



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216328809 U

(45) 授权公告日 2022. 04. 19

(21) 申请号 202122651791.2

(22) 申请日 2021.11.01

(73) 专利权人 东莞市骏青电子科技有限公司  
地址 523000 广东省东莞市寮步镇上屯聚  
园二路3号2栋101室

(72) 发明人 金军强 伍平

(74) 专利代理机构 深圳市励知致远知识产权代  
理有限公司 44795  
代理人 贾永华

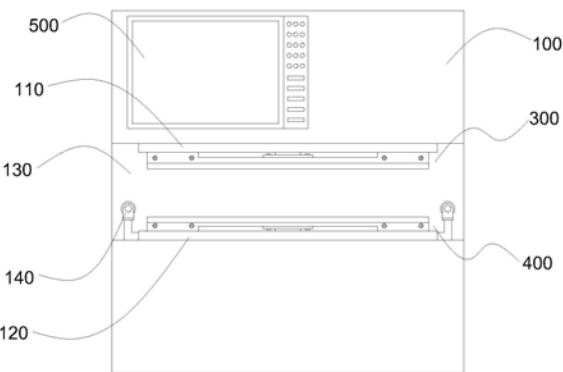
(51) Int.Cl.  
B26F 1/38 (2006.01)  
B26D 7/10 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称  
一种胶带生产用模切装置

(57) 摘要

本实用新型提供了一种胶带生产用模切装置,包括两端敞开的框体,框体的前壁面开设有条形口,条形口的两端延伸至框体的两端敞开口处,框体的内部对应条形口的上端及下端分别固定设有第一架板及第二架板,第一架板及第二架板平行设置;第一架板上通过支架固定设有第一液压缸,第一液压缸的活塞杆朝下设置、且端部固定安装有第一电热模切结构;第二架板上通过支架固定设有第二液压缸,第二液压缸的活塞杆朝上设置、且端部固定安装有第二电热模切结构;框体的外壁嵌设安装有控制面板;其结构新颖,采用双向挤压模切的方式,可使得轧切完成后的胶带脱离轧切模具,不影响正常的牵拉移动,也可防止胶带的磨损。



1. 一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

包括两端敞开的框体,框体的前壁面开设有条形口,条形口的两端延伸至框体的两端敞开口处,框体的内部对应条形口的上端及下端分别固定设有第一架板及第二架板,第一架板及第二架板平行设置;

第一架板上通过支架固定设有第一液压缸,第一液压缸的活塞杆朝下设置、且端部固定安装有第一电热模切结构;第二架板上通过支架固定设有第二液压缸,第二液压缸的活塞杆朝上设置、且端部固定安装有第二电热模切结构;

框体的外壁嵌设安装有控制面板。

2. 根据权利要求1所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

第一电热模切结构包括推板、模切板,模切板安装在推板靠近框体中心的一侧,推板靠近模切板的壁面上凹设有沉槽,沉槽处安装有电热板,模切板紧贴电热板的发热面;第一电热模切结构与第二电热模切结构相同。

3. 根据权利要求2所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

推板远离沉槽的壁面的四角位置处均固定设有凸块,推板于沉槽所处平面的四角位置处均设有卡槽,卡槽与凸块的位置对应,凸块的侧壁对应卡槽开设有沉头孔;

模切板对应卡槽固定设有多个卡块,卡块与卡槽形状适配,卡块的壁面上开设有螺纹孔,卡块伸入卡槽内时,螺纹孔与沉头孔位置对应、且可通过螺钉连接。

4. 根据权利要求2所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

推板于沉槽的一槽壁处开设有线槽,线槽延伸至推板的侧壁。

5. 根据权利要求2所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

推板远离模切板的壁面上固定设有导向杆,第一架板及第二架板上对应开设有导向孔;

第一电热模切结构的导向杆沿第一架板上的导向孔滑动,第二电热模切结构的导向杆沿第二架板上的导向孔滑动。

6. 根据权利要求2所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

模切板由铜金属或铝金属或铜合金或铝合金制成。

7. 根据权利要求2所述的一种胶带生产用模切装置,其特征在于:

