



(21) 申请号 202220677241.X

(22) 申请日 2022.03.28

(73) 专利权人 成都富林达新材料有限公司

地址 610000 四川省成都市郫都区成都现代工业港北片区港通北二路633号

(72) 发明人 田有为

(74) 专利代理机构 北京中政联科专利代理事务所(普通合伙) 11489

专利代理师 秦佩

(51) Int.Cl.

B65H 35/02 (2006.01)

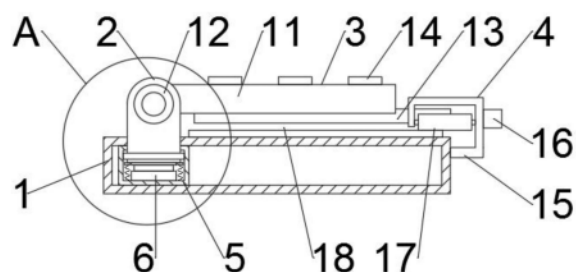
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种镀氧化铝膜的分切设备

(57) 摘要

本实用新型涉及薄膜加工设备领域,具体为一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架、分切座、分切组件、传送组件、调节底座和驱动气缸。本实用新型将物料的边缘设置在传送组件和机架之间,驱动气缸工作,调节分切座在机架上的高度,从而调节分切组件与物料之间的相对距离;驱动电机一带动分切架在分切座上转动,需要进行分切时,分切座带动分切架靠近物料,驱动电机一带动分切架从物料的一边向另一边切去,从而保证物料被分切,分切过程中传送组件停止运行;分切完毕,传送组件运行,将分切后得到物料继续传送至机架的出料端;分切过程中,分切架逐步靠近物料完成分切,提高了且精度,不进行分切时,驱动气缸带动分切架远离物料,避免物料受到磨损。



1. 一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架(1),其特征在于,包括分切座(2)、分切组件(3)、传送组件(4)、调节底座(5)和驱动气缸(6);

调节底座(5)设置在机架(1)上;驱动气缸(6)设置在调节底座(5)上;

分切座(2)设置在驱动气缸(6)的活塞端,分切座(2)滑动设置在调节底座(5)上;

分切组件(3)包括驱动电机一(12)和分切架(11);由驱动电机一(12)驱动的分切架(11)转动设置在分切座(2)上;

传送组件(4)设置在机架(1)上;由传送组件(4)驱动的材料(18)滑动设置在机架(1)上,材料(18)位于机架(1)和分切组件(3)之间。

2. 根据权利要求1所述的一种镀氧化铝膜的分切设备,其特征在于,分切座(2)上设置有卡块(7);卡块(7)滑动设置在调节底座(5)上。

3. 根据权利要求2所述的一种镀氧化铝膜的分切设备,其特征在于,调节底座(5)上设置有卡槽(8);卡块(7)滑动设置在卡槽(8)上。

4. 根据权利要求1所述的一种镀氧化铝膜的分切设备,其特征在于,调节底座(5)的底部设置有弹簧(10);分切座(2)上设置有缓冲座(9);弹簧(10)的一端设置在缓冲座(9)上。

5. 根据权利要求1所述的一种镀氧化铝膜的分切设备,其特征在于,传送组件(4)包括传送架(15)、驱动电机二(16)和传送辊(17);传送架(15)设置在机架(1)上,传送架(15)和分切座(2)间隔设置在机架(1)上;由驱动电机二(16)驱动的传送辊(17)转动设置在传送架(15)上。

6. 根据权利要求1所述的一种镀氧化铝膜的分切设备,其特征在于,分切组件(3)还包括分切刀(13)和固定件(14);由固定件(14)固定设置分切刀(13)可拆卸设置在分切架(11)上。

一种镀氧化铝膜的分切设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及薄膜加工设备领域，具体为一种镀氧化铝膜的分切设备。

