

(12) 按照专利合作条约所公布的国际申请

(19) 世界知识产权组织
国际局

(43) 国际公布日
2020年9月24日 (24.09.2020)

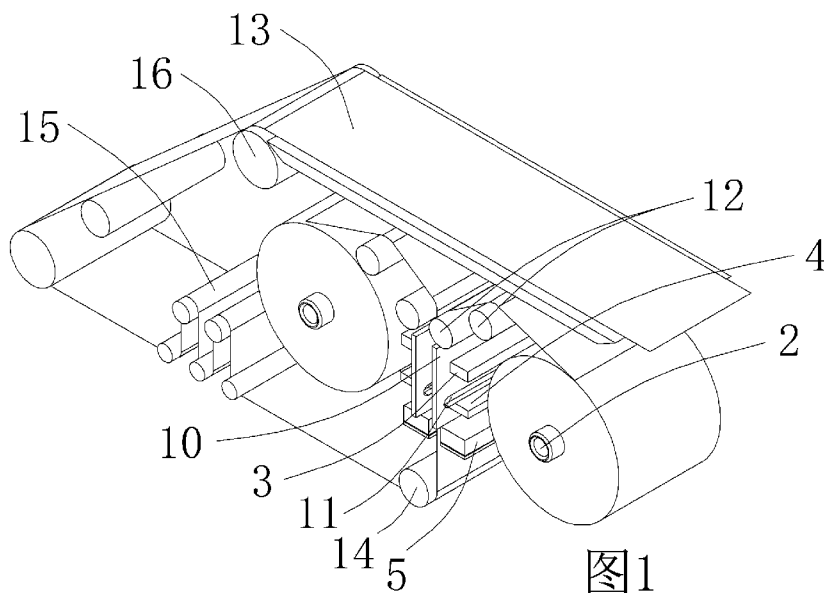


(10) 国际公布号
WO 2020/187263 A1

- (51) 国际专利分类号 :
B65H 21/00 (2006.01)
- (21) 国际申请号 : **PCT/CN2020/079982**
- (22) 国际申请日 : **2020年3月18日 (18.03.2020)**
- (25) 申请语言 : 中文
- (26) 公布语言 : 中文
- (30) 优先权 :
201910207456.8 2019年3月19日 (19.03.2019) CN
- (71) 申请人 : 江苏新美星包装机械股份有限公司 (JIANGSU NEWAMSTARPACKAGING MACHINERY CO., LTD.) [CN/CN]; 中国江苏省苏州市张家港经济技术开发区新泾东路8号, **Jiangsu 215618 (CN)**。
- (72) 发明人 : 刘银昌 (LIU, Yinchang); 中国江苏省苏州市张家港经济技术开发区新泾东路8号, **Jiangsu 215618 (CN)**。朱永兴 (ZHU, Yongxing); 中国江苏省苏州市张家港经济技术开发区新泾东路8号, **Jiangsu 215618 (CN)**。谢金昌 (XIE, Jinchang); 中国江苏省苏州市张家港经济技术开发区新泾东路8号, **Jiangsu 215618 (CN)**。
- (74) 代理人 : 苏州创元专利商标事务所有限公司 (SUZHOU CREATOR PATENT AND TRADEMARK AGENCY, LTD.); 中国江苏省苏州市干将西路93号, **Jiangsu 215002 (CN)**。
- (81) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的国家保护) : AE, AG, AL, AM, AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DJ, DK, DM, DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT, HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS,

(54) Title: MATERIAL RECEIVING DEVICE FOR THIN FILM ROLL

(54) 发明名称 : 一种薄膜卷接料装置



(57) Abstract: A material receiving device for a thin film roll, comprising a machine frame, a partition (1) provided on the machine frame, and two groups of discharging mechanisms provided on the machine frame and respectively located at two sides of the partition (1). The discharging mechanism comprises a first shaft (2) capable of rotating about an axis thereof, provided on the machine frame, and used for mounting a thin film roll (7), first abutting modules (3) capable of moving in the direction close to or distant from the partition (1), and provided on the machine frame, cutters (4) capable of moving in the direction close to or distant from the partition (1), and provided on the machine frame, second abutting modules (5) capable of moving in the direction close to or distant from the



WO 2020/187263 A1

JO, JP, KE, KG, KH, KN, KP, KR, KW, KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG, MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC, SD, SE, SG, SK, SL, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, WS, ZA, ZM, ZW。

(84) 指定国 (除另有指明, 要求每一种可提供的地区保护) :ARIPO (BW, GH, GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), 欧亚 (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU, TJ, TM), 欧洲 (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK, SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG)。

根据细则4.17的声明 :

- 发明人资格 (细则4.17 (iv))

本国际公布 :

- 包括国际检索报告 (条约第21条 (3))。

partition (1) ,and provided on the machine frame, and heating mechanisms (6) provided on the second abutting modules (5). The two second abutting modules (5) are used for abutting against each other when getting close. Thin films sequentially pass through the first abutting modules (3) the cutters (4) and the second abutting modules (5) along the material feeding direction. According to the material receiving device for the thin film roll, the thin films are controllable, and are not easy to be deformed due to the effect of tension during splicing. Two segments of thin films can be tightly attached to each other, shutdown is not required when the thin film roll is exchanged, and the splicing effect is good.