第二架板的两端均架设有支撑转动辊,第二液压缸的活塞杆处于收回状态时、第二电热模切结构的顶面低于支撑转动辊的顶端。

## 一种胶带生产用模切装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶带模切装置领域,更具体的,涉及一种胶带生产用模切装置。

### 背景技术

[0002] 模切机又叫啤机、裁切机、数控冲压机,主要用于相应的一些非金属材料、不干胶、EVA、双面胶、电子、手机胶垫等的模切、压痕和烫金作业、贴合、自动排废,模切机利用钢刀、五金模具、钢线,通过压印版施加一定的压力,将印品轧切成一定形状;其中,在胶带生产加工过程中,由于不同客户需求不同,需要对胶带轧切不同的形状,而传统的模切机大多仅是上部进行下压移动,而下部则是不进行动作,导致轧切后的胶带紧贴着下模移动,影响胶带的正常牵拉移动,甚至可能会造成胶带磨损,有待改进。

### 实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型所要解决的技术问题在于提出一种胶带生产用模切装置,其结构新颖,采用双向挤压模切的方式,可使得轧切完成后的胶带脱离轧切模具,不影响正常的牵拉移动,也可防止胶带的磨损。

[0004] 为达此目的,本实用新型采用以下的技术方案:

[0005] 本实用新型提供了一种胶带生产用模切装置,包括两端敞开的框体,框体的前壁面开设有条形口,条形口的两端延伸至框体的两端敞开口处,框体的内部对应条形口的上端及下端分别固定设有第一架板及第二架板,第一架板及第二架板平行设置;第一架板上通过支架固定设有第一液压缸,第一液压缸的活塞杆朝下设置、且端部固定安装有第一电热模切结构;第二架板上通过支架固定设有第二液压缸,第二液压缸的活塞杆朝上设置、且端部固定安装有第二电热模切结构;框体的外壁嵌设安装有控制面板。

[0006] 在本实用新型较佳的技术方案中,第一电热模切结构包括推板、模切板,模切板安装在推板靠近框体中心的一侧,推板靠近模切板的壁面上凹设有沉槽,沉槽处安装有电热板,模切板紧贴电热板的发热面;第一电热模切结构与第二电热模切结构相同。

[0007] 在本实用新型较佳的技术方案中,推板远离沉槽的壁面的四角位置处均固定设有凸块,推板于沉槽所处平面的四角位置处均设有卡槽,卡槽与凸块的位置对应,凸块的侧壁对应卡槽开设有沉头孔;模切板对应卡槽固定设有多个卡块,卡块与卡槽形状适配,卡块的壁面上开设有螺纹孔,卡块伸入卡槽内时,螺纹孔与沉头孔位置对应、且可通过螺钉连接。

[0008] 在本实用新型较佳的技术方案中,推板于沉槽的一槽壁处开设有线槽,线槽延伸至推板的侧壁。

[0009] 在本实用新型较佳的技术方案中,推板远离模切板的壁面上固定设有导向杆,第一架板及第二架板上对应开设有导向孔;第一电热模切结构的导向杆沿第一架板上的导向孔滑动,第二电热模切结构的导向杆沿第二架板上的导向孔滑动。

[0010] 在本实用新型较佳的技术方案中,模切板由铜金属或铝金属或铜合金或铝合金制成。

[0011] 在本实用新型较佳的技术方案中,第二架板的两端均架设有支撑转动辊,第二液压缸的活塞杆处于收回状态时、第二电热模切结构的顶面低于支撑转动辊的顶端。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 本实用新型提供一种胶带生产用模切装置,其结构新颖,第一液压缸带动第一电热模切结构向下移动,第二液压缸带动第二电热模切结构向上移动,采用双向挤压模切的方式,可使得轧切完成后的胶带脱离第一电热模切结构及第二电热模切结构,处于架空状态进行牵拉移动,可有效防止胶带的磨损;并且,框体上对应轧切部位开设有条形口,可方便查看轧切情况,也便于进行胶带牵拉或调整,还可便于对第一电热模切结构及第二电热模切结构进行检修或替换,使用操作方便。

