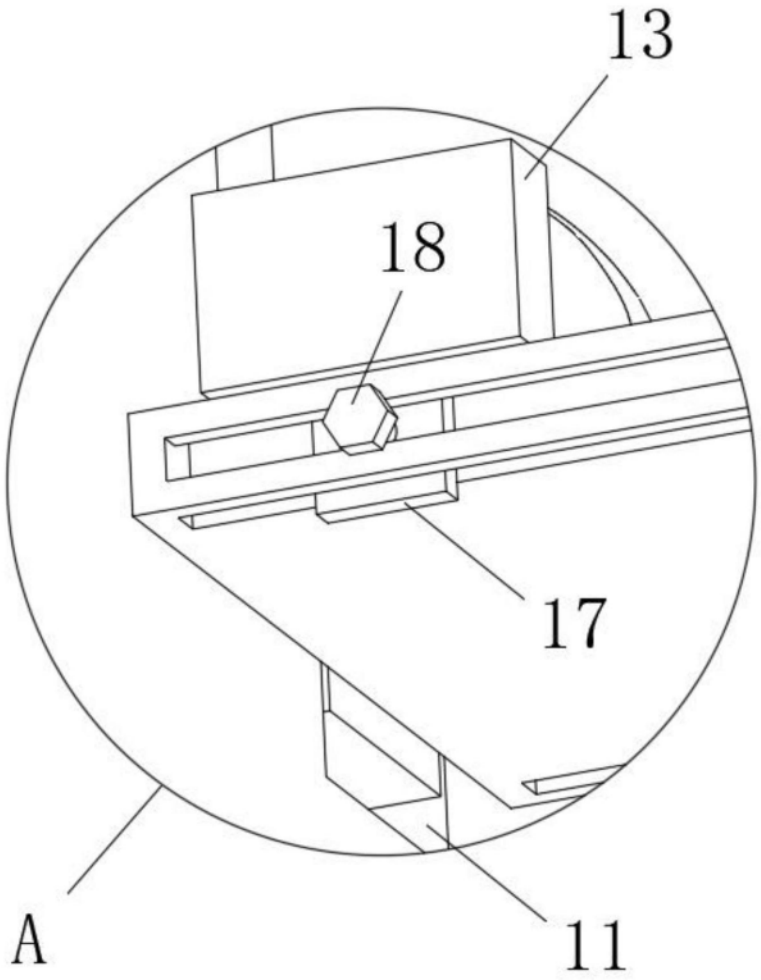


图5

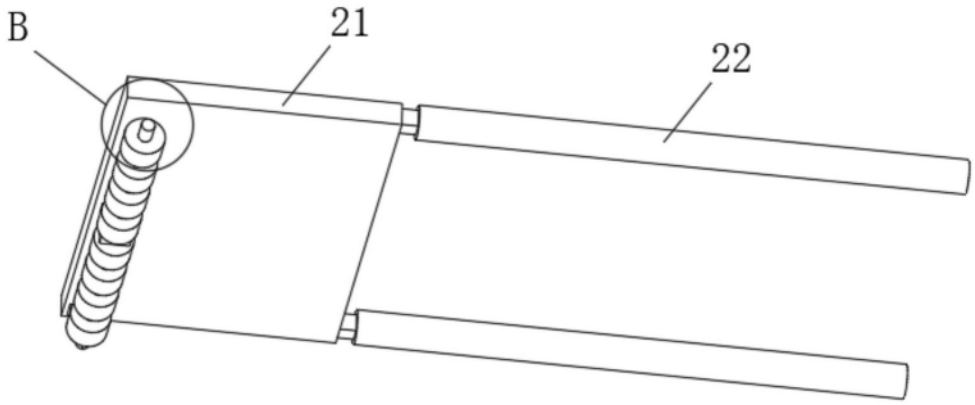


图6

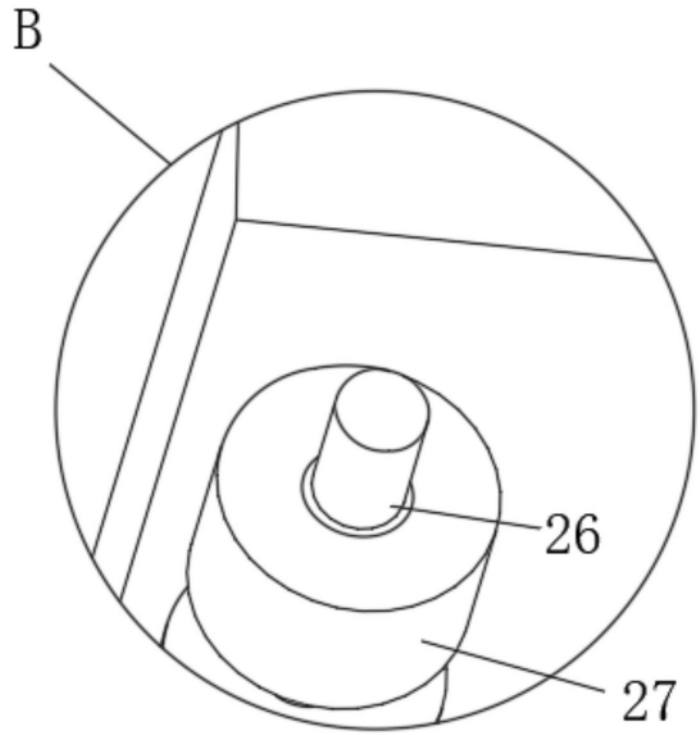


图7