(57)摘要 :一种薄膜卷接料装置,包括机架、设于机架上的隔板 (1)、设于机架上的两组分别位于隔板 (1) 两侧的放料机构;放料机构包括可绕自身轴心线方向转动的设于机架上的用于安装薄膜卷 (7) 的第一轴 (2)、可沿靠近或远离隔板 (1) 的方向运动的设于机架上的第一抵模块 (3)、可沿靠近或远离隔板 (1) 的方向运动的设于机架上的裁刀 (4)、可沿靠近或远离隔板 (1) 的方向运动的设于机架上的第二抵模块 (5)、设于第二抵模块 (5) 上的加热机构 (6);两个第二抵模块 (5) 用于在靠近时相互抵触;薄膜沿送料方向依次经过第一抵模块 (3)、裁刀 (4)、第二抵模块 (5)。该薄膜卷接料装置使薄膜在续接时受张力的影响,可控且不易变形,两段薄膜能够紧密贴牢,更换薄膜卷不需要停机,接料效果较好。

一种薄膜卷接料装置

技术领域

本发明涉及一种薄膜卷接料装置。

背景技术

薄膜卷粘接时，设备需要停止运行，人工将更换的卷状薄膜安装到工作位上，薄膜的裁切通过人工完成，薄膜的粘接用胶带或加热方式。这种方式降低了设备使用效率，更换薄膜卷料的时间较长，不利于自动化生产。

为了实现不停机自动续接薄膜，现有技术中，通过引入接料杆，接料杆连接薄膜的料头，接料杆移动使薄膜的料头接触另一薄膜的料尾实现薄膜的续接。通过这种方法对薄膜续接具有以下缺点：另一薄膜的料尾在离开放料卷时，薄膜本身不存在张力，不可控，容易变形，不容易贴紧，续接处存在较长或较厚的变形，严重影响卷绕后产品的质量；薄膜续接时，两张薄膜仅仅通过压力贴合不容易相互贴紧，容易对后续加工造成影响。

发明内容

本发明的目的是提供一种薄膜卷接料装置，更换薄膜卷不需要停机，两段薄膜分别张紧后贴合，并通过加热续接，接料处平整不变形，接料效果较好。

为达到上述目的，本发明采用的技术方案是：

一种薄膜卷接料装置，包括机架，所述装置还包括设于所述机架上的隔板、设于所述机架上的两组分别位于所述隔板两侧的放料机构；

所述放料机构包括可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上

的用于安装薄膜卷的第一轴、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于将薄膜抵紧在所述隔板上的第一抵模块、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于裁切所述薄膜的裁刀、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于抵触所述薄膜的第二抵模块、设于所述第二抵模块上的加热机构；两个所述第二抵模块用于在靠近时相互抵触；

所述薄膜沿送料方向依次经过所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块；所述薄膜位于所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块的同侧；

两个所述第一抵模块分别位于所述隔板的两侧，两把所述裁刀分别位于所述隔板的两侧，两个所述第二抵模块分别位于所述隔板延长方向的两侧。

优选地，所述机架包括机架本体、两个可分别沿平行于所述第一轴的长度延伸方向活动的设于所述机架本体上的安装座，所述放料机构一一对应的设于所述安装座上。

优选地，两组所述放料机构左右对称的设于所述隔板的两侧。

优选地，所述隔板沿竖直方向延伸，所述第一轴沿水平方向延伸，所述第一轴平行于所述隔板。

优选地，所述放料机构还包括可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于将所述薄膜抵紧在所述隔板上的保护板，所述第一抵模块、所述裁刀位于所述保护板背离所述隔板的一侧，所述保护板上开设有用于被所述裁刀穿过的通孔。

更优选地，所述保护板平行于所述隔板。

优选地，所述放料机构还包括设于所述第二抵模块上的用于固定所述薄膜一端的固定机构。

优选地，所述放料机构还包括至少一个可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上的用于配合张紧所述薄膜的第二轴。

优选地，所述装置还包括设于所述机架上的工作台、设于所述机

架上的用于将经过所述第二抵模块的所述薄膜传送至所述工作台上的传送机构。

由于上述技术方案的运用，本发明与现有技术相比具有下列优点：本发明一种薄膜卷接料装置，通过设置第一抵模块，用于将薄膜张紧，使薄膜在续接时受张力的影响，可控且不易变形；通过设置第二抵模块和加热机构，用于配合的张紧薄膜并对薄膜进行加热贴合，使两段薄膜紧密贴牢；通过设置裁刀，将张紧的薄膜裁切，使薄膜完成切换；更换薄膜卷不需要停机，接料效果较好。

附图说明

附图 1 为本发明装置的结构示意图；

附图 2 为附图 1 的正视图；

附图 3 本发明装置更换放料机构上薄膜卷时的结构示意图。

其中：1、隔板；2、第一轴；3、第一抵模块；4、裁刀；5、第二抵模块；6、加热机构；7、薄膜卷；8、薄膜；9、安装座；10、保护板；11、通孔；12、第二轴；13、工作台；14、导膜辊筒；15、缓冲器；16、膜输送机。

