



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109079912 B

(45) 授权公告日 2024.06.07

(21) 申请号 201811036998.5

(22) 申请日 2018.09.06

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 109079912 A

(43) 申请公布日 2018.12.25

(73) 专利权人 苏州滕艺科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市工业园区银胜
路58号

(72) 发明人 王文成

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350
专利代理师 汤东风

(51) Int. Cl.
B26F 1/40 (2006.01)
B26D 7/18 (2006.01)
B26D 7/01 (2006.01)
B26D 7/32 (2006.01)

(56) 对比文件

- CN 103753645 A, 2014.04.30
- CN 104108627 A, 2014.10.22
- CN 104441023 A, 2015.03.25
- CN 104742187 A, 2015.07.01
- CN 106541449 A, 2017.03.29
- CN 106695992 A, 2017.05.24
- CN 206152096 U, 2017.05.10
- CN 206937486 U, 2018.01.30
- CN 209022228 U, 2019.06.25
- JP 2006160321 A, 2006.06.22
- JP 2009212173 A, 2009.09.17
- JP 2010207936 A, 2010.09.24
- JP 2017209739 A, 2017.11.30
- KR 20170006846 A, 2017.01.18
- WO 2017120889 A1, 2017.07.20

审查员 陈盛涛

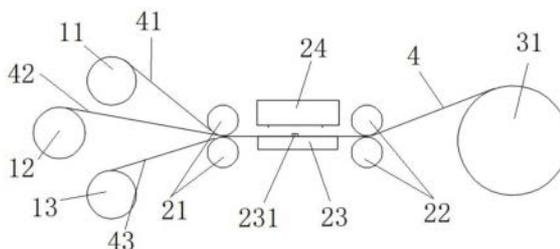
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

有孔薄膜贴附模切设备

(57) 摘要

本发明属于塑料薄膜裁切加工技术领域,涉及一种有孔薄膜贴附模切设备,包括依次设置的放卷部、模切部和收卷部,所述放卷部包括全部平行设置的两个胶膜放卷辊、一个薄膜放卷辊和一个背胶纸放卷辊,两个胶膜放卷辊同轴设于薄膜放卷辊的下方,所述背胶纸放卷辊设于薄膜放卷辊的下方。用本设备制造的有孔薄膜压合料带排废操作方便,能提高用户的满意度。



1. 一种有孔薄膜贴附模切设备的使用方法,设备包括依次设置的放卷部、模切部和收卷部,所述放卷部包括全部平行设置的两个胶膜放卷辊、一个薄膜放卷辊和一个背胶纸放卷辊,两个胶膜放卷辊同轴设于薄膜放卷辊的下方,所述背胶纸放卷辊设于薄膜放卷辊的下方,其特征在于步骤为:将胶膜、薄膜和背胶纸同步输送并在进入模切部时压紧,胶膜会从上方贴到薄膜的两侧,背胶纸会与薄膜以及暴露在薄膜边缘的胶膜一起粘贴;模切部将会切断薄膜而保持背胶纸连续,薄膜上切断的废料会粘在背胶纸上,模切完成的成品一起在收卷部收卷。

2. 根据权利要求1所述的使用方法,其特征在于:所述模切部包括位于靠近放卷部的一对前压料辊、靠近收卷部的一对后压料辊以及位于前压料辊与后压料辊之间的托台和刀模,所述刀模位于所述托台的上方。

3. 根据权利要求2所述的使用方法,其特征在于:所述托台上设有用来限位料带上定位孔的定位凸子。

4. 根据权利要求1所述的使用方法,其特征在于:所述收卷部包括收卷辊。

有孔薄膜贴附模切设备

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料薄膜裁切加工技术领域,特别涉及一种有孔薄膜贴附模切设备。

背景技术

[0002] 在电子产品中会用到薄膜产品进行覆盖,以达到防尘、绝缘等目的。薄膜上还会出现很多穿孔来匹配电子产品上的结构,这些穿孔结构是在一条完整的料带上模切来完成的,模切之后势必带来连在薄膜上的废料。对客户来说需要将废料全部排掉才能使用,非常不方便。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种有孔薄膜贴附模切设备,可以制造方便排废的有孔薄膜产品,方便用户的使用。

[0004] 本发明通过如下技术方案实现上述目的:一种有孔薄膜贴附模切设备,包括依次设置的放卷部、模切部和收卷部,所述放卷部包括全部平行设置的两个胶膜放卷辊、一个薄膜放卷辊和一个背胶纸放卷辊,两个胶膜放卷辊同轴设于薄膜放卷辊的下方,所述背胶纸放卷辊设于薄膜放卷辊的下方。

[0005] 具体的,所述模切部包括位于靠近放卷部的一对前压料辊、靠近收卷部的一对后压料辊以及位于前压料辊与后压料辊之间的托台和刀模,所述刀模位于所述托台的上方。

[0006] 进一步的,所述托台上设有用来限位料带上定位孔的定位凸子。

[0007] 具体的,所述收卷部包括收卷辊。

[0008] 关于上述设备的使用方法,步骤为:将胶膜、薄膜和背胶纸同步输送并在进入模切部时压紧,胶膜会从上方贴到薄膜的两侧,背胶纸会与薄膜以及暴露在薄膜边缘的胶膜一起粘附;模切部将会切断薄膜而保持背胶纸连续,薄膜上切断的废料会粘在背胶纸上,模切完成的成品一起在收卷部收卷。

[0009] 采用上述技术方案,本发明技术方案的有益效果是:

