



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203187202 U

(45) 授权公告日 2013. 09. 11

(21) 申请号 201220679806. 4

(22) 申请日 2012. 12. 11

(73) 专利权人 昆山鹤鑫精密机械有限公司

地址 215316 江苏省苏州市昆山市玉山镇城
北五联路 157 号

(72) 发明人 王义

(51) Int. Cl.

B65H 35/10 (2006. 01)

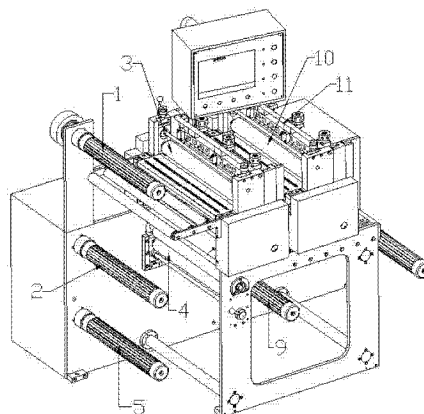
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种间隙式裁切机

(57) 摘要

本实用新型涉及电子材料加工装置技术领域,具体的说是一种间隙式裁切机,所述裁切机左侧由上往下依次设置有待覆合材料轴、原材料轴、离型膜收卷轴,原材料轴后面设置有离型膜伺服传动辊,离型膜伺服传动辊顶端设置有产品伺服传动辊,产品伺服传动辊上设置有半断裁切刀,半断裁切刀与产品刮板连接,产品刮板与半断下刀垫连接,半断下刀垫与跳距伺服传动辊连接,跳距伺服传动辊与全断裁切刀连接,导料管与成品收料轴设置在产品的右下部,通过对机器的整体设计及采用跳距伺服传动辊设计可以对电子材料进行间隙切割,避免了传动切割装置对电子材料切割造成浪费,提高工作效率的同时,相对应的将能耗更低,符合政府节能减排的政策,轻松快捷使用,效率高,比传切割机工作效率提高,极大的缩短了交货周期,大幅度降低企业的生产成本。



1. 一种间隙式裁切机,包含待覆合材料轴、原材料轴、产品伺服传动辊、离型膜伺服传动辊、离型膜收卷轴、产品刮板、半断裁切刀、半断下刀垫、离型膜、跳距伺服传动辊、全断裁切刀、导料管、成品收料轴,其特征在于:所述裁切机左侧由上往下依次设置有待覆合材料轴、原材料轴、离型膜收卷轴,原材料轴后面设置有离型膜伺服传动辊,离型膜伺服传动辊顶端设置有产品伺服传动辊,产品伺服传动辊上设置有半断裁切刀,半断裁切刀与产品刮板连接,产品刮板与半断下刀垫连接,半断下刀垫与跳距伺服传动辊连接,跳距伺服传动辊与全断裁切刀连接,导料管与成品收料轴设置在产品的右下部。

一种间隙式裁切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电子材料加工装置技术领域,具体的说是一种间隙式裁切机。

背景技术

[0002] 在电子材料在加工的时候是通过各种设备进行切割,自动裁切机是用于各行各业的片材的分割与裁切,它不需要任何模具,通过系统软件来控制,然后直接对产品进行裁切,只要在操作平台上设置好相应的参数,电脑传输相应的指令给裁切机,裁切机就根据接受的设计图稿进行快速裁切,自动化程序高,操作简单,但是传统的电子材料切割机切割完成后,都需要对切割后的电子材料进行排废,有些电子材料非常昂贵,切割的电子材料周边的废料都排废后扔掉,造成了很大的浪费,这样就大大增加了电子材料生产企业的成本。

[0003] 因此,为克服上述技术的不足而设计出可以对电子材料的加工进行间隙加工,使得电子材料不需要排废,大大节约了电子材料成本的一种间隙式裁切机,正是发明人所要解决的问题。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的是提供一种间隙式裁切机,其装置简单,操作方便,可以对电子材料的加工进行间隙加工,使得电子材料不需要排废,大大节约了电子材料成本,有非常好的实用价值。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种间隙式裁切机,包含待覆合材料轴、原材料轴、产品伺服传动辊、离型膜伺服传动辊、离型膜收卷轴、产品刮板、半断裁切刀、半断下刀垫、离型膜、跳距伺服传动辊、全断裁切刀、导料管、成品收料轴,其特征在于:所述裁切机左侧由上往下依次设置有待覆合材料轴、原材料轴、离型膜收卷轴,原材料轴后面设置有离型膜伺服传动辊,离型膜伺服传动辊顶端设置有产品伺服传动辊,产品伺服传动辊上设置有半断裁切刀,半断裁切刀与产品刮板连接,产品刮板与半断下刀垫连接,半断下刀垫与跳距伺服传动辊连接,跳距伺服传动辊与全断裁切刀连接,导料管与成品收料轴设置在产品的右下部。

