



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206749206 U

(45)授权公告日 2017. 12. 15

(21)申请号 201720433034.9

(22)申请日 2017.04.24

(73)专利权人 浙江辉柯纸塑制品有限公司

地址 325802 浙江省温州市苍南县龙港镇  
世纪大道563-599号第二幢一层

(72)发明人 汤志柯 汤志光

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公  
司 33214

代理人 陈炳炎

(51)Int.Cl.

B32B 37/10(2006.01)

B65H 35/02(2006.01)

B32B 38/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

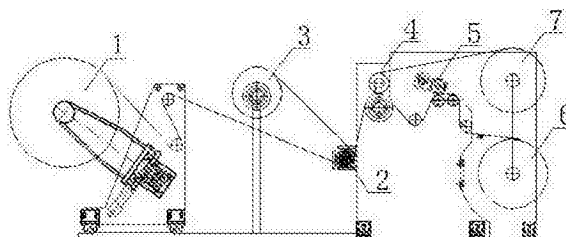
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种可换底的分切机

(57)摘要

一种可换底的分切机,包含机架、总放卷轴、用于分离底纸的分离辊、用于收卷底纸的底纸收卷轴、压合辊、下刀辊、底纸放卷轴和总收卷轴,所述总放卷轴、分离辊、底纸收卷轴、压合辊、下刀辊、底纸放卷轴、总收卷轴均位于机架上,所述总放卷轴与总收卷轴分别位于分离辊的两侧,所述底纸收卷轴位于分离辊相对总放卷轴一侧且高于分离辊,所述压合辊与下刀辊依次位于分离辊与总收卷轴之间,所述底纸放卷轴位于总收卷轴上方。



1. 一种可换底的分切机,其特征在于:包含机架、总放卷轴(1)、用于分离底纸的分离辊(2)、用于收卷底纸的底纸收卷轴(3)、压合辊(4)、下刀辊(5)、底纸放卷轴(6)和总收卷轴(7),所述总放卷轴(1)、分离辊(2)、底纸收卷轴(3)、压合辊(4)、下刀辊(5)、底纸放卷轴(6)、总收卷轴(7)均位于机架上,所述总放卷轴(1)与总收卷轴(7)分别位于分离辊(2)的两侧,所述底纸收卷轴(3)位于分离辊(2)相对总放卷轴(1)一侧且高于分离辊(2),所述压合辊(4)与下刀辊(5)依次位于分离辊(2)与总收卷轴(7)之间,所述底纸放卷轴(6)位于总收卷轴(7)上方。

2. 根据权利要求1所述的一种可换底的分切机,其特征在于:所述底纸收卷轴(3)、底纸放卷轴(6)、总收卷轴(7)均采用同一个发动机带动。

3. 根据权利要求1所述的一种可换底的分切机,其特征在于:所述压合辊(4)为硬度85°的橡胶辊。

4. 根据权利要求3所述的一种可换底的分切机,其特征在于:所述橡胶辊设有由油压控制的纵向位移机构,所述纵向位移机构用于控制橡胶辊的上下位移。

## 一种可换底的分切机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种可换底的分切机。

### 背景技术

[0002] 不干胶复合工艺由离型底、胶水,及贴合面料组成,但有时会出现离型底刮伤、卷曲等问题时,可以通过更换底纸挽救损失。但行业内暂时没有专一换底设备,或者采用涂胶用大型复合机换底时浪费大且成本高。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种可换底的分切机:

[0004] 一种可换底的分切机,包含机架、总放卷轴、用于分离底纸的分离辊、用于收卷底纸的底纸收卷轴、压合辊、下刀辊、底纸放卷轴和总收卷轴,所述总放卷轴、分离辊、底纸收卷轴、压合辊、下刀辊、底纸放卷轴、总收卷轴均位于机架上,所述总放卷轴与总收卷轴分别位于分离辊的两侧,所述底纸收卷轴位于分离辊相对总放卷轴一侧且高于分离辊,所述压合辊与下刀辊依次位于分离辊与总收卷轴之间,所述底纸放卷轴位于总收卷轴上方。

[0005] 优选的,所述底纸收卷轴、底纸放卷轴、总收卷轴均采用同一个发动机带动。

[0006] 优选的,所述压合辊为硬度85°的橡胶辊。

[0007] 优选的,所述橡胶辊设有由油压控制的纵向位移机构,所述纵向位移机构用于控制橡胶辊的上下位移。

[0008] 本实用新型具有如下有益效果:本产品在传统分切机上增加底纸收卷轴、分离辊、底纸放卷轴,在不影响分切机实用的前提下,完美实现了不干胶换底+分切的一次完成。