[0010] 本设备制造的有孔薄膜压合料带排废操作方便,能提高用户的满意度。

附图说明

[0011] 图1为实施例有孔薄膜贴附模切设备工作状态的主视图;

[0012] 图2为薄膜产品的剖视图。

[0013] 图中数字表示:

[0014] 11-胶膜放卷辊,

[0015] 12-薄膜放卷辊,

[0016] 13-背胶纸放卷辊;

[0017] 21-前压料辊,

[0018] 22-后压料辊,

- [0019] 23-托台,
- [0020] 231-定位凸子,
- [0021] 24-刀模;
- [0022] 31-收卷辊;
- [0023] 41-胶膜,
- [0024] 411-胶条,
- [0025] 42-薄膜,
- [0026] 421-废料,
- [0027] 43-背胶纸,
- [0028] 44-定位孔。

具体实施方式

[0029] 下面结合具体实施例对本发明作进一步详细说明。

[0030] 实施例:

[0031] 如图1和图2所示,本发明的一种有孔薄膜贴附模切设备,包括依次设置的放卷部、模切部和收卷部,放卷部包括全部平行设置的两个胶膜放卷辊11、一个薄膜放卷辊12和一个背胶纸放卷辊13,两个胶膜放卷辊11同轴设于薄膜放卷辊12的下方,背胶纸放卷辊13设于薄膜放卷辊12的下方。胶膜放卷辊11放卷含有胶条411的胶膜41,薄膜放卷辊12放卷需要冲切的薄膜42,背胶纸放卷辊13放卷上方有粘性的背胶纸43,胶膜41、薄膜42和背胶纸43同步输送并在进入模切部时压紧,胶膜41会从上方贴到薄膜42的两侧,背胶纸43会与薄膜42以及暴露在薄膜42边缘的胶膜41一起粘贴;模切部将会切断薄膜42而保持背胶纸43连续,薄膜42上切断的废料421会粘在背胶纸43上,模切完成的成品一起在收卷部收卷。用户使用时,揭掉胶膜41胶条411留在薄膜42的两侧,然后揭掉背胶纸43,零碎的废料421会粘在背胶纸43上一起除掉,这就简化了用户的排废操作,提高用户的满意度。

[0032] 如图1所示,模切部包括位于靠近放卷部的一对前压料辊21、靠近收卷部的一对后压料辊22以及位于前压料辊与后压料辊之间的托台23和刀模24,刀模24位于托台23的上方。前压料辊21和后压料辊22使整个料带在经过刀模24下方的时候压紧,托台23提供料带底部支撑,使刀模24下降的时候切断废料421。

[0033] 如图1和图2所示,托台23上设有用来限位料带上定位孔44的定位凸子231。定位凸子231能够对压合料带的位置进行定位,以免切断位置不准导致产品报废。

[0034] 如图1所示,收卷部包括收卷辊31。收卷辊31能够将模切完毕的压合料带收卷储存。

[0035] 以上所述的仅是本发明的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本发明的保护范围。

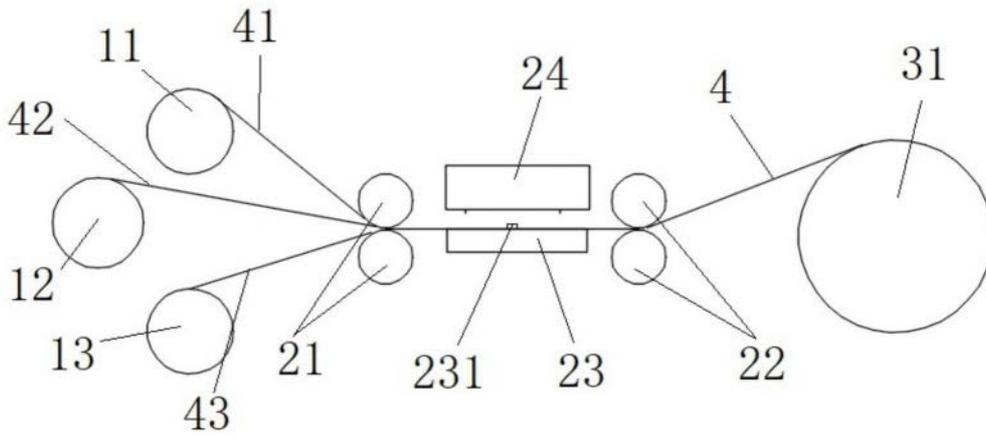


图1

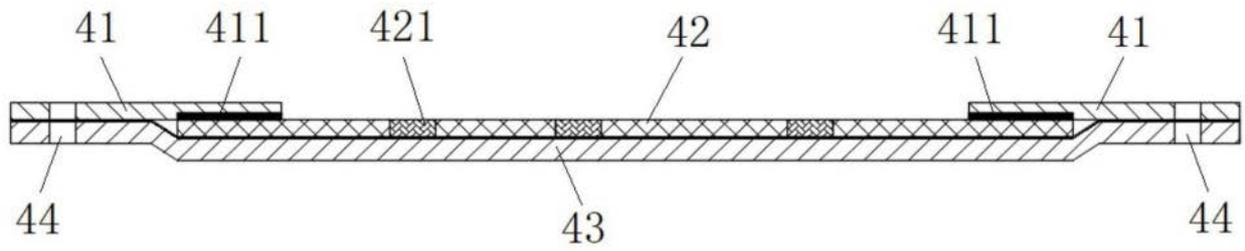


图2