



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214772205 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 19

(21) 申请号 202022636432.5

(22) 申请日 2020.11.13

(73) 专利权人 苏州天脉导热科技股份有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区角直镇
港升路9号

(72) 发明人 牛明力 谢毅 李秋银

(74) 专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代
理事务所(普通合伙) 32257

代理人 张荣

(51) Int. Cl.

B26D 1/03 (2006.01)

B26D 7/01 (2006.01)

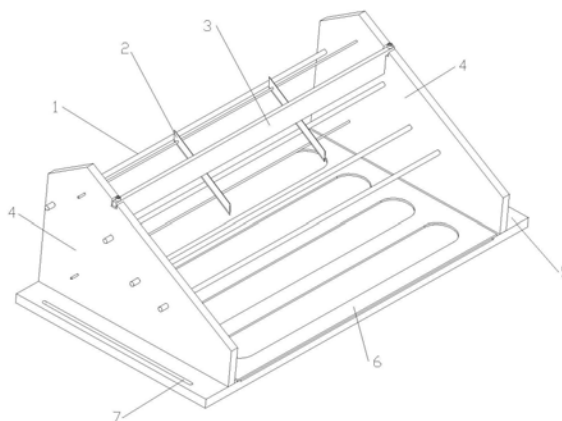
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

模切用分切装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种模切用分切装置,包括一组侧板;一组侧板之间固定多根相互平行的辅助轴;其中一根辅助轴穿过多个分切刀片;分切刀片之上设置压刀板;压刀板的底部贴合分切刀片的顶部;压刀板的两侧固定在侧板之上;侧板固定在底板上;一组侧板之间设置压料板;底板支承压料板。本实用新型提升生产效率,降低贴合尺寸不良率。



1. 一种模切用分切装置,其特征在于:包括一组侧板(4);所述一组侧板(4)之间固定多根相互平行的辅助轴(1);其中一根所述辅助轴(1)穿过多个分切刀片(2);所述分切刀片(2)之上设置压刀板(3);所述压刀板(3)的底部贴合所述分切刀片(2)的顶部;所述压刀板(3)的两侧固定在所述侧板(4)之上;所述侧板(4)固定在底板(5)上;所述一组侧板(4)之间设置压料板(6);所述底板(5)支承所述压料板(6)。

2. 根据权利要求1所述的模切用分切装置,其特征在于:所述多根辅助轴(1)的直径相同或不同。

3. 根据权利要求1所述的模切用分切装置,其特征在于:所述辅助轴(1)穿过两个分切刀片(2);所述两个分切刀片(2)的长度所在直线相互平行。

4. 根据权利要求1所述的模切用分切装置,其特征在于:所述侧板(4)的顶部开设凹槽;所述压刀板(3)的两侧埋置在所述凹槽内,且通过紧固件固定。

5. 根据权利要求4所述的模切用分切装置,其特征在于:所述紧固件为螺栓。

6. 根据权利要求1所述的模切用分切装置,其特征在于:所述底板(5)和所述压料板(6)之间设置间隙。

7. 根据权利要求1所述的模切用分切装置,其特征在于:所述底板(5)的两侧对称开设固定槽(7);所述固定槽(7)为腰型槽。

模切用分切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴合设备用辅助装置技术领域,特别涉及一种模切用分切装置。

背景技术

[0002] 常见的分条机分切方法有三种:

[0003] 1、切边:多种材料复合后形成工艺边料,通过切除工序预留的工艺边料,得到符合工艺要求的产品。此种分切方法多用于复合膜等材料的加工。

[0004] 2、切卷:将整卷宽幅的卷材,通过高速运转的圆刀,把原卷材分切成多卷窄规格卷材。此种分切方法多用于胶粘制品行业。

[0005] 3、分卷:将大卷径材料遵照收卷长度尺寸和收卷幅宽规格的要求,分切成多卷、小卷径材料。此种分切方法多用于薄膜基材和软包装彩印行业。

[0006] 所采用的常规分条设备可分为三种:(1)单独分条设备;(2)贴合机自带分条工具;(3)贴合机自带分条刀。

[0007] 现有的常规分条设备存在以下不足之处:(1)单独分条设备不适合于模切过程中使用;贴合机自带分条刀功能性较少,稳定性不好。功能比较简单,分条尺寸精度不高,只能做简单的分条;(2)贴合机自带分条刀在生产过程中尺寸控制不稳定,易分切不断,造成生产异常;并且影响贴合机前后滚筒的张力控制,造成贴合不稳定,几层材料贴合时张力会有差异。