具体实施方式

下面结合附图来对本发明的技术方案作进一步的阐述。

参见图 1-3 所示，上述一种薄膜卷接料装置，包括机架、设于机架上的隔板 1、设于机架上的两组分别位于隔板 1 两侧的放料机构。在本实施例中，两组放料机构左右对称的设于隔板 1 的左右两侧（参见图 2 所示，图 2 中的左方即为这里的左，图 2 中的右方即为这里的右）。

本实施例中，每组放料机构包括可绕自身轴心线方向转动的设于机架上的用于安装薄膜卷 7 的第一轴 2、可沿靠近或远离隔板 1 的方向运动的设于机架上的用于将薄膜 8 抵紧在隔板 1 上的第一抵模块

3、可沿靠近或远离隔板 1 的方向运动的设于机架上的用于裁切薄膜 8 的裁刀 4、可沿靠近或远离隔板 1 的方向运动的设于机架上的用于抵触薄膜 8 的第二抵模块 5、设于第二抵模块 5 上的加热机构 6。通过设置第二抵模块 5 和加热机构 6，第二抵模块 5 用于抵触并张紧薄膜 8，并通过加热机构 6 对薄膜 8 进行加热贴合，使两段薄膜 8 紧密贴牢。在本实施例中，隔板 1 沿竖直方向延伸，第一轴 2 沿水平方向前后延伸（参见图 2 所示，图 2 中垂直纸面向里的方向为前，垂直纸面向外的方向为后），第一轴 2 的延伸方向平行于隔板 1。

在本实施例中，第一抵模块 3、裁刀 4、第二抵模块 5 均沿左右方向运动。薄膜 8 沿送料方向依次经过第一抵模块 3、裁刀 4、第二抵模块 5，显然，薄膜 8 应位于第一抵模块 3、裁刀 4、第二抵模块 5 的同侧。两个第一抵模块 3 分别位于隔板 1 的两侧，两把裁刀 4 分别位于隔板 1 的两侧，两个第二抵模块 5 分别位于隔板 1 延长方向的两侧。在本实施例中，两个第二抵模块 5 均位于隔板 1 的下方，由于两个第二抵模块 5 左右对称，两个第二抵模块 5 用于在靠近时相互抵触，配合的将两条薄膜 8 压紧。

放料机构还包括可沿靠近或远离隔板 1 的方向运动的设于机架上的用于将薄膜 8 抵紧在隔板 1 上的保护板 10，第一抵模块 3、裁刀 4 位于保护板 10 背离隔板 1 的一侧，保护板 10 上开设有用于被裁刀 4 穿过的通孔 11。在本实施例中，保护板 10 平行于隔板 1，保护板 10 与隔板 1 等高，通过设置保护板 10，第一抵模块 3 运动时，首先抵触保护板 10，并将保护板 10 抵紧在隔板 1 上，进一步的将薄膜 8 张紧并压紧在保护板 10 和隔板 1 之间，使薄膜 8 在续接时可控，保持平整且不易变形。

放料机构还包括设于第二抵模块 5 上的用于固定薄膜 8 一端的固定机构。在本实施例中，固定机构可以是真空吸附器或夹具，真空吸附器用于将薄膜 8 的一端吸附在第二抵模块 5 上，夹具则用于夹持薄膜 8 的两侧边沿。通过设置固定机构，能够固定住薄膜 8 的一端，使其能够跟随第二抵模块 5 抵紧在对侧的薄膜 8 上。

放料机构还包括至少一个可绕自身轴心线方向转动的设于机架上的用于配合的张紧薄膜 8 的第二轴 12。在本实施例中，第二轴 12 有两条，薄膜 8 依次经过两条第二轴 12 后进入保护板 10 与隔板 1 之间。

机架包括机架本体、两个可分别沿平行于第一轴 2 的长度延伸方向（即前后方向）活动的设于机架本体上的安装座 9，两个放料机构一一对应的设于两个安装座 9 上。对应的，两个安装座 9 左右对称的设于隔板 1 的左右两侧。

上述一种薄膜卷接料装置还包括设于机架上的工作台 13、设于机架上的用于将经过第二抵模块 5 的薄膜 8 传送至工作台 13 上的传送机构。在本实施例中，传送机构位于左侧，在本实施例中，工作台 13 位于两个放料机构的上方，传送机构沿薄膜 8 输送方向依次包括导膜辊筒 14、缓冲器 15、若干膜输送机 16，导膜辊 14 位于左侧的第二抵模块 5 的下方。

以下具体阐述下本实施例的工作过程：

正常工作时，左侧的薄膜 8 依次经过两条左侧的第二轴 12、传送机构后进入工作台 13；

将右侧的安装座 9 从工作台 13 下方抽出，将薄膜卷 7 装至右侧的第一轴 2 上，并抽出薄膜 8 的一端使其绕过右侧的两条第二轴 12 后，将端部拉紧并固定在右侧的第二抵模块 5 上；将右侧的安装座 9 复位；

当左侧的薄膜 8 快用完时，左右两侧的第一抵模块 3 同步朝向隔板 1 运动，分别将左右两侧的薄膜 8 压紧在隔板 1 上；接着左右两侧的第二抵模块 5 同步相对运动，使左右两侧的薄膜 8 相互抵触贴紧；打开左右两侧的加热机构 6，使左右两侧的薄膜 8 受热贴合（为了提高粘接效果，可以在右侧薄膜 8 的端部上预设粘结用胶或热粘接条）；左侧的裁刀 4 向右运动，穿过左侧保护板 10 上的通孔 11，将左侧的薄膜 8 切断；

