(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210884574 U
(45)授权公告日 2020.06.30

(21)申请号 201921825147.9

(22)申请日 2019.10.26

(73)专利权人 广东润和新材料科技有限公司
地址 516000 广东省惠州市仲恺高新区东兴片区东新大道108号B2栋一楼106、二楼202

(72)发明人 高木锐 刘俊锋 谭凯华 田野 徐烁华 张煜林

(74)专利代理机构 佛山市智汇聚晨专利代理有限公司 44409
代理人 叶丹滢

(51)Int.Cl.
B65H 35/02(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)
B26D 7/26(2006.01)
B26D 7/00(2006.01)

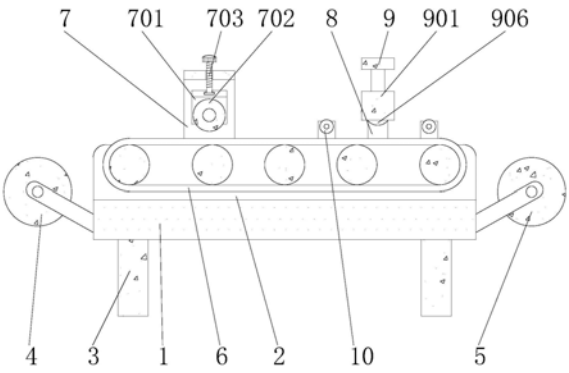
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种金属纸生产用分切装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种金属纸生产用分切装置，包括底座和收料辊，所述底座的顶部较长边两侧固定有安装架，所述底座的四边四角固定有支腿，其中，所述底座的较短边一端固定有放料辊，所述收料辊位于底座远离放料辊的一端，所述底座的顶部固定有传送带，所述安装架的一侧固定有压辊调节架，所述安装架远离压辊调节架的一侧固定有液压杆。该金属纸生产用分切装置，设置有可拆卸架，移出螺杆，对可拆卸架进行拆卸，之后转动顶杆，顶杆通过外螺纹与滑块产生相对移动，使顶杆远离转轴，使滑块在转轴上进行滑动，通过滑块调节切刀之间的间距，根据金属纸的宽度对切刀数量进行添加或减少，便于根据金属纸的分切要求对切刀进行调整。



CN 210884574 U

1.一种金属纸生产用分切装置，包括底座(1)和收料辊(5)，其特征在于：所述底座(1)的顶部较长边两侧固定有安装架(2)，所述底座(1)的四边四角固定有支腿(3)，其中，

所述底座(1)的较短边一端固定有放料辊(4)，所述收料辊(5)位于底座(1)远离放料辊(4)的一端，所述底座(1)的顶部固定有传送带(6)，所述安装架(2)的一侧固定有压辊调节架(7)；

所述安装架(2)远离压辊调节架(7)的一侧固定有液压杆(8)，所述液压杆(8)的顶部固定有分切架(9)，所述安装架(2)靠近分切架(9)的两侧固定有导向辊(10)。

2.根据权利要求1所述的一种金属纸生产用分切装置，其特征在于：所述压辊调节架(7)包括压辊架(701)、压辊(702)、丝杆(703)、导杆槽(704)和导杆(705)，所述压辊调节架(7)靠近传送带(6)的一侧设置有压辊架(701)，所述压辊架(701)的内侧转动连接有压辊(702)，所述压辊架(701)的顶端中部转动连接有丝杆(703)，所述丝杆(703)贯穿压辊调节架(7)的顶部，所述压辊调节架(7)靠近压辊架(701)的两侧贯穿有导杆槽(704)，所述压辊架(701)靠近导杆槽(704)的一侧固定有导杆(705)。