## 附图说明

[0014] 图1是本实用新型的具体实施例中提供的一种胶带生产用模切装置的结构示意图;

[0015] 图2是本实用新型的具体实施例中提供的一种胶带生产用模切装置的内部结构示意图;

[0016] 图3是本实用新型的具体实施例中提供的推板的仰视图;

[0017] 图4是本实用新型的具体实施例中提供的模切板的结构示意图。

[0018] 图中:

[0019] 100、框体;110、第一架板;120、第二架板;130、条形口;140、支撑转动辊;210、第一液压缸;220、第二液压缸;300、第一电热模切结构;310、推板;311、沉槽;312、凸块;313、卡槽;314、线槽;320、模切板;321、卡块;330、导向杆;400、第二电热模切结构;500、控制面板。

## 具体实施方式

[0020] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0021] 如图1至图4所示,本实用新型的具体实施例中公开了一种胶带生产用模切装置,包括两端敞开的框体100,框体100的前壁面开设有条形口130,条形口130的两端延伸至框体100的两端敞开口处,框体100的内部对应条形口130的上端及下端分别固定设有第一架板110及第二架板120,第一架板110及第二架板120平行设置;第一架板110上通过支架固定设有第一液压缸210,第一液压缸210的活塞杆朝下设置、且端部固定安装有第一电热模切结构300;第二架板120上通过支架固定设有第二液压缸220,第二液压缸220的活塞杆朝上设置、且端部固定安装有第二电热模切结构400;

[0022] 框体100的外壁嵌设安装有控制面板500。

[0023] 上述的一种胶带生产用模切装置,其结构新颖,第一液压缸带动第一电热模切结构向下移动,第二液压缸带动第二电热模切结构向上移动,采用双向挤压模切的方式,可使得轧切完成后的胶带脱离第一电热模切结构及第二电热模切结构,处于架空状态进行牵拉移动,可有效防止胶带的磨损;并且,框体上对应轧切部位开设有条形口,可方便查看轧切情况,也便于进行胶带牵拉或调整,还可便于对第一电热模切结构及第二电热模切结构进行检修或替换,使用操作方便;需要说明的是,需要根据切割胶带的种类及材料判断是否需要进行加热功能。

[0024] 进一步地,第一电热模切结构300包括推板310、模切板320,模切板320安装在推板310靠近框体100中心的一侧,推板310靠近模切板320的壁面上凹设有沉槽311,沉槽311处安装有电热板,模切板320紧贴电热板的发热面;采用组装式的结构,可方便对模切板进行更换,以便满足不同的形状轧切需求;第一电热模切结构300与第二电热模切结构400相同,需要说明的是,根据胶带的轧切效果不同,第一电热模切结构与第二电热模切结构的模切板需要进行现有的调整,若胶带上需要完全的镂空打穿,则第一电热模切结构及第二电热模切结构可采用相同的结构,模切板靠近胶带的一侧设有对应的切刀;若仅需在胶带上层轧切、底面不穿的要求,第一电热模切结构的模切板上带有切刀,而第二电热模切结构的模切板为平面结构;需根据不同的轧切需求选用相应的模切板、并进行更换。

[0025] 进一步地,推板310远离沉槽311的壁面的四角位置处均固定设有凸块312,推板310于沉槽311所处平面的四角位置处均设有卡槽313,卡槽313与凸块312的位置对应,凸块312的侧壁对应卡槽313开设有沉头孔;模切板320对应卡槽313固定设有多个卡块321,卡块321与卡槽313形状适配,卡块321的壁面上开设有螺纹孔,卡块321伸入卡槽313内时,螺纹孔与沉头孔位置对应、且可通过螺钉连接;该结构设计可方便模切板与推板之间的安装配合,可通过卡块与卡槽进行对位,再通过侧壁方向插入的螺钉进行锁定,既方便拆装,也可提供稳固的连接。