左侧裁刀 4 复位 ,左右两侧的第一抵模块 3 和第二抵模块 5 复位 ,右侧的薄膜 8 经过传送机构后进入工作台 13。

上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点 ,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施 ,并不能以此限制本发明的保护范围 ,凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰 ,都应涵盖在本发明的保护范围内。

权利要求书

1、一种薄膜卷接料装置，包括机架，其特征在于：所述装置还包括设于所述机架上的隔板、设于所述机架上的两组分别位于所述隔板两侧的放料机构；

所述放料机构包括可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上的用于安装薄膜卷的第一轴、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于将薄膜抵紧在所述隔板上的第一抵模块、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于裁切所述薄膜的裁刀、可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于抵触所述薄膜的第二抵模块、设于所述第二抵模块上的加热机构；两个所述第二抵模块用于在靠近时相互抵触；

所述薄膜沿送料方向依次经过所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块；所述薄膜位于所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块的同侧；

两个所述第一抵模块分别位于所述隔板的两侧，两把所述裁刀分别位于所述隔板的两侧，两个所述第二抵模块分别位于所述隔板延长方向的两侧；

所述机架包括机架本体、两个可分别沿平行于所述第一轴的长度延伸方向活动的设于所述机架本体上的安装座，所述放料机构一一对应的设于所述安装座上；

两组所述放料机构左右对称的设于所述隔板的两侧；

所述隔板沿竖直方向延伸，所述第一轴沿水平方向延伸，所述第一轴平行于所述隔板；

所述放料机构还包括可沿靠近或远离所述隔板的方向运动的设于所述机架上的用于将所述薄膜抵紧在所述隔板上的保护板，所述第一抵模块、所述裁刀位于所述保护板背离所述隔板的一侧，所述保护板上开设有用于被所述裁刀穿过的通孔；

所述保护板平行于所述隔板；

所述放料机构还包括设于所述第二抵模块上的用于固定所述薄膜一端的固定机构；

所述放料机构还包括至少一个可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上的用于配合张紧所述薄膜的第二轴；

所述装置还包括设于所述机架上的工作台、设于所述机架上的用于将经过所述第二抵模块的所述薄膜传送至所述工作台上的传送机构。

2、一种薄膜卷接料装置，包括机架，其特征在于：所述装置还包括设于所述机架上的隔板、设于所述机架上的两组分别位于所述隔板两侧的放料机构；

所述放料机构包括可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上的用于安装薄膜卷的第一轴、可沿靠近或远离所述隔板的运动的方向运动的设于所述机架上的用于将薄膜抵紧在所述隔板上的第一抵模块、可沿靠近或远离所述隔板的运动的方向运动的设于所述机架上的用于裁切所述薄膜的裁刀、可沿靠近或远离所述隔板的运动的方向运动的设于所述机架上的用于抵触所述薄膜的第二抵模块、设于所述第二抵模块上的加热机构；两个所述第二抵模块用于在靠近时相互抵触；

所述薄膜沿送料方向依次经过所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块；所述薄膜位于所述第一抵模块、所述裁刀、所述第二抵模块的同侧；

两个所述第一抵模块分别位于所述隔板的两侧，两把所述裁刀分别位于所述隔板的两侧，两个所述第二抵模块分别位于所述隔板延长方向的两侧。

3、根据权利要求2所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述机架包括机架本体、两个可分别沿平行于所述第一轴的长度延伸方向活动的设于所述机架本体上的安装座，所述放料机构一一对应的设于所述安装座上。

4、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：两组所述放料机构左右对称的设于所述隔板的两侧。

5、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述隔板沿竖直方向延伸，所述第一轴沿水平方向延伸，所述第一轴平行于所述隔板。

6、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述放料机构还包括可沿靠近或远离所述隔板的运动的方向运动的设于所述机架上的用于将所述薄膜抵紧在所述隔板上的保护板，所述第一抵模块、所述裁刀位于所述保护板背离所述隔板的一侧，所述保护板上开设有用于被所述裁刀穿过的通孔。

7、根据权利要求 6 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述保护板平行于所述隔板。

8、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述放料机构还包括设于所述第二抵模块上的用于固定所述薄膜一端的固定机构。

9、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述放料机构还包括至少一个可绕自身轴心线方向转动的设于所述机架上的用于配合张紧所述薄膜的第二轴。

10、根据权利要求 2 所述的一种薄膜卷接料装置，其特征在于：所述装置还包括设于所述机架上的工作台、设于所述机架上的用于将经过所述第二抵模块的所述薄膜传送至所述工作台上的传送机构。