3.根据权利要求1所述的一种金属纸生产用分切装置，其特征在于：所述分切架(9)包括切刀架(901)、固定架(902)、可拆卸架(903)、转轴(904)、滑块(905)、切刀(906)、顶杆(907)、电机(908)、第一连接架(909)、第二连接架(910)、导向槽(911)、导向杆(912)、第一安装孔(913)、第二安装孔(914)和螺杆(915)，所述分切架(9)靠近传送带(6)的一侧固定有切刀架(901)，所述切刀架(901)的一端固定有固定架(902)，所述切刀架(901)远离固定架(902)的一端安装有可拆卸架(903)，所述可拆卸架(903)与固定架(902)之间转动连接有转轴(904)，所述转轴(904)上套有滑块(905)，所述滑块(905)的中部固定有切刀(906)，所述滑块(905)靠近切刀(906)的一侧贯穿有顶杆(907)，所述固定架(902)的一端固定有电机(908)，所述电机(908)与转轴(904)固定连接，所述切刀架(901)靠近可拆卸架(903)的一侧固定有第一连接架(909)，所述可拆卸架(903)靠近第一连接架(909)的一侧固定有第二连接架(910)，所述切刀架(901)靠近第二连接架(910)的一侧开设有导向槽(911)，所述第二连接架(910)靠近导向槽(911)的一侧固定有导向杆(912)，所述第二连接架(910)的中部贯穿有第一安装孔(913)，所述第一连接架(909)靠近第一安装孔(913)的一侧开设有第二安装孔(914)，所述第一安装孔(913)的内部贯穿有螺杆(915)。

4.根据权利要求3所述的一种金属纸生产用分切装置，其特征在于：所述第一连接架(909)远离切刀架(901)的一端到第二安装孔(914)的垂直距离与第二连接架(910)远离可拆卸架(903)的一端到第一安装孔(913)的垂直距离相等。

5.根据权利要求3所述的一种金属纸生产用分切装置，其特征在于：所述导向杆(912)为圆柱体，且导向杆(912)的外径与导向槽(911)的内径相吻合。

6.根据权利要求1所述的一种金属纸生产用分切装置，其特征在于：所述导向辊(10)的底部水平高度大于传送带(6)的顶部水平高度。

一种金属纸生产用分切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及金属纸生产技术领域，具体为一种金属纸生产用分切装置。

背景技术

[0002] 金属纸是一种由金属箔膜和原纸两种材料构成的复合纸，正面熠熠闪光，反面以纸衬托，金属纸在生产过程中需要对其进行分切，往往会用到分切机，对金属纸进行分切，使金属纸被分切为不同宽度。

[0003] 目前的金属纸生产用分切装置虽然种类和数量非常多，但现有的金属纸生产用分切装置仍存在了一定的问题，对金属纸生产用分切装置的使用带来一定的不便。

[0004] 现有的金属纸生产用分切装置在使用时，分切装置上安装的圆刀多为固定式，多轴式的，当需要不同宽度的金属纸时，需要根据要求定做不同规格的分切装置，大大增加了生产成本，并且金属纸在分切前无法保持平整，导致分切不均匀，不便使用。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种金属纸生产用分切装置，以解决上述背景技术提出的目前的金属纸生产用分切装置在使用时，分切装置上安装的圆刀多为固定式，多轴式的，当需要不同宽度的金属纸时，需要根据要求定做不同规格的分切装置，大大增加了生产成本，并且金属纸在分切前无法保持平整，导致分切不均匀，不便使用的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种金属纸生产用分切装置，包括底座和收料辊，所述底座的顶部较长边两侧固定有安装架，所述底座的四边四角固定有支腿，其中，

[0007] 所述底座的较短边一端固定有放料辊，所述收料辊位于底座远离放料辊的一端，所述底座的顶部固定有传送带，所述安装架的一侧固定有压辊调节架；

[0008] 所述安装架远离压辊调节架的一侧固定有液压杆，所述液压杆的顶部固定有分切架，所述安装架靠近分切架的两侧固定有导向辊。

[0009] 优选的，所述压辊调节架靠近传送带的一侧设置有压辊架，所述压辊架的内侧转动连接有压辊，所述压辊架的顶端中部转动连接有丝杆，所述丝杆贯穿压辊调节架的顶部，所述压辊调节架靠近压辊架的两侧贯穿有导杆槽，所述压辊架靠近导杆槽的一侧固定有导杆。