[0006] 本实用新型的有益效果是:

[0007] 1、通过对机器的整体设计及采用跳距伺服传动辊设计可以对电子材料进行间隙切割,避免了传动切割装置对电子材料切割造成浪费;

[0008] 2、提高工作效率的同时,相对应的将能耗更低,符合政府节能减排的政策;

[0009] 3、轻松快捷使用,效率高,比传切割机工作效率提高,极大的缩短了交货周期,大幅度降低企业的生产成本。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型结构示意图。

[0011] 图2是本实用新型结构示意图二。

[0012] 附图标记说明:1-待覆合材料轴;2-原材料轴;3-产品伺服传动辊;4-离型膜伺服传动辊;5-离型膜收卷轴;6-产品刮板;7-半断裁切刀;8-半断下刀垫;9-离型膜;10-跳距伺服传动辊;11-全断裁切刀;12-导料管;13-成品收料轴。

具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施例,进一步阐述本实用新型,应理解,这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解,在阅读了本实用新型讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改,这些等价形式同样落在申请所附权利要求书所限定的范围。

[0014] 图1、2为本实用新型一种间隙式裁切机结构示意图,包含待覆合材料轴1、原材料轴2、产品伺服传动辊3、离型膜伺服传动辊4、离型膜收卷轴5、产品刮板6、半断裁切刀7、半断下刀垫8、离型膜9、跳距伺服传动辊10、全断裁切刀11、导料管12、成品收料轴13,所述裁切机左侧由上往下依次设置有待覆合材料轴1、原材料轴2、离型膜收卷轴5,原材料轴2后面设置有离型膜伺服传动辊4,离型膜伺服传动辊4顶端设置有产品伺服传动辊3,产品伺服传动辊3上设置有半断裁切刀7,半断裁切刀7与产品刮板6连接,产品刮板6与半断下刀垫8连接,半断下刀垫8与跳距伺服传动辊10连接,跳距伺服传动辊10与全断裁切刀11连接,导料管12与成品收料轴13设置在产品的右下部,通过对机器的整体设计及采用跳距伺服传动辊10设计可以对电子材料进行间隙切割,避免了传动切割装置对电子材料切割造成浪费,提高工作效率的同时,相对应的将能耗更低,符合政府节能减排的政策,轻松快捷使用,效率高,比传切割机工作效率提高,极大的缩短了交货周期,大幅度降低企业的生产成本。