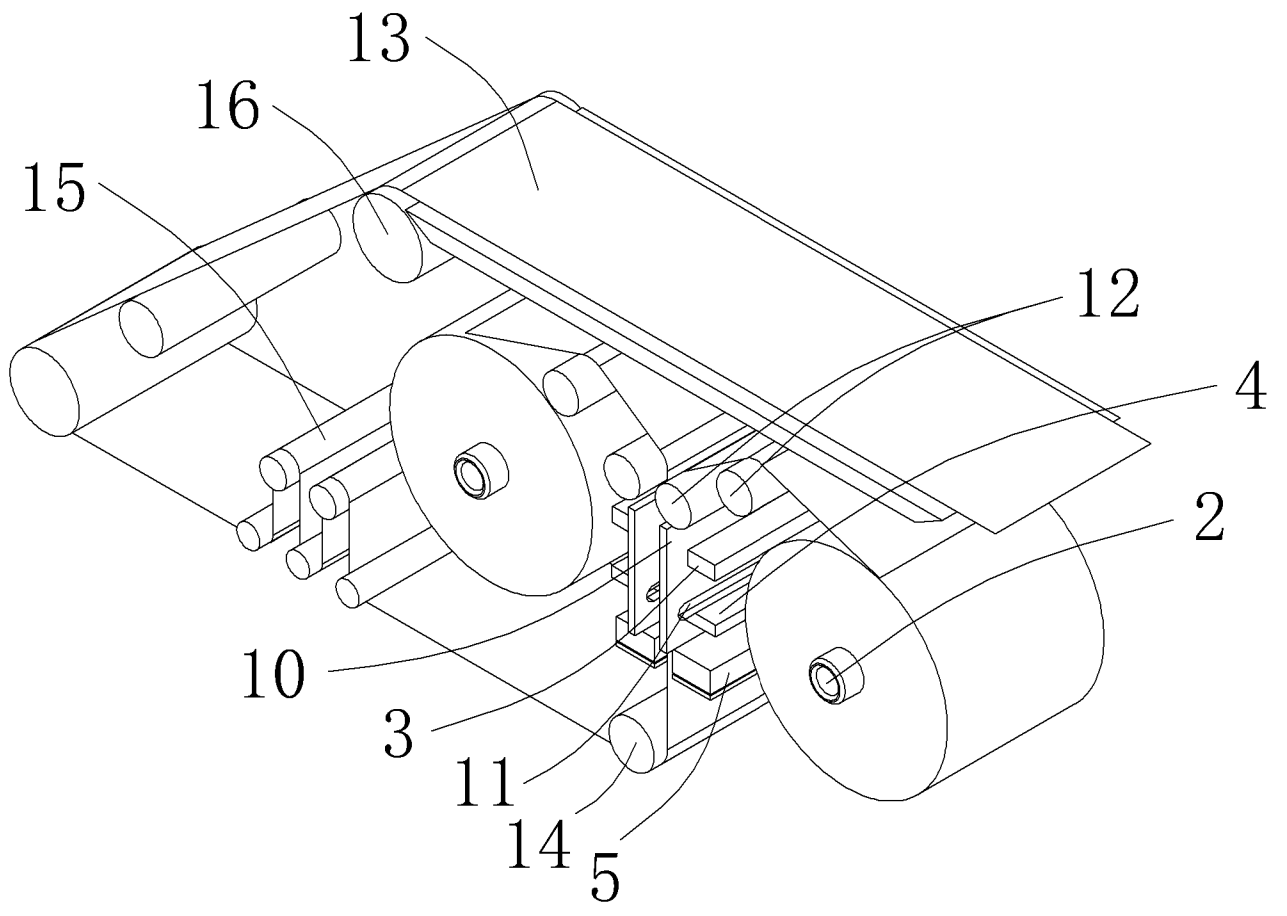
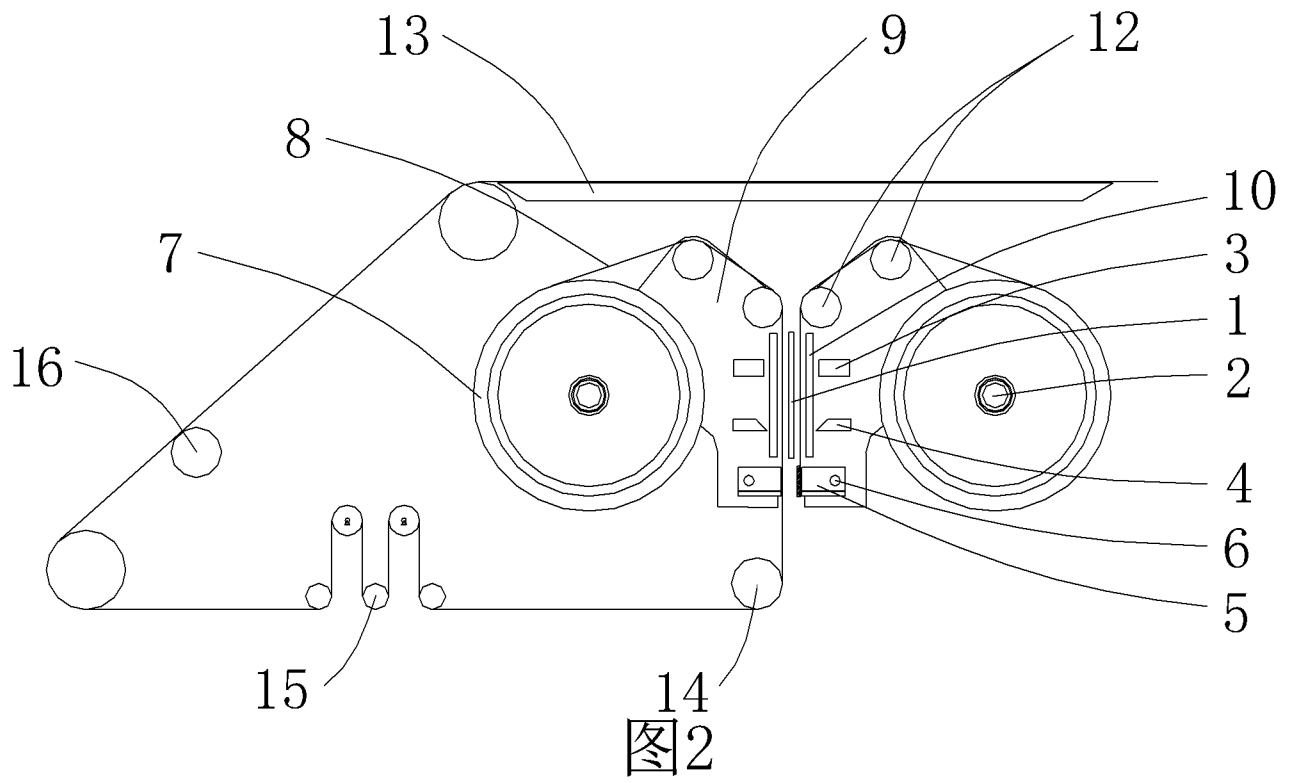


