



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214455608 U

(45) 授权公告日 2021.10.22

(21) 申请号 202120593665.3

(22) 申请日 2021.03.24

(73) 专利权人 江西雅太药用包装有限公司  
地址 332000 江西省九江市共青城市全国  
青年创业基地工业大道乐业路1号

(72) 发明人 郑国高

(74) 专利代理机构 南昌卓尔精诚专利代理事务  
所(普通合伙) 36133

代理人 罗茶根

(51) Int.Cl.

B65H 35/02 (2006.01)

B65H 35/00 (2006.01)

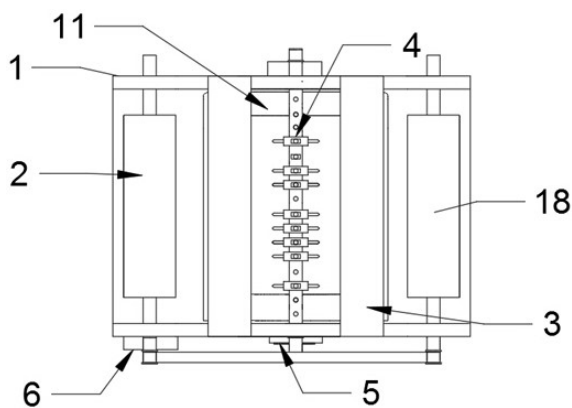
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54) 实用新型名称

一种药用铝箔分切机

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种药用铝箔分切机,属于药用铝箔包装技术领域,包括机架、设置在机架上的传送装置、机架上的下压装置和机架上的切刀装置,机架中部转动连接有切刀装置,机架在切刀装置的两侧分别设有下压装置,机架上的下压装置由固定块和液压缸和压块组成,固定块的下侧设有用于向下施力的液压缸,液压缸与压块相连接,机架上设有用于配合下压装置的承接块和用于支撑下压装置的支撑板,固定块的两侧与所述机架上的支撑板相连接,本实用新型通过在切刀装置的两侧设有下压装置,将传动装置传送中的铝箔进行下压使其平整。



1. 一种药用铝箔分切机,包括机架(1)、设置在机架(1)上的传送装置、机架(1)上的下压装置(3)和机架(1)上的切刀装置(4),其特征在于:所述机架(1)中部转动连接有切刀装置(4),所述机架(1)在切刀装置(4)的两侧分别设有下压装置(3),所述机架(1)上的下压装置(3)由固定块(7)、液压缸(8)、支撑板(15)和压块(9)组成,所述固定块(7)的下侧设有用于向下施力的液压缸(8),所述液压缸(8)与压块(9)相连接,所述机架(1)上设有用于配合下压装置(3)的承接块(10),所述固定块(7)的两端设有用于支撑作用的支撑板(15),且所述下压装置(3)通过支撑板(15)架设在机架(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述传送装置由送料辊(2)和牵引辊(18)组成,且所述机架(1)的两端分别架设送料辊(2)和牵引辊(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述切刀装置(4)为切刀辊(16),所述切刀辊(16)与机架(1)转动连接,所述切刀辊(16)上间隔设有多个螺纹孔(17),所述切刀辊(16)通过螺纹孔(17)与螺栓组件(14)配合将连接套(12)固定,所述连接套(12)上设有用于切刀工作的刀片(13)。

4. 根据权利要求1所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述机架(1)在切刀装置(4)的下方设有用于盛放切下物料的盛放箱(11)。

5. 根据权利要求1所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述机架(1)侧部设置有分别用于传送装置和切刀装置(4)的驱动电机(6),所述机架(1)的一侧上设有变速调节器(5),且所述切刀装置(4)和传送装置的驱动电机(6)均与变速调节器(5)电连接。

6. 根据权利要求1所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述机架(1)上的承接块(10)和下压装置(3)上的压块(9)均为三角状,且承接块(10)和压块(9)的接触面均打磨为圆角。