实用新型内容

[0008] 针对现有技术的不足,本实用新型公开了一种模切用分切装置。

[0009] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0010] 一种模切用分切装置,包括一组侧板;所述一组侧板之间固定多根相互平行的辅助轴;其中一根所述辅助轴穿过多个分切刀片;所述分切刀片之上设置压刀板;所述压刀板的底部贴合所述分切刀片的顶部;所述压刀板的两侧固定在所述侧板之上;所述侧板固定在底板上;所述一组侧板之间设置压料板;所述底板支承所述压料板。

[0011] 其进一步的技术特征在于:所述多根辅助轴的直径相同或不同。

[0012] 其进一步的技术特征在于:所述辅助轴穿过两个分切刀片;所述两个分切刀片的长度所在直线相互平行。

[0013] 其进一步的技术特征在于:所述侧板的顶部开设凹槽;所述压刀板的两侧埋置在所述凹槽内,且通过紧固件固定。

[0014] 其进一步的技术特征在于:所述紧固件为螺栓。

[0015] 其进一步的技术特征在于:所述底板和所述压料板之间设置间隙。

[0016] 其进一步的技术特征在于:所述底板的两侧对称开设固定槽;所述固定槽为腰型槽。

[0017] 本实用新型的有益效果如下:

- [0018] 1、本实用新型贴合尺寸公差精度较高,辅助贴合机完成特殊工艺贴合。
- [0019] 2、本实用新型可以保证在模切过程中,分切和贴合可以同时进行。
- [0020] 3、本实用新型可固定到不同的贴合设备上,分条尺寸稳定,并不影响贴合过程。可做到分切贴合同步进行,保证分条公差 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内,贴合公差在 $\pm 0.2\text{mm}$ 以内。
- [0021] 4、本实用新型可以提升生产效率,降低贴合尺寸不良率。

附图说明

- [0022] 图1为本实用新型的第一视角的结构示意图。
- [0023] 图2为本实用新型的第二视角的结构示意图。
- [0024] 图中:1、辅助轴;2、分切刀片;3、压刀板;4、侧板;5、底板;6、压料板;7、固定槽。

具体实施方式

[0025] 关本实用新型的前述及其他技术内容、特点与功效,在以下配合参考附图对实施例的详细说明中,将可清楚的呈现。以下实施例中所提到的方向用语,例如:上、下、左、右、前或后等,仅是参考附图的方向。因此,使用的方向用语是用来说明并非用来限制本实用新型,此外,在全部实施例中,相同的附图标号表示相同的元件。

[0026] 下面结合附图,说明本实施例的具体实施方式。

[0027] 图1为本实用新型的第一视角的结构示意图,图2为本实用新型的第二视角的结构示意图。结合图1和图2,一种模切用分切装置,包括一组侧板4。一组侧板4之间固定多根相互平行的辅助轴1。多根辅助轴1的直径相同或不同。其中一根辅助轴1穿过多个分切刀片2。本实施例中,辅助轴1穿过两个分切刀片2。两个分切刀片2的长度所在直线相互平行。

[0028] 分切刀片2之上设置压刀板3。压刀板3的底部贴合分切刀片2的顶部,实现分切刀片2的位置固定。压刀板3的两侧固定在侧板4之上。具体地,侧板4的顶部开设凹槽。压刀板3的两侧埋置在凹槽内,且通过紧固件固定。优选地,紧固件为螺栓。

[0029] 侧板4固定在底板5上。一组侧板4之间设置压料板6。底板5支承压料板6。底板5和压料板6之间设置间隙。

[0030] 底板5的两侧对称开设固定槽7。固定槽7为腰型槽。

[0031] 本实用新型的工作原理如下:

[0032] 利用分切刀片2分切胶膜类材料,走料材料利用压料板6的卡位固定走料位置保证一致性,复合材料经分切刀片2分切后由辅助轴1上的卡位固定位置,在模切过程中分切贴合位置可以通过调整分切刀片2的位置,进而实现左右微调。

[0033] 本实用新型可以通过固定槽7将其固定到不同品牌型号的贴合机上,使用过程中可保证稳定性。

[0034] 在本实用新型实施例的描述中,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,若出现术语“设置”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0035] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的

