



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204416683 U

(45) 授权公告日 2015.06.24

(21) 申请号 201420820319.4

(22) 申请日 2014.12.19

(73) 专利权人 松德机械股份有限公司

地址 528400 广东省中山市南头镇南头大道
东 105 号

(72) 发明人 郭景松 王建 余胜群

(74) 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司 44211

代理人 谢自安

(51) Int. Cl.

B65H 19/26(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

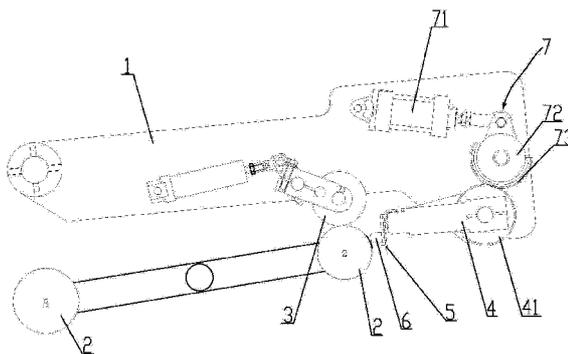
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型薄膜切断装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种新型薄膜切断装置,包括安装板和卷薄膜的卷辊,安装板上设有压在卷辊薄膜上的压辊,其技术要点为,安装板上铰接有切刀摆臂,切刀摆臂靠近卷辊的一端上设有能够切断薄膜的切刀,切刀上设有当切刀切断薄膜时能够将薄膜抚平压在卷辊上的压刷块,安装板上设有驱动切刀摆臂转动的驱动机构。本实用新型结构简单,切刀切断后薄膜能够被稳定的收卷,切断的尾料比较少。



1. 一种新型薄膜切断装置,包括安装板(1)和卷薄膜的卷辊(2),所述的安装板(1)上设有压在卷辊(2)薄膜上的压辊(3),其特征在于:所述的安装板(1)上铰接有切刀摆臂(4),所述的切刀摆臂(4)靠近所述的卷辊(2)的一端上设有能够切断薄膜的切刀(5),所述的切刀(5)上设有当切刀(5)切断薄膜时能够将薄膜抚平压在卷辊(2)上的压刷块(6),所述的安装板(1)上设有驱动所述的切刀摆臂(4)转动的驱动机构(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型薄膜切断装置,其特征在于:所述的切刀摆臂(4)上设有能够带动切刀摆臂(4)绕转轴转动的切刀传动齿轮(41),所述的驱动机构(7)包括固定在所述的安装板(1)上的驱动气缸(71),所述的驱动气缸(71)气缸轴一端设有铰接在所述的安装板(1)上并能被驱动气缸(71)推动转动的传动摆臂(72),所述的传动摆臂(72)上设有与所述的切刀传动齿轮(41)啮合的摆臂齿(73)。

一种新型薄膜切断装置

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种薄膜切断装置。

【背景技术】

[0002] 薄膜在收卷完成时,需要将薄膜切断,然后更换卷辊进行收卷。现有的收卷机构,如印刷机、干式复合机等收卷结构都存在几点问题:第一,收卷接料切刀切断的尾料较长;第二,收卷的尾料在切断的瞬间由于薄膜张力的突然消失,尾料很容易被卷边收取,对一些特殊产品而言,可能会影响其收卷效果。

【实用新型内容】

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足,提供一种尾料少且薄膜被切断后平稳收卷的新型薄膜切断装置。

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种新型薄膜切断装置,包括安装板和卷薄膜的卷辊,所述的安装板上设有压在卷辊薄膜上的压辊,其特征在于:所述的安装板上铰接有切刀摆臂,所述的切刀摆臂靠近所述的卷辊的一端上设有能够切断薄膜的切刀,所述的切刀上设有当切刀切断薄膜时能够将薄膜抚平压在卷辊上的压刷块,所述的安装板上设有驱动所述的切刀摆臂转动的驱动机构。

[0006] 如上所述的一种新型薄膜切断装置,其特征在于:所述的切刀摆臂上设有能够带动切刀摆臂绕铰轴转动的切刀传动齿轮,所述的驱动机构包括固定在所述的安装板上的驱动气缸,所述的驱动气缸气缸轴一端设有铰接在所述的安装板上并能被驱动气缸推动转动的传动摆臂,所述的传动摆臂上设有与所述的切刀传动齿轮啮合的摆臂齿。