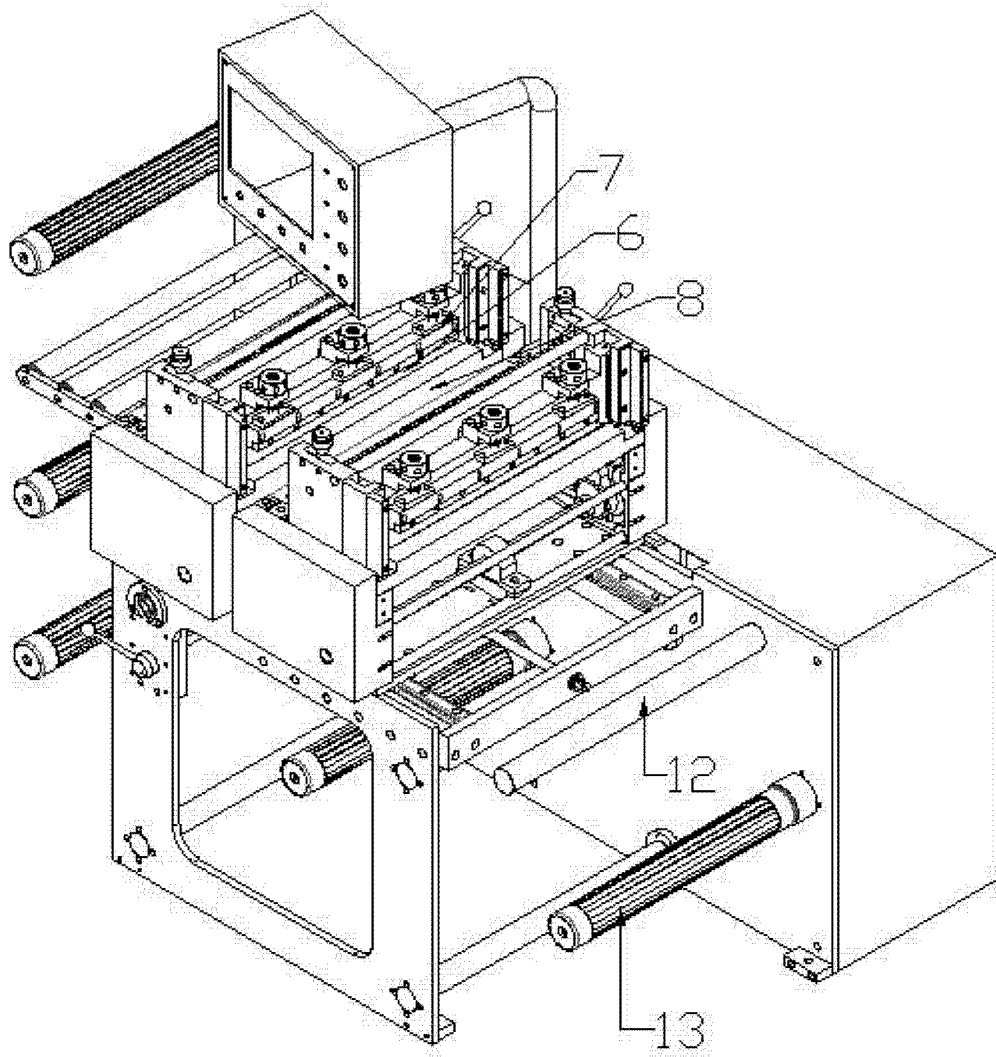


图 1

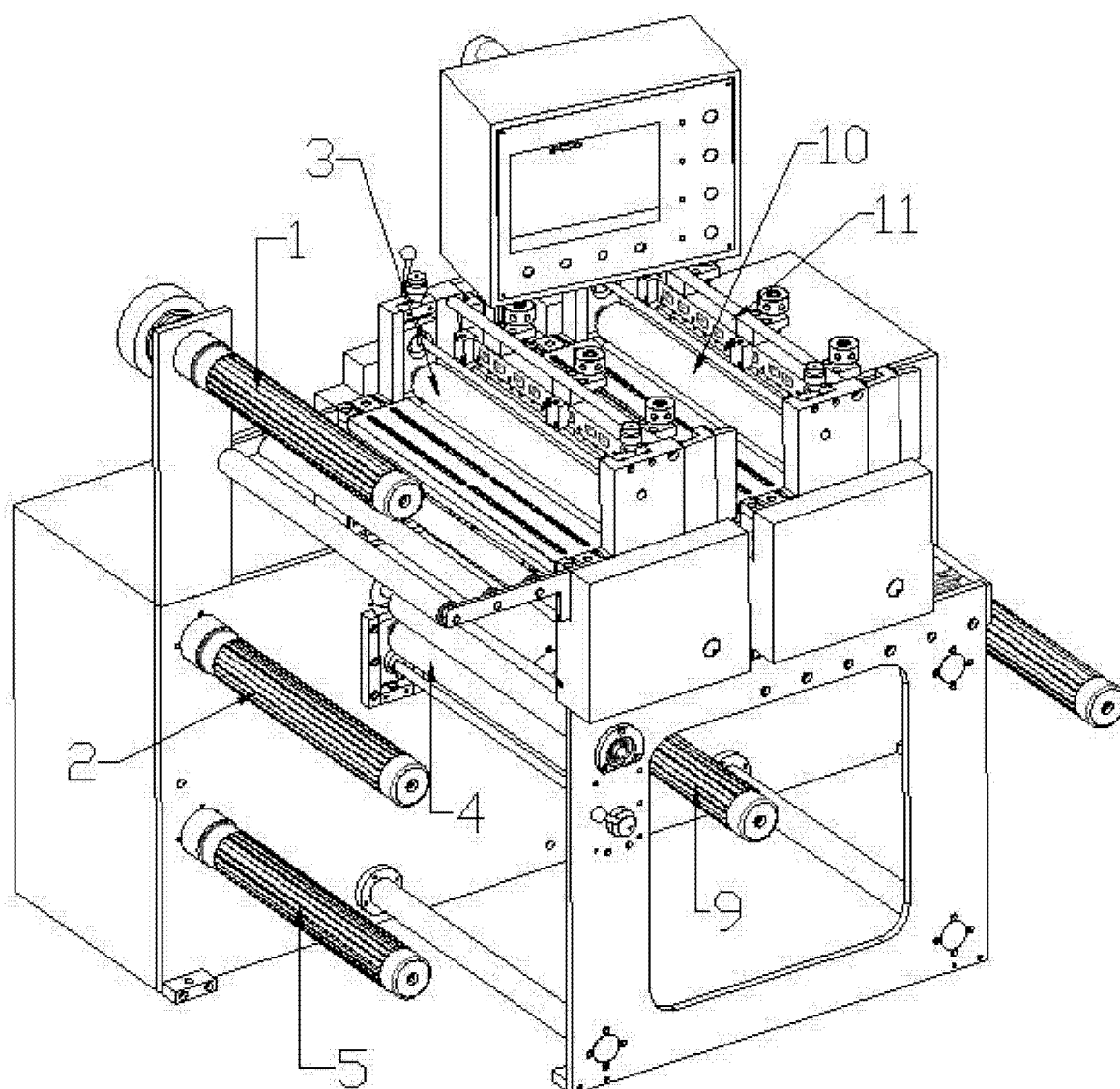


图 2