范围参见权利要求,在不违背本实用新型的基本结构的情况下,本实用新型可以作任何形式的修改。

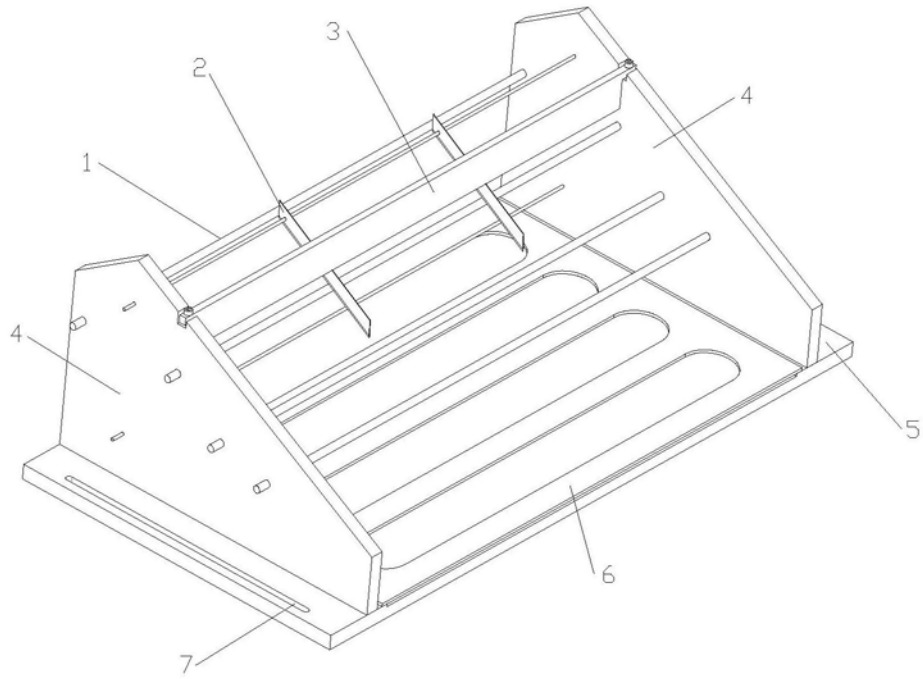


图1

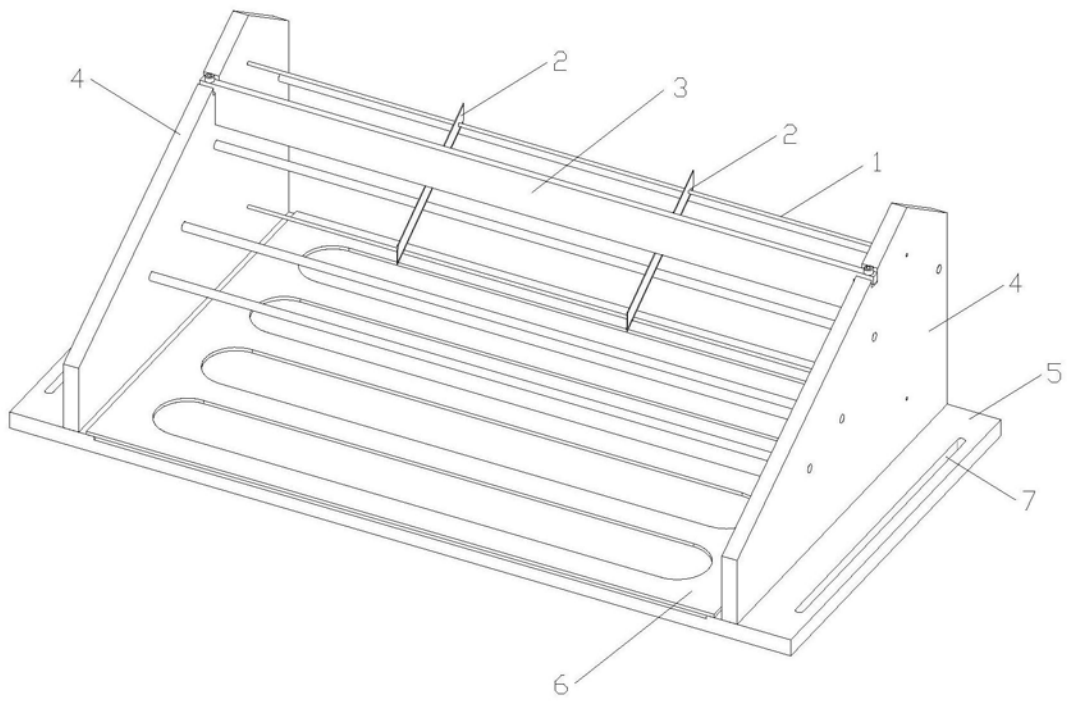


图2