背景技术

[0002] 对薄膜卷材进行分切是镀氧化铝膜生产中必不可少的一个环节。

[0003] 授权公告号为CN209257569U的实用新型公开了一种自动化薄膜分切设备及其取料收集装置，取料收集装置包括：机架；承载于所述机架、用于夹持薄膜料的自由端并将薄膜料拉出预定长度的取料装置；以及，承载于所述机架用于承托分切设备的裁切装置裁切后的薄膜料的收料装置。需要对薄膜卷材进行裁切时，先由夹取拖动机构将薄膜料的自由端夹紧，再通过取料驱动机构驱动夹取拖动机构滑移预定的距离，即将薄膜料拉出了预定的长度，薄膜料被切断后料即掉落到承载台上，并依次堆叠在一起，方便操作人员收集，从而提高了生产效率，且由于裁切的长度有夹取拖动机构的移动距离控制，使得裁切精度更高。

[0004] 但是上述技术方案存在以下缺陷：该装置通过设置取料收集装置，提高了分切设备的取料精度和裁剪精度；但是该装置通过压杆将物料下压到切刀上，以完成薄膜的分切，但是物料与切刀之间的不定，厚度较低的薄膜在压杆的下压下容易发生形变，薄膜的分切缝隙上会产生印记，容易造成物料的浪费；传统的分切装置中，切刀与物料接触的瞬间，切刀整体直接靠近物料，可能会对物料产生静电吸附，同样不利于提高物料的分切精度。

实用新型内容

[0005] 本实用新型针对背景技术中存在的技术问题，提出一种镀氧化铝膜的分切设备。

[0006] 本实用新型的技术方案：一种镀氧化铝膜的分切设备，包括机架、分切座、分切组件、传送组件、调节底座和驱动气缸。

[0007] 调节底座设置在机架上；驱动气缸设置在调节底座上。分切座设置在驱动气缸的活塞端，分切座滑动设置在调节底座上。分切组件包括驱动电机一和分切架；由驱动电机一驱动的分切架转动设置在分切座上。传送组件设置在机架上；由传送组件驱动的材料滑动设置在机架上，材料位于机架和分切组件之间。

[0008] 优选的，分切座上设置有卡块；卡块滑动设置在调节底座上。

[0009] 优选的，调节底座上设置有卡槽；卡块滑动设置在卡槽上。

[0010] 优选的，调节底座的底部设置有弹簧；分切座上设置有缓冲座；弹簧的一端设置在缓冲座上。

[0011] 优选的，传送组件包括传送架、驱动电机二和传送辊；传送架设置在机架上，传送架和分切座间隔设置在机架上；由驱动电机二驱动的传送辊转动设置在传送架上。

[0012] 优选的，分切组件还包括分切刀和固定件；由固定件固定设置分切刀可拆卸设置在分切架上。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型的上述技术方案具有如下有益的技术效果：将物料

的边缘设置在传送组件和机架之间,利用传送组件带动物料在机架上滑动,驱动气缸工作,调节分切座在机架上的高度,从而调节分切组件与物料之间的相对距离;驱动电机一带动分切架在分切座上转动,需要进行分切时,分切座带动分切架靠近物料,驱动电机一带动分切架从物料的一边向另一边切去,从而保证物料被分切,分切过程中传送组件停止运行;分切完毕后,传送组件运行,将分切后得到物料继续传送至机架的出料端;分切过程中,分切架逐步靠近物料完成分切,提高了且精度,不进行分切时,驱动气缸带动分切架远离物料,避免物料受到磨损,提高了本实用新型的实用性。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种实施例的结构示意图。

[0015] 图2为本实用新型一种实施例的剖视图。

[0016] 图3为图2中A处的局部放大结构示意图。

[0017] 图4为本实用新型一种实施例的俯视图。

[0018] 附图标记:1、机架;2、分切座;3、分切组件;4、传送组件;5、调节底座;6、驱动气缸;7、卡块;8、卡槽;9、缓冲座;10、弹簧;11、分切架;12、驱动电机一;13、分切刀;14、固定件;15、传送架;16、驱动电机二;17、传送辊;18、物料。

具体实施方式

[0019] 实施例一

[0020] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0021] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的物料18滑动设置在机架1上,物料18位于机架1和分切组件3之间。