图1



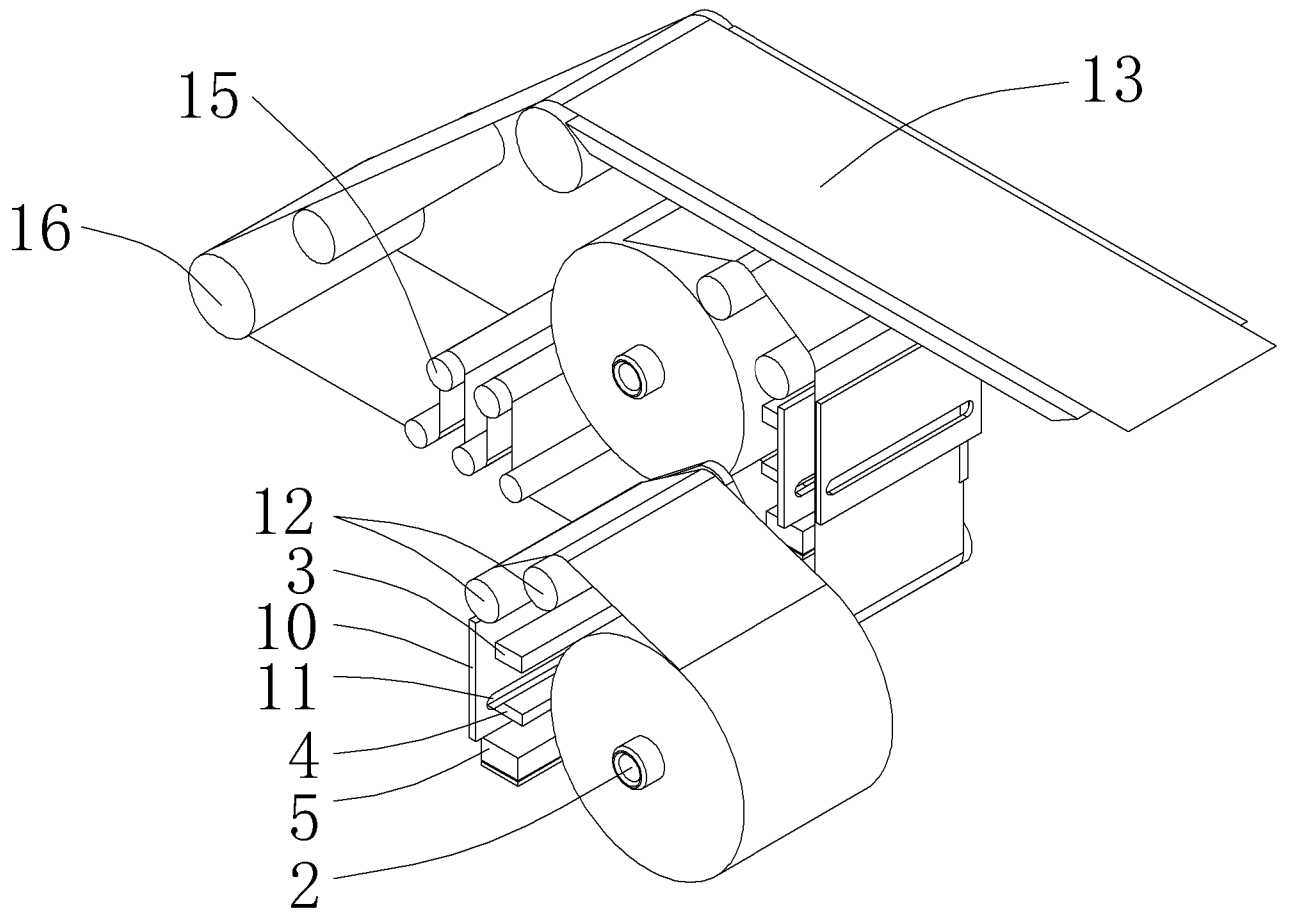


图3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2020/079982

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER		
B65H 21/00(2006.01)i		
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC		
B. FIELDS SEARCHED		
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols) B65H21 , B65H39		
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched		
Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used) CNABS, CNTXT, SIPOABS, DWPI, CNKI: 接料 ,拼接 ,接头 ,接带 ,接合 ,续接 ,隔板 ,引导 ,抵靠 ,导向 ,切 ,刀 ,裁 splic+ , joint, connect+, plate, partition, clapboard, abut+, guid+, conflict+, knife, blade, cut+, slic+, clip+		
C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
PX	CN 209758636 U (JIANGSU NEWAMSTAR PACKAGING MACHINERY CO., LTD.) 10 December 2019 (2019-12-10) claims 1-9	1-10
PX	CN 109911676 A (JIANGSU NEWAMSTAR PACKAGING MACHINERY CO., LTD.) 21 June 2019 (2019-06-21) claims 1-9	1-10
X	CN 1621329 A (ANQING HENG CHANG MACHINERY CO., LTD.) 01 June 2005 (2005-06-01) description, pages 3 and 4, and figures 1-10	1-10
X	JP 3794955 B2 (MITSUBISHI JUKOGYO K.K.) 12 July 2006 (2006-07-12) description, paragraphs [0027]-[0083], and figures 1-7	1-10
A	CN 106144718 A (CHANGLE HCI MACHINE CO., LTD.) 23 November 2016 (2016-11-23) entire document	1-10
A	CN 105501533 A (CHINA TOBACCO MACHINERY TECH CENTER CO., LTD.) 20 April 2016 (2016-04-20) entire document	1-10
<input checked="" type="checkbox"/> Further documents are listed in the continuation of Box C. <input checked="" type="checkbox"/> See patent family annex.		