[0026] 进一步地,推板310于沉槽311的一槽壁处开设有线槽314,线槽314延伸至推板310的侧壁,线槽用以电热板接电线的安装放置。

[0027] 进一步地,推板310远离模切板320的壁面上固定设有导向杆330,第一架板110及第二架板120上对应开设有导向孔;第一电热模切结构300的导向杆沿第一架板110上的导向孔滑动,第二电热模切结构400的导向杆沿第二架板120上的导向孔滑动,可进一步限定第一电热模切结构及第二电热模切结构的移动,确保移动平稳、且轧切位置准确。

[0028] 进一步地,模切板320由铜金属或铝金属或铜合金或铝合金制成,可方便生产加工,也便于热量的传递,尤其是在对需要进行加热切割的胶带进行加工时,可提高工作效率。

[0029] 进一步地,第二架板120的两端均架设有支撑转动辊140,第二液压缸220的活塞杆处于收回状态时、第二电热模切结构400的顶面低于支撑转动辊140的顶端,可对胶带进行支撑,使得途径的胶带处于一个架空的状态,当第一电热模切机构及第二电热模切结构复位后,胶带处于脱离状态,可方便进行牵拉移动。

[0030] 本实用新型是通过优选实施例进行描述的,本领域技术人员知悉,在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下,可以对这些特征和实施例进行各种改变或等效替换。本实用新型不受此处所公开的具体实施例的限制,其他落入本申请的权利要求内的实施例都属于本实用新型保护的范围。