### 附图说明

[0009] 附图1为实施例的结构示意图。

[0010] 1总放卷轴、2分离辊、3底纸收卷轴、4压合辊、5下刀辊、6底纸放卷轴、7总收卷轴。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图与实施例对本实用新型进行进一步说明。

[0012] 一种可换底的分切机,包含机架、总放卷轴1、用于分离底纸的分离辊2、用于收卷底纸的底纸收卷轴3、压合辊4、下刀辊5、底纸放卷轴6和总收卷轴7,所述总放卷轴1、分离辊2、底纸收卷轴3、压合辊4、下刀辊5、底纸放卷轴6、总收卷轴7均位于机架上,所述总放卷轴1与总收卷轴7分别位于分离辊2的两侧,所述底纸收卷轴3位于分离辊2相对总放卷轴1一侧且高于分离辊2,所述压合辊4与下刀辊5依次位于分离辊2与总收卷轴7之间,所述底纸放卷轴6位于总收卷轴7上方。所述底纸收卷轴3、底纸放卷轴6、总收卷轴7使用同一个发动机带动,实现速度同步。所述压合辊4的其中一根采用硬度85°的橡胶辊,所述橡胶辊设有由油压控制的纵向位移机构,所述纵向位移机构用于控制橡胶辊的上下位移。

[0013] 工作流程如下：

[0014] 1) 不干胶材料底纸由总放卷轴1在上方放卷，经过分离辊2时，底纸拉回至轴反向收卷的底纸收卷轴3，涂有胶的面料继续被牵引至压合辊4

[0015] 2) 新的底纸张从底纸放卷轴6拉伸至压合辊4，新的离型纸与胶面重新贴合，通过压合辊4的压力完成作业

[0016] 3) 压合好的产品过下刀辊5，依需求的规格尺寸下刀，分切后的产品收卷至总收卷轴7上。

[0017] 显然，本实用新型的上述实施例仅仅是为了说明本实用新型所作的举例，而并非对本实用新型的实施方式的限定。对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其他不同形式的变化或变动。这里无需也无法对所有的实施方式予以穷例。而这些属于本实用新型的实质精神所引申出的显而易见的变化或变动仍属于本实用新型的保护范围。

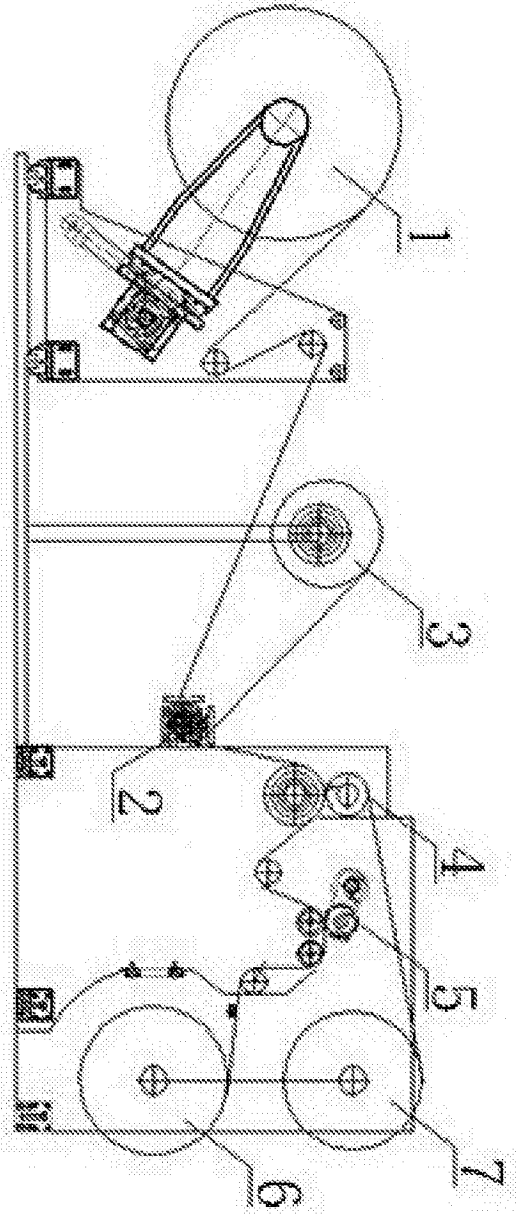


图1