7. 根据权利要求3所述的一种药用铝箔分切机,其特征在于:所述刀片(13)与连接套(12)为可拆卸连接。

## 一种药用铝箔分切机

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于药用铝箔包装技术领域,特别涉及一种药用铝箔分切机。

### 背景技术

[0002] 随着时代的发展,越来越多的产品实现了规模化生产,药品也是其中的一种,根据药材的性质和医疗的需要,将药材加工成薄片、厚片、斜片、丝状、段状、块状等不同形状,有益于药物有效成分溶出,并便于进行其他炮制及储藏和调剂加工等,目前中药材需要经过加工包装后,才会发往各地,铝箔是一种用金属铝直接压延成薄片的烫印材料,其烫印效果与纯银箔烫印的效果相似,故又称假银箔,由于铝质地柔软、延展性好,具有银白色的光泽,如果将压延后的薄片,用硅酸钠等物质裱在胶版纸上制成铝箔片,通常用作其药品包装材料之一,现有铝箔分切机在通常在运输铝箔过程中,铝箔不平整,导致切刀加工不完整的问题,另外,现有铝箔分切机所采用的切刀通常不便于拆装。

### 实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的是提供一种药用铝箔分切机,该药用铝箔分切机通过传送装置、下压装置和切刀装置,从而达到了对铝箔下压使其平行整齐且精确进行切刀加工的目标。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种药用铝箔分切机,包括机架、设置在机架上的传送装置、机架上的下压装置和机架上的切刀装置,所述机架中部转动连接有切刀装置,所述机架在切刀装置的两侧分别设有下压装置,所述机架上的下压装置由固定块和液压缸和压块组成,所述固定块的下侧设有用于向下施力的液压缸,所述液压缸与压块相连接,所述机架上设有用于配合下压装置的承接块和用于支撑下压装置的支撑板,所述固定块的两侧与所述机架上的支撑板相连接。

[0005] 进一步的,所述传送装置由送料辊和牵引辊组成,且所述机架的两端分别架设送料辊和牵引辊。

[0006] 进一步的,所述切刀装置为切刀辊,所述切刀辊与机架转动连接,所述切刀辊上间隔设有多个螺纹孔,所述切刀辊通过螺纹孔与螺栓组件配合将连接套固定,所述连接套上设有用于切刀工作的刀片。

[0007] 进一步的,所述机架在切刀装置的下方设有用于盛放切下物料的盛放箱。

[0008] 进一步的,所述机架侧部设置有分别用于传送装置和切刀装置的驱动电机,所述机架的一侧上设有变速调节器,且所述切刀装置和传送装置的驱动电机均与变速调节器电连接。

[0009] 进一步的,所述机架上的承接块和下压装置上的压块均为三角状,且承接块和压块的接触面均打磨为圆角。

[0010] 进一步的,所述刀片与连接套为可拆卸连接。

[0011] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0012] 1.本实用新型通过在切刀装置的两侧设有下压装置,将传动装置传送中的铝箔进行下压使其平整,且承接块和压块的接触面均打磨为圆角,避免在下压过程中损坏铝箔。

[0013] 2.本实用新型通过变速调节器,使设备在运转过程中,切刀装置和传送装置可根据变速调节器输出的信号进行运行。

[0014] 3.本实用新型通过在切刀装置上设有连接套,刀片损坏或根据加工需求更换刀片只需进行拆除更换,既满足工艺需要,又满足了定期检修的合理需要。

#### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型的俯视结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的切割装置结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型的下压装置结构示意图。

[0018] 图中:机架1、送料辊2、下压装置3、切刀装置4、变速调节器5、驱动电机6、固定块7、液压缸8、压块9、承接块10、盛放箱11、连接套12、切刀13、螺栓组件14、支撑板15、切刀辊16、螺纹孔17、牵引辊18。

#### 具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-3,一种药用铝箔分切机,包括机架1、设置在机架1上的传送装置、机架1上的下压装置3和机架1上的切刀装置4,图1为本实用新型的俯视结构示意图,设置在机架1上的传送装置由送料辊2和牵引辊18组成,机架1的两端分别架设送料辊2和牵引辊18,在设备进行运动时,通过机架1的一侧的送料辊2和牵引辊18进行旋