



(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甪直镇  
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)

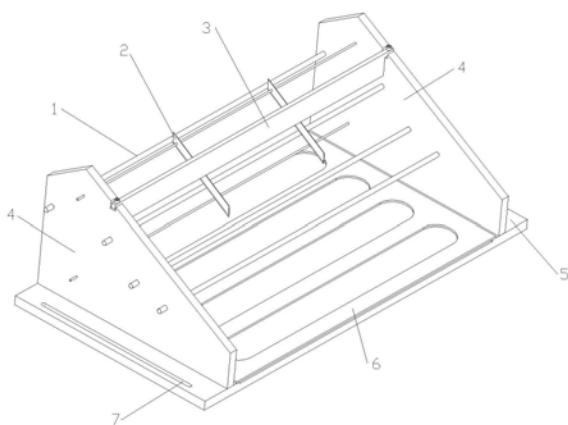
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(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。

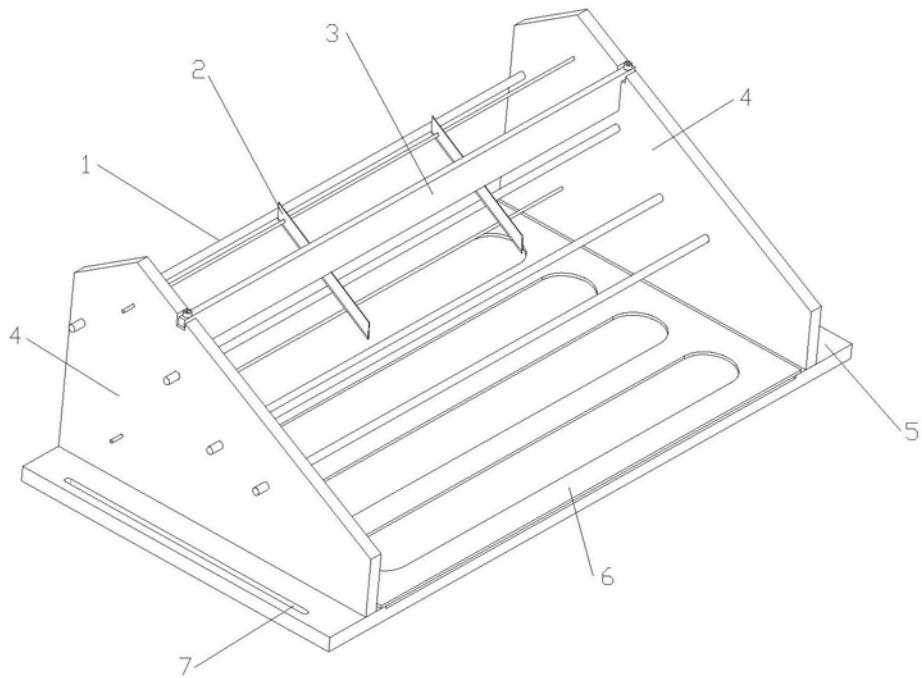


图1

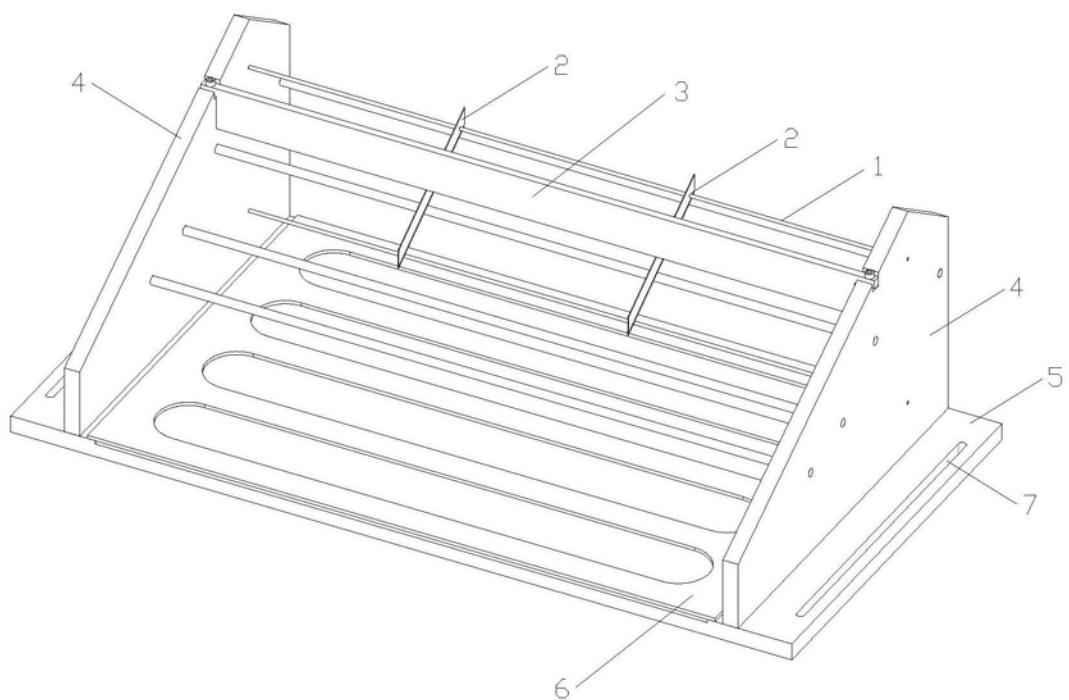


图2