[0007] 本实用新型的有益效果有:切刀切断薄膜时,压刷块能够即时压住尾料,使其能够平稳的收卷在卷辊上,这样便不会由于薄膜切断后薄膜张力突然的消失而导致收卷的尾料卷边,且为了在切刀切断薄膜后压刷块能够压在卷辊上,切刀必须尽可能的靠近卷辊,这样切断的尾料较短。

【附图说明】

[0008] 图1为本实用新型的切断薄膜时的主视示意图;

[0009] 图2为本实用新型的未切料时的主视示意图。

【具体实施方式】

[0010] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述:

[0011] 如图1和2所示,一种新型薄膜切断装置,包括安装板1和卷薄膜的卷辊2,安装板1上设有压在卷辊2薄膜上的压辊3,安装板1上铰接有切刀摆臂4,切刀摆臂4靠近卷辊2的一端上设有能够切断薄膜的切刀5,切刀5的刀刃向下,切刀5需要尽可能的靠近卷辊2。

切刀 5 上设有当切刀 5 切断薄膜时, 能够将薄膜抚平压在卷辊 2 上的压刷块 6, 压刷块 6 设在切刀 5 靠近卷辊 2 的端壁上, 在切断薄膜时, 能够即时将薄膜尾料压向卷辊 2, 从而将切断的尾料抚平收卷, 确保尾料平整, 而不影响尾料使用, 达到收卷无损耗的目的。安装板 1 上设有驱动切刀摆臂 4 转动的驱动机构 7。切刀摆臂 4 上设有能够带动切刀摆臂 4 绕铰轴转动的切刀传动齿轮 41, 驱动机构 7 包括固定在安装板 1 上的驱动气缸 71, 驱动气缸 71 气缸轴一端设有铰接在安装板 1 上并能被驱动气缸 71 推动转动的传动摆臂 72, 传动摆臂 72 可以为凸轮, 气缸轴连接在凸轮凸起的一端, 传动摆臂 72 上设有与切刀传动齿轮 41 啮合的摆臂齿 73。驱动气缸 71 伸缩时, 能够推动传动摆臂 72 绕铰轴转动, 传动摆臂 72 上的摆臂齿 73 带动刀传动齿轮 41, 使切刀摆臂 4 绕铰轴转动, 从而带动切刀 5 进行切料。图示中有由两个卷辊 2, 两卷辊通过旋转装置连接, 当一个辊收卷完后, 转动更换另一个辊。