[0010] 优选的，所述分切架靠近传送带的一侧固定有切刀架，所述切刀架的一端固定有固定架，所述切刀架远离固定架的一端安装有可拆卸架，所述可拆卸架与固定架之间转动连接有转轴，所述转轴上套有滑块，所述滑块的中部固定有切刀，所述滑块靠近切刀的一侧贯穿有顶杆，所述固定架的一端固定有电机，所述电机与转轴固定连接，所述切刀架靠近可拆卸架的一侧固定有第一连接架，所述可拆卸架靠近第一连接架的一侧固定有第二连接架，所述切刀架靠近第二连接架的一侧开设有导向槽，所述第二连接架靠近导向槽的一侧固定有导向杆，所述第二连接架的中部贯穿有第一安装孔，所述第一连接架靠近第一安装

孔的一侧开设有第二安装孔，所述第一安装孔的内部贯穿有螺杆。

[0011] 优选的，所述第一连接架远离切刀架的一端到第二安装孔的垂直距离与第二连接架远离可拆卸架的一端到第一安装孔的垂直距离相等。

[0012] 优选的，所述导向杆为圆柱体，且导向杆的外径与导向槽的内径相吻合。

[0013] 优选的，所述导向辊的底部水平高度大于传送带的顶部水平高度。

[0014] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该金属纸生产用分切装置：

[0015] 1.设置有可拆卸架，移出螺杆，对可拆卸架进行拆卸，之后转动顶杆，顶杆通过外螺纹与滑块产生相对移动，使顶杆远离转轴，使滑块在转轴上进行滑动，通过滑块调节切刀之间的间距，根据金属纸的宽度对切刀数量进行添加或减少，便于根据金属纸的分切要求对切刀进行调整；

[0016] 2.设置有压辊，使金属纸穿过压辊底部，转动丝杆，丝杆通过外螺纹与压辊调节架产生相对移动，使丝杆带动压辊架向下移动，同时压辊架带动导杆在导杆槽内移动，使压辊架带动压辊抵住金属纸，避免金属纸在移动时产生扭曲，通过压辊使金属纸保持平整；

[0017] 3.设置有导向杆和导向辊，安装可拆卸架，使可拆卸架将转轴另一端架起，之后使可拆卸架带动导向杆进入导向槽的内部，通过导向杆避免可拆卸架的移动产生偏移，使可拆卸架带动第二连接架与第一连接架贴合，便于使第一安装孔与第二安装孔直接对齐，之后将插入第一安装孔与第二安装孔，便于对可拆卸架进行安装。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型结构示意图；

[0019] 图2为本实用新型压辊调节架侧视结构示意图；

[0020] 图3为本实用新型分切架侧视结构示意图；

[0021] 图4为本实用新型图3中A处局部放大结构示意图.

[0022] 图中：1、底座；2、安装架；3、支腿；4、放料辊；5、收料辊；6、传送带；7、压辊调节架；701、压辊架；702、压辊；703、丝杆；704、导杆槽；705、导杆；8、液压杆；9、分切架；901、切刀架；902、固定架；903、可拆卸架；904、转轴；905、滑块；906、切刀；907、顶杆；908、电机；909、第一连接架；910、第二连接架；911、导向槽；912、导向杆；913、第一安装孔；914、第二安装孔；915、螺杆；10、导向辊。

具体实施方式

[0023] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型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实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0024] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种金属纸生产用分切装置，包括底座1、安装架2、支腿3、放料辊4、收料辊5、传送带6、压辊调节架7、液压杆8、分切架9和导向辊10，所述底座1的顶部较长边两侧固定有安装架2，所述底座1的四边四角固定有支腿3，其中，

[0025] 所述底座1的较短边一端固定有放料辊4，所述收料辊5位于底座1远离放料辊4的

一端，所述底座1的顶部固定有传送带6，所述安装架2的一侧固定有压辊调节架7，所述压辊调节架7靠近传送带6的一侧设置有压辊架701，所述压辊架701的内侧转动连接有压辊702，所述压辊架701的顶端中部转动连接有丝杆703，所述丝杆703贯穿压辊调节架7的顶部，所述压辊调节架7靠近压辊架701的两侧贯穿有导杆槽704，所述压辊架701靠近导杆槽704的一侧固定有导杆705；