<p>* Special categories of cited documents:</p> <p>“A” document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>“E” earlier application or patent but published on or after the international filing date</p> <p>“L” document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>“O” document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>“P” document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> <p>“T” later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>“X” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone</p> <p>“Y” document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art</p> <p>“&” document member of the same patent family</p>		
Date of the actual completion of the international search 15 May 2020		Date of mailing of the international search report 11 June 2020
Name and mailing address of the ISA/CN China National Intellectual Property Administration (ISA/CN) No. 6, Xitucheng Road, Jimenqiao Haidian District, Beijing 100088 China Facsimile No. (86-10)62019451		Authorized officer Telephone No.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/CN2020/079982**C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT**

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	FR 2231223 A5 (APPLIC THERMIQUES) 24 January 1975 (1975-01-24) entire document	1-10
A	JP 3933938 B2 (SHIZUOKA KOKI K. K.) 20 June 2007 (2007-06-20) entire document	1-10
A	US 3939032 A (COMPENSATING TENSION CONTROLS) 17 February 1976 (1976-02-17) entire document	1-10

INTERNATIONAL SEARCH REPORT
Information on patent family members

International application No.

PCT/CN2020/079982

Patent document cited in search report	Publication date (day/month/year)	Patent family member(s)	Publication date (day/month/year)
CN 209758636 U	10 December 2019	None	
CN 109911676 A	21 June 2019	None	
CN 1621329 A	01 June 2005	CN 1299959 C	14 February 2007
JP 3794955 B2	12 July 2006	JP 2003182895 A	03 July 2003
CN 106144718 A	23 November 2016	None	
CN 105501533 A	20 April 2016	None	
FR 2231223 A5	24 January 1975	None	
JP 3933938 B2	20 June 2007	JP 2003206059 A	22 July 2003
US 3939032 A	17 February 1976	None	