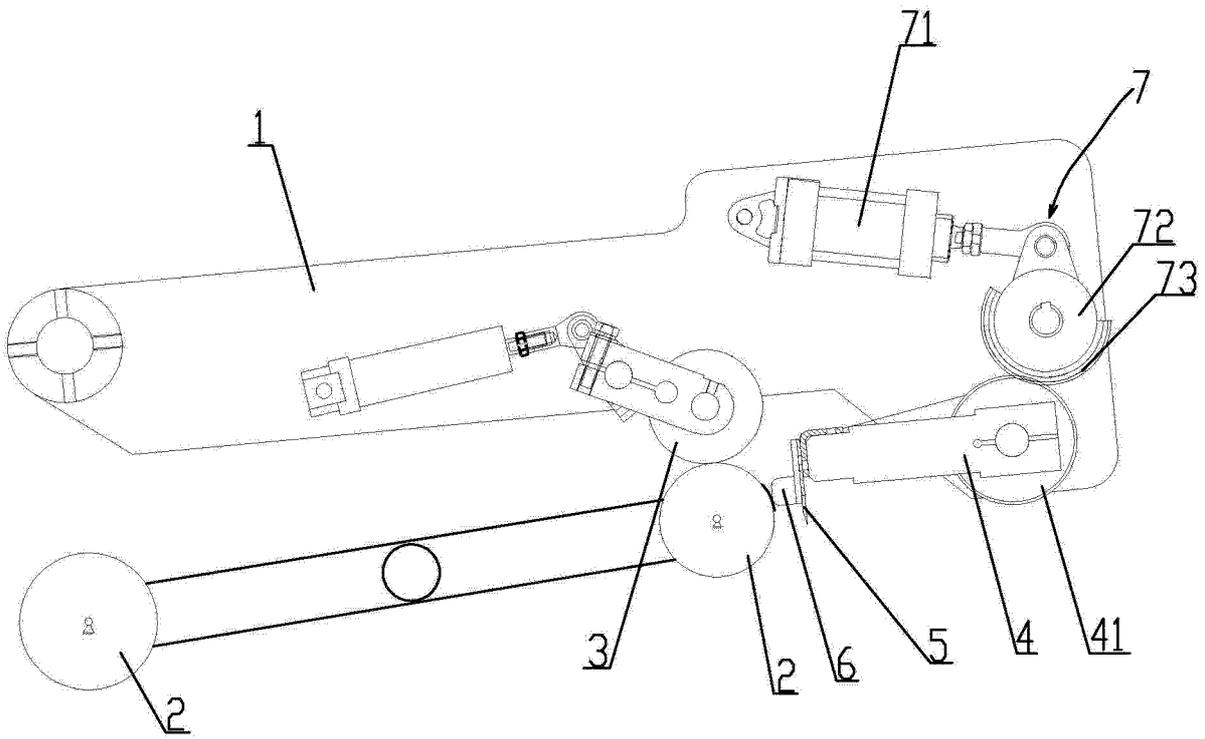


图 1

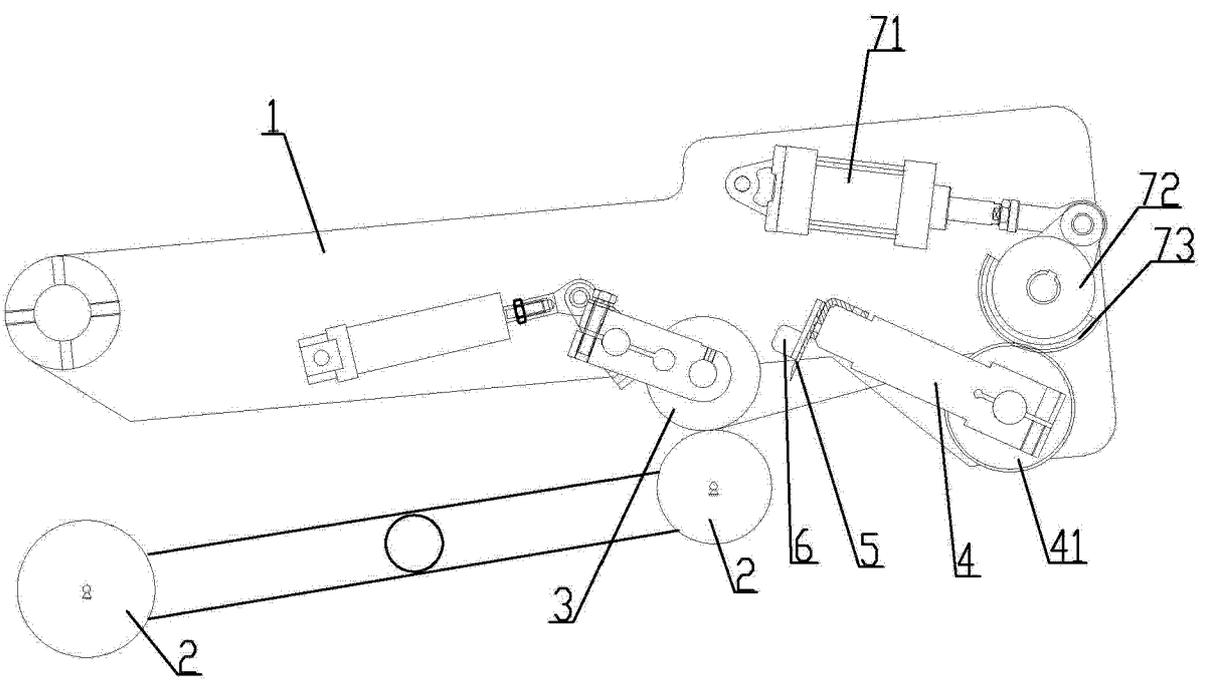


图 2