[0026] 所述安装架2远离压辊调节架7的一侧固定有液压杆8，所述液压杆8的顶部固定有分切架9，所述分切架9靠近传送带6的一侧固定有切刀架901，所述切刀架901的一端固定有固定架902，所述切刀架901远离固定架902的一端安装有可拆卸架903，所述可拆卸架903与固定架902之间转动连接有转轴904，所述转轴904上套有滑块905，所述滑块905的中部固定有切刀906，所述滑块905靠近切刀906的一侧贯穿有顶杆907，所述固定架902的一端固定有电机908，所述电机908与转轴904固定连接，所述切刀架901靠近可拆卸架903的一侧固定有第一连接架909，所述可拆卸架903靠近第一连接架909的一侧固定有第二连接架910，所述切刀架901靠近第二连接架910的一侧开设有导向槽911，所述第二连接架910靠近导向槽911的一侧固定有导向杆912，所述第二连接架910的中部贯穿有第一安装孔913，所述第一连接架909靠近第一安装孔913的一侧开设有第二安装孔914，所述第一安装孔913的内部贯穿有螺杆915，所述第一连接架909远离切刀架901的一端到第二安装孔914的垂直距离与第二连接架910远离可拆卸架903的一端到第一安装孔913的垂直距离相等，当安装可拆卸架903时，使可拆卸架903带动第二连接架910与第一连接架909贴合，便于使第一安装孔913与第二安装孔914直接对齐，便于对可拆卸架903进行安装，所述导向杆912为圆柱体，且导向杆912的外径与导向槽911的内径相吻合，安装可拆卸架903时，可拆卸架903带动导向杆912进入导向槽911的内部，通过导向杆912避免可拆卸架903的移动产生偏移，使第一安装孔913与第二安装孔914直接对齐，所述安装架2靠近分切架9的两侧固定有导向辊10，所述导向辊10的底部水平高度大于传送带6的顶部水平高度，避免导向辊10转动时与传送带6产生摩擦，使金属纸能够经过导向辊10与传送带6分离，避免切刀906对金属纸分切时对传送带6造成损坏。

[0027] 工作原理：在使用该金属纸生产用分切装置时，首先，移出螺杆915，对可拆卸架903进行拆卸，之后转动顶杆907，顶杆907通过外螺纹与滑块905产生相对移动，使顶杆907远离转轴904，使滑块905在转轴904上进行滑动，通过滑块905调节切刀906之间的间距，根据金属纸的宽度对切刀906数量进行添加或减少，之后安装可拆卸架903，使可拆卸架903将转轴904另一端架起，之后使可拆卸架903带动导向杆912进入导向槽911的内部，通过导向杆912避免可拆卸架903的移动产生偏移，使可拆卸架903带动第二连接架910与第一连接架909贴合，便于使第一安装孔913与第二安装孔914直接对齐，之后将插入第一安装孔913与第二安装孔914，便于对可拆卸架903进行安装，之后将金属纸套在放料辊4上，之后使金属纸穿过压辊702底部，转动丝杆703，丝杆703通过外螺纹与压辊调节架7产生相对移动，使丝杆703带动压辊架701向下移动，同时压辊架701带动导杆705在导杆槽704内移动，使压辊架701带动压辊702抵住金属纸，避免金属纸在移动时产生扭曲，通过压辊702使金属纸保持平整，之后使金属纸架在导向辊10，然后使金属纸绕在收料辊5上，液压杆8带动切刀906向下移动，使切刀906抵住金属纸，之后收料辊5内部传动电机带动收料辊5转动，对金属纸进行收卷，同时传送带6与电机908转动，使电机908带动切刀906转动，对金属纸进行分切，本说

明中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0028] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