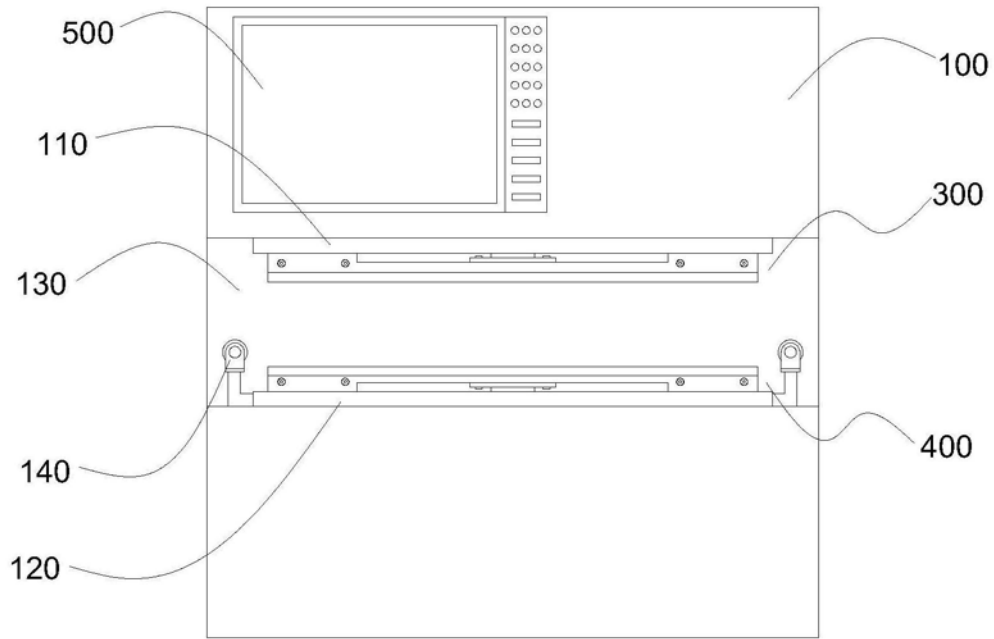


图1

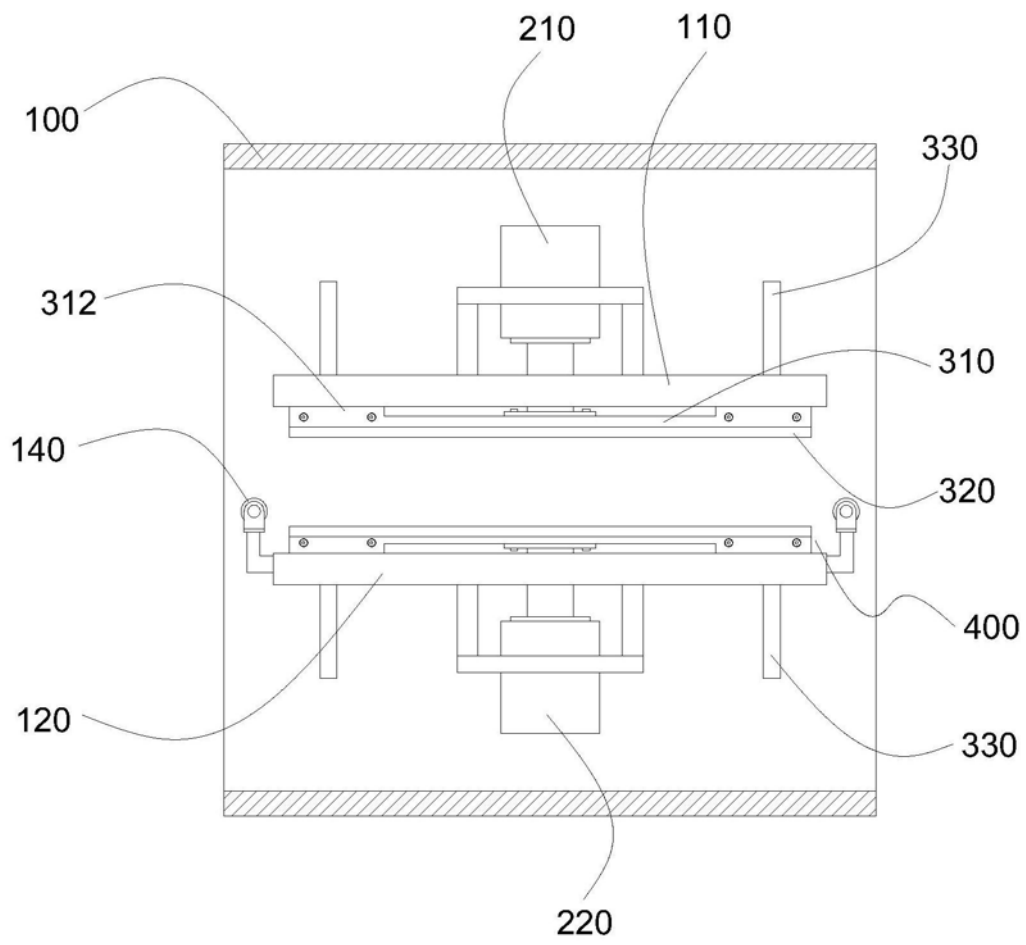


图2

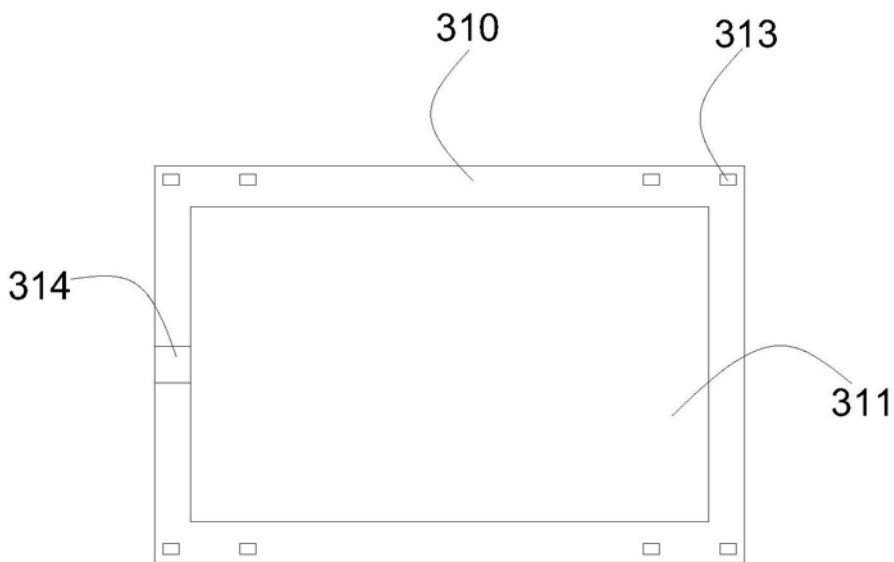


图3



图4