<p>A. 主题的分类</p> <p>B65H 21/00 (2006.01) i</p> <p>按照国际专利分类(IPC)或者同时按照国家分类和IPC两种分类</p>																										
<p>B. 检索领域</p> <p>检索的最低限度文献(标明分类系统和分类号)</p> <p>B65H21, B65H39</p> <p>包含在检索领域中的除最低限度文献以外的检索文献</p> <p>在国际检索时查阅的电子数据库(数据库的名称, 和使用的检索词(如使用))</p> <p>CNABS, CNTXT, SIPOABS, DWPI, CNKI:接料, 拼接, 接头, 接带, 接合, 续接, 隔板, 引导, 抵, 靠, 导向, 切, 刀, 裁splic+, joint, connect+, plate, partition, clapboard, abut+, guid+, conflict+, knife, blade, cut+, slic+, clip+</p>																										
<p>C. 相关文件</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>类型*</th> <th>引用文件, 必要时, 指明相关段落</th> <th>相关的权利要求</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PX</td> <td>CN 209758636 U (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 12月 10日 (2019 - 12 - 10) 权利要求1-9</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>PX</td> <td>CN 109911676 A (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 6月 21日 (2019 - 06 - 21) 权利要求1-9</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>CN 1621329 A (安庆市恒昌机械制造有限责任公司) 2005年 6月 1日 (2005 - 06 - 01) 说明书第3-4页、图1-10</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>X</td> <td>JP 3794955 B2 (MITSUBISHI JUKOGYO KK) 2006年 7月 12日 (2006 - 07 - 12) 说明书第[0027]-[0083]段、图1-7</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 106144718 A (长乐华周机械有限公司) 2016年 11月 23日 (2016 - 11 - 23) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>CN 105501533 A (中烟机械技术中心有限责任公司) 2016年 4月 20日 (2016 - 04 - 20) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>FR 2231223 A5 (APPLIC THERMIQUES) 1975年 1月 24日 (1975 - 01 - 24) 全文</td> <td>1-10</td> </tr> </tbody> </table>			类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求	PX	CN 209758636 U (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 12月 10日 (2019 - 12 - 10) 权利要求1-9	1-10	PX	CN 109911676 A (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 6月 21日 (2019 - 06 - 21) 权利要求1-9	1-10	X	CN 1621329 A (安庆市恒昌机械制造有限责任公司) 2005年 6月 1日 (2005 - 06 - 01) 说明书第3-4页、图1-10	1-10	X	JP 3794955 B2 (MITSUBISHI JUKOGYO KK) 2006年 7月 12日 (2006 - 07 - 12) 说明书第[0027]-[0083]段、图1-7	1-10	A	CN 106144718 A (长乐华周机械有限公司) 2016年 11月 23日 (2016 - 11 - 23) 全文	1-10	A	CN 105501533 A (中烟机械技术中心有限责任公司) 2016年 4月 20日 (2016 - 04 - 20) 全文	1-10	A	FR 2231223 A5 (APPLIC THERMIQUES) 1975年 1月 24日 (1975 - 01 - 24) 全文	1-10
类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求																								
PX	CN 209758636 U (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 12月 10日 (2019 - 12 - 10) 权利要求1-9	1-10																								
PX	CN 109911676 A (江苏新美星包装机械股份有限公司) 2019年 6月 21日 (2019 - 06 - 21) 权利要求1-9	1-10																								
X	CN 1621329 A (安庆市恒昌机械制造有限责任公司) 2005年 6月 1日 (2005 - 06 - 01) 说明书第3-4页、图1-10	1-10																								
X	JP 3794955 B2 (MITSUBISHI JUKOGYO KK) 2006年 7月 12日 (2006 - 07 - 12) 说明书第[0027]-[0083]段、图1-7	1-10																								
A	CN 106144718 A (长乐华周机械有限公司) 2016年 11月 23日 (2016 - 11 - 23) 全文	1-10																								
A	CN 105501533 A (中烟机械技术中心有限责任公司) 2016年 4月 20日 (2016 - 04 - 20) 全文	1-10																								
A	FR 2231223 A5 (APPLIC THERMIQUES) 1975年 1月 24日 (1975 - 01 - 24) 全文	1-10																								
<p><input checked="" type="checkbox"/> 其余文件在C栏的续页中列出。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 见同族专利附件。</p> <p>* 引用文件的具体类型: “A” 认为不特别相关的表示了现有技术一般状态的文件 “E” 在国际申请日的当天或之后公布的在先申请或专利 “L” 可能对优先权要求构成怀疑的文件, 或为确定另一篇引用文件的公布日而引用的或者因其他特殊理由而引用的文件(如具体说明的) “O” 涉及口头公开、使用、展览或其他方式公开的文件 “P” 公布日先于国际申请日但迟于所要求的优先权日的文件 “T” 在申请日或优先权日之后公布, 与申请不相抵触, 但为了理解发明之理论或原理的在后文件 “X” 特别相关的文件, 单独考虑该文件, 认定要求保护的发明不是新颖的或不具有创造性 “Y” 特别相关的文件, 当该文件与另一篇或者多篇该类文件结合并且这种结合对于本领域技术人员为显而易见时, 要求保护的发明不具有创造性 “&” 同族专利的文件</p>																										
<p>国际检索实际完成的日期</p> <p>2020年 5月 15日</p>		<p>国际检索报告邮寄日期</p> <p>2020年 6月 11日</p>																								
<p>ISA/CN的名称和邮寄地址</p> <p>中国国家知识产权局(ISA/CN) 中国北京市海淀区蓟门桥西土城路6号 100088 传真号 (86-10)62019451</p>		<p>授权官员</p> <p>王永秀</p> <p>电话号码 62089254</p>																								

C. 相关文件		
类型*	引用文件, 必要时, 指明相关段落	相关的权利要求
A	JP 3933938 B2 (SHIZUOKA KOKI KK) 2007年 6月 20日 (2007 - 06 - 20) 全文	1-10
A	US 3939032 A (COMPENSATING TENSION CONTROLS) 1976年 2月 17日 (1976 - 02 - 17) 全文	1-10

国际检索报告
关于同族专利的信息

国际申请号

PCT/CN2020/079982

检索报告引用的专利文件			公布日 (年/月/日)	同族专利	公布日 (年/月/日)
CN	209758636	U	2019年 12月 10日	无	
CN	109911676	A	2019年 6月 21日	无	
CN	1621329	A	2005年 6月 1日	CN	1299959 C 2007年 2月 14日
JP	3794955	B2	2006年 7月 12日	JP	2003182895 A 2003年 7月 3日
CN	106144718	A	2016年 11月 23日	无	
CN	105501533	A	2016年 4月 20日	无	
FR	2231223	A5	1975年 1月 24日	无	
JP	3933938	B2	2007年 6月 20日	JP	2003206059 A 2003年 7月 22日
US	3939032	A	1976年 2月 17日	无	