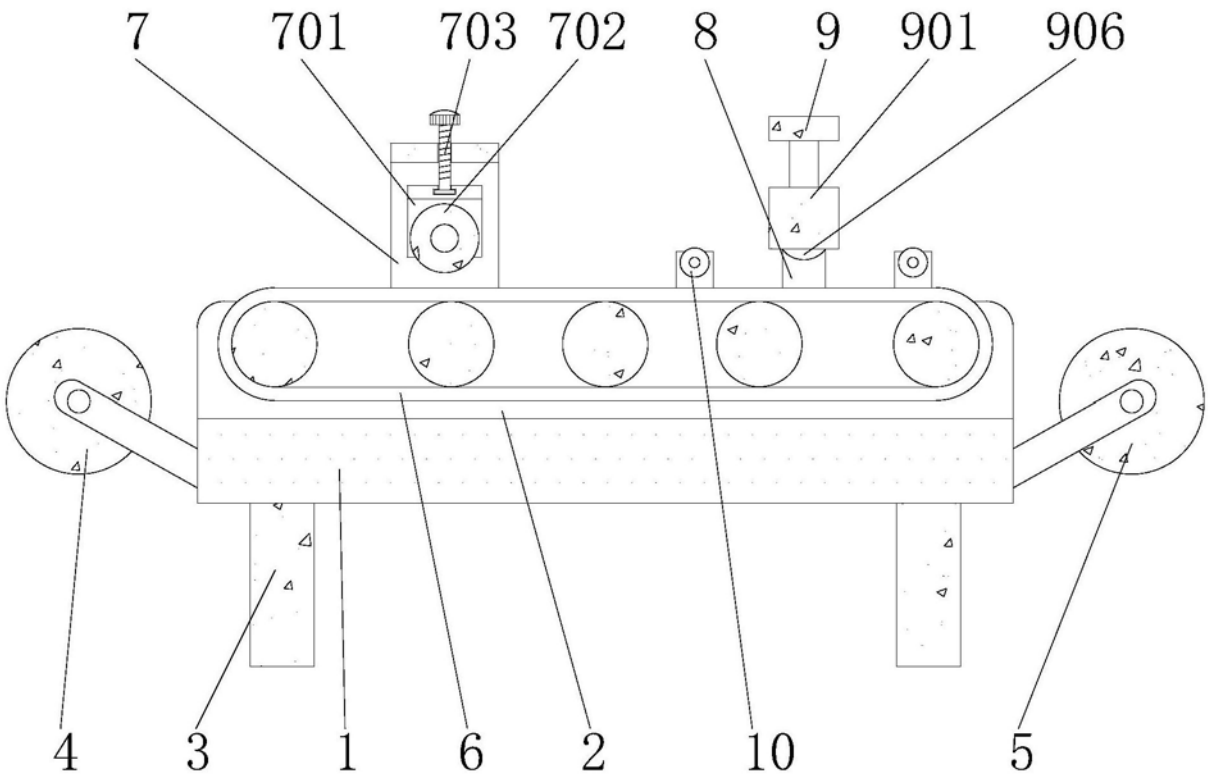


图1

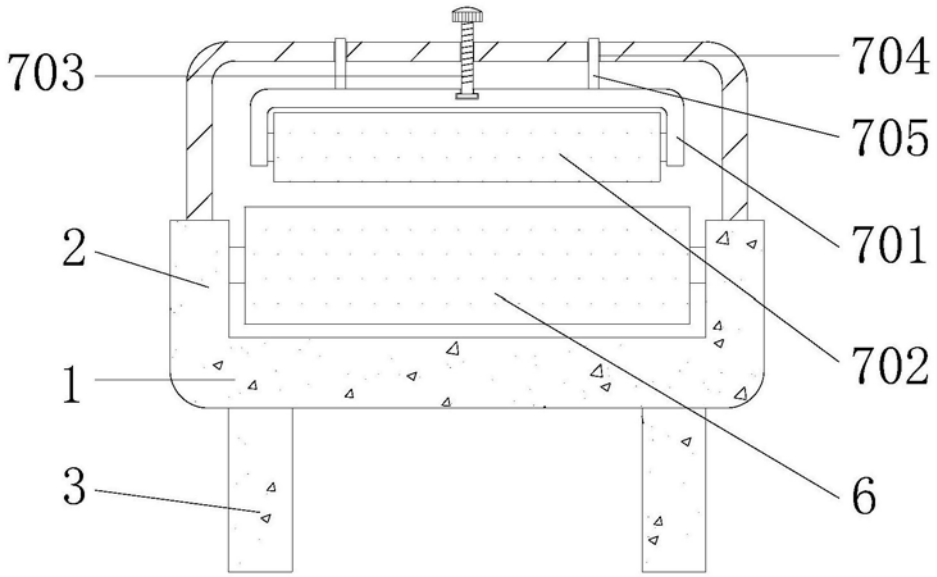


图2

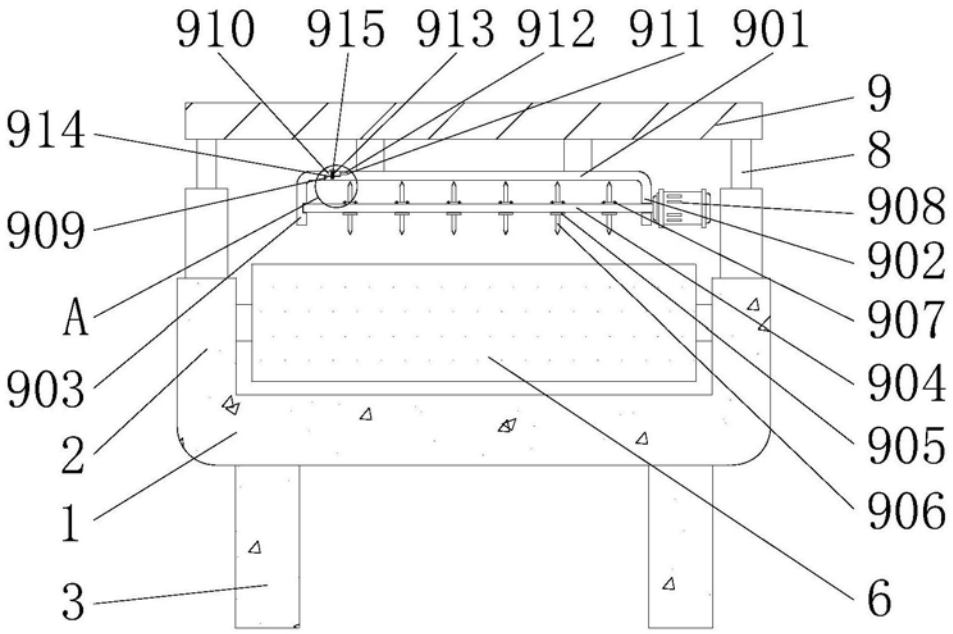

910
915
913
912