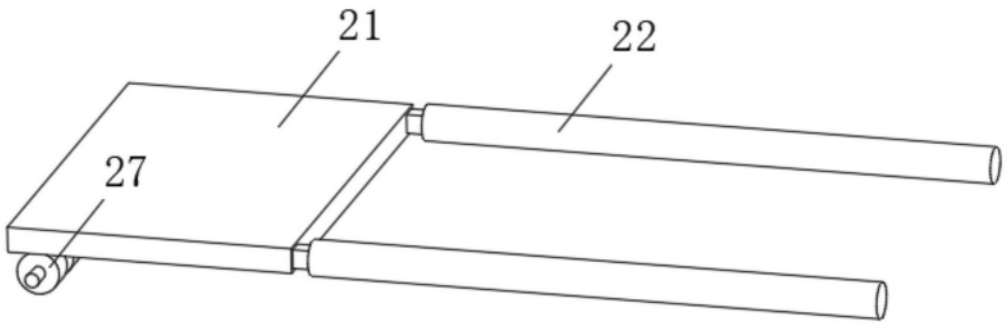


图8

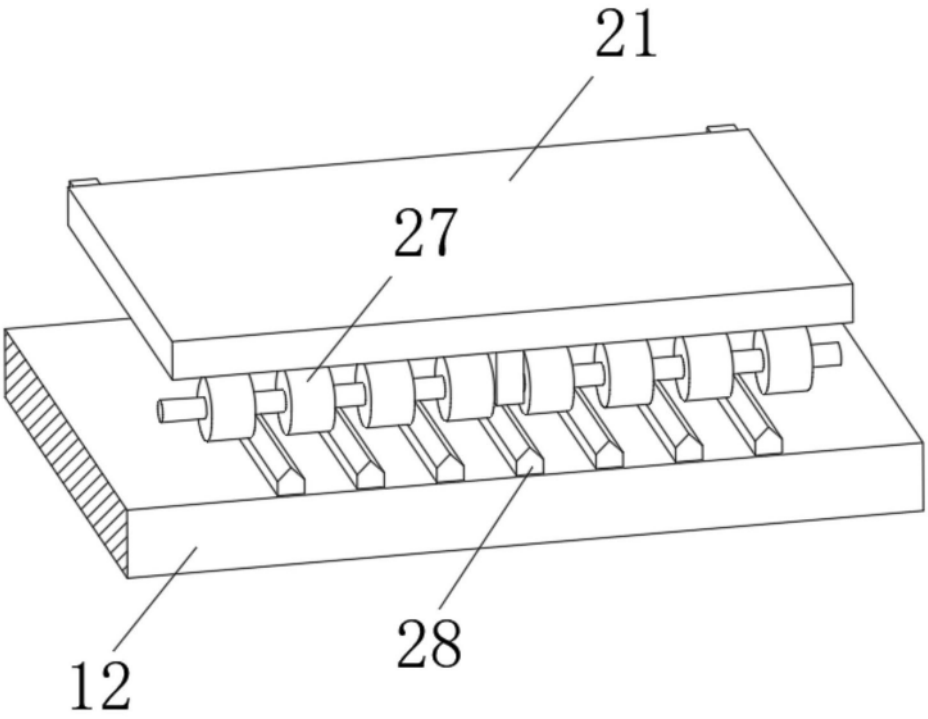


图9

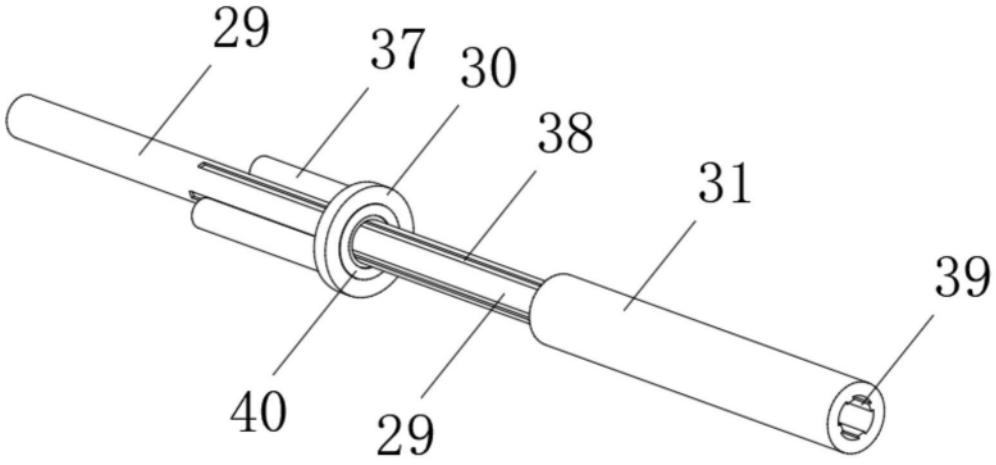


图10