[0022] 在本实施例中,将物料18的边缘设置在传送组件4和机架1之间,利用传送组件4带动物料18在机架1上滑动,驱动气缸6工作,调节分切座2在机架1上的高度,从而调节分切组件3与物料18之间的相对距离;驱动电机一12带动分切架11在分切座2上转动,需要进行分切时,分切座2带动分切架11靠近物料18,驱动电机一12带动分切架11从物料18的一边向另一边切去,从而保证物料18被分切,分切过程中传送组件4停止运行;分切完毕后,传送组件4运行,将分切后得到物料18继续传送至机架1的出料端;分切过程中,分切架11逐步靠近物料18完成分切,提高了且精度,不进行分切时,驱动气缸6带动分切架11远离物料18,避免物料18受到磨损,提高了本实用新型的实用性。

[0023] 实施例二

[0024] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0025] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一

12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的物料18滑动设置在机架1上,物料18位于机架1和分切组件3之间。

[0026] 进一步的,分切座2上设置有卡块7;卡块7滑动设置在调节底座5上。

[0027] 在本实施例中,设置卡块7,避免分切座2从调节底座5上脱落。

[0028] 实施例三

[0029] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0030] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的物料18滑动设置在机架1上,物料18位于机架1和分切组件3之间。

[0031] 进一步的,分切座2上设置有卡块7;卡块7滑动设置在调节底座5上。

[0032] 进一步的,调节底座5上设置有卡槽8;卡块7滑动设置在卡槽8上。

[0033] 在本实施例中,设置卡槽8,对滑动设置在调节底座5上的卡块7进行限位和导向。

[0034] 实施例四

[0035] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0036] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的物料18滑动设置在机架1上,物料18位于机架1和分切组件3之间。

[0037] 进一步的,调节底座5的底部设置有弹簧10;分切座2上设置有缓冲座9;弹簧10的一端设置在缓冲座9上。

[0038] 在本实施例中,设置弹簧10,避免分切座2在调节底座5上发生触底。

[0039] 实施例五

[0040] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0041] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的物料18滑动设置在机架1上,物料18位于机架1和分切组件3之间。

[0042] 进一步的,传送组件4包括传送架15、驱动电机二16和传送辊17;传送架15设置在机架1上,传送架15和分切座2间隔设置在机架1上;由驱动电机二16驱动的传送辊17转动设置在传送架15上。

[0043] 在本实施例中,设置传送组件4,利用传送辊17带动物料18在机架1上滑动。

[0044] 实施例六

[0045] 本实施例提出的一种镀氧化铝膜的分切设备,包括机架1、分切座2、分切组件3、传送组件4、调节底座5和驱动气缸6。

[0046] 如图1-4所示,调节底座5设置在机架1上;驱动气缸6设置在调节底座5上。分切座2设置在驱动气缸6的活塞端,分切座2滑动设置在调节底座5上。分切组件3包括驱动电机一12和分切架11;由驱动电机一12驱动的分切架11转动设置在分切座2上。传送组件4设置在机架1上;由传送组件4驱动的材料18滑动设置在机架1上,材料18位于机架1和分切组件3之间。

[0047] 进一步的,分切组件3还包括分切刀13和固定件14;由固定件14固定设置分切刀13可拆卸设置在分切架11上。

[0048] 在本实施例中,通过设置固定件14,便于将分切刀13可拆卸设置在分切架11上,便于工作人员对分切刀13定时进行维护。

[0049] 应当理解的是,本实用新型的上述具体实施方式仅仅用于示例性说明或解释本实用新型的原理,而不构成对本实用新型的限制。因此,在不偏离本实用新型的精神和范围的情况下所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。此外,本实用新型所附权利要求旨在涵盖落入所附权利要求范围和边界、或者这种范围和边界的等同形式内的全部变化和修改例。

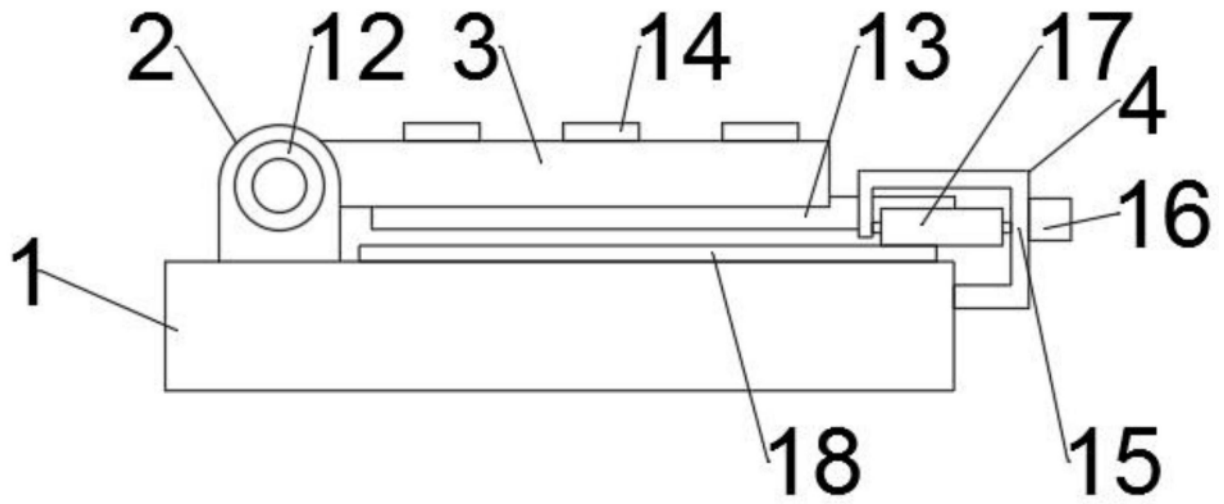


图1

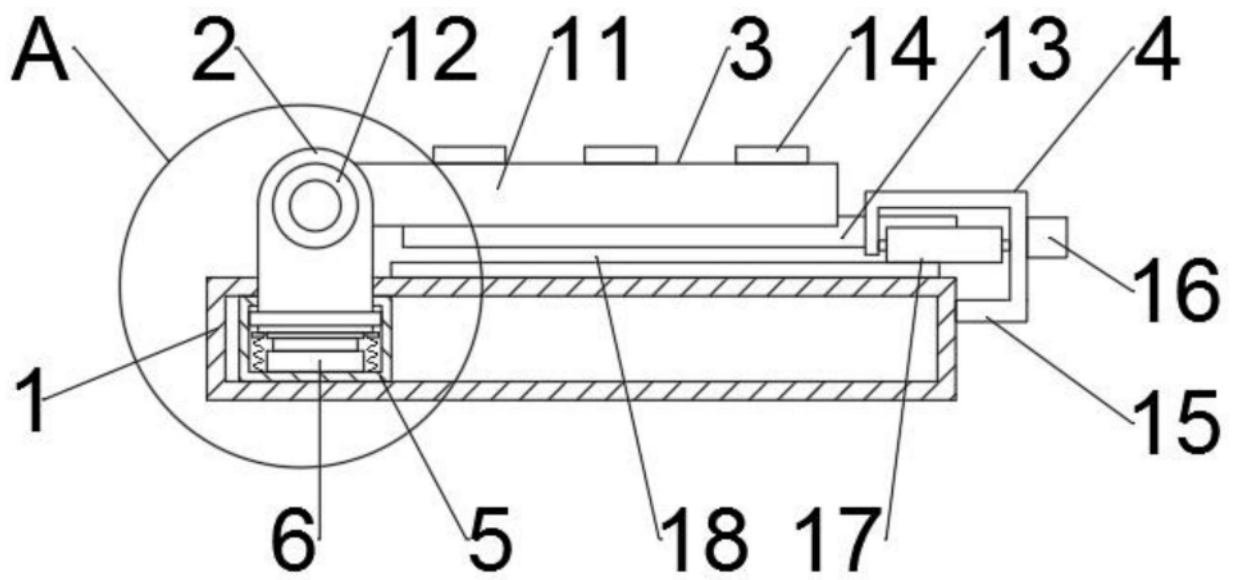


图2

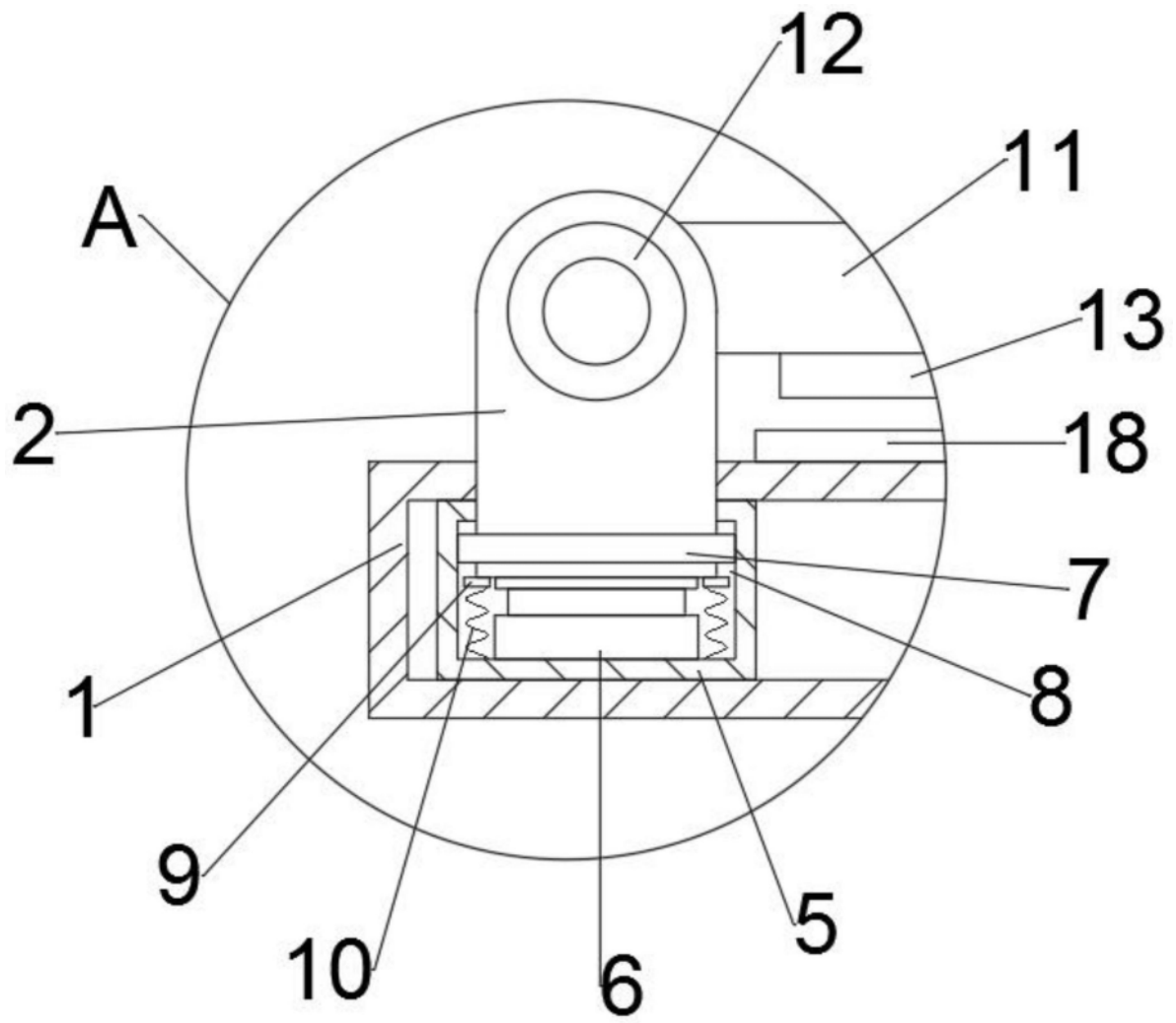


图3

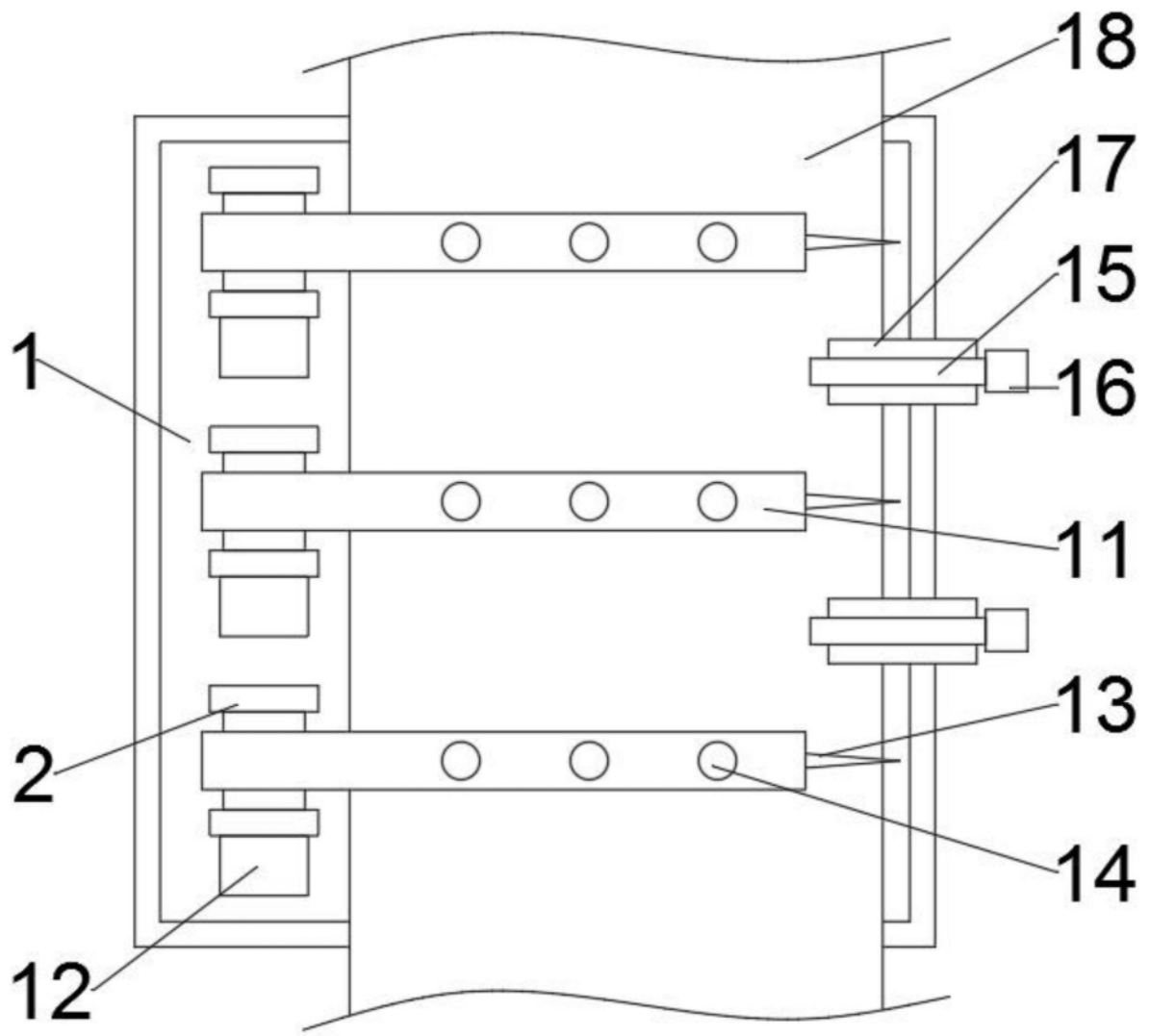


图4