911
901
914
9
8
909
908
902
A
907
903
904
2
905
1
906
3
6

图3

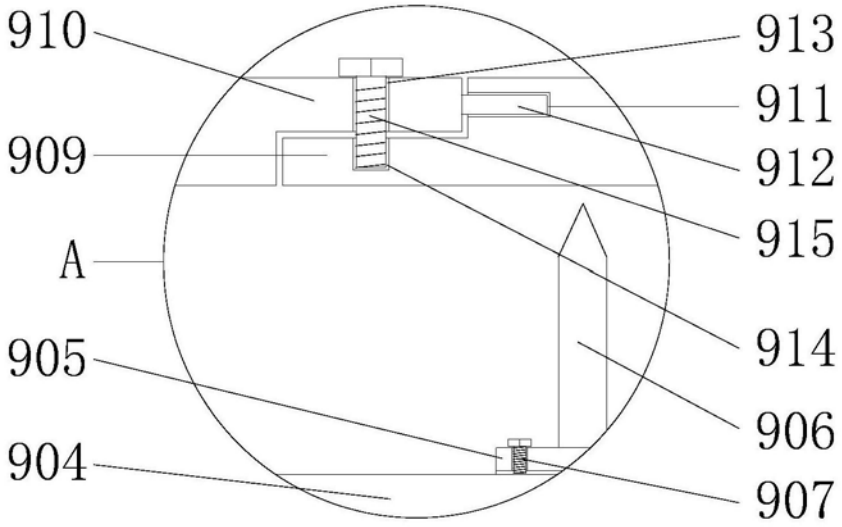

910
913
911
909
912
915
A
914
905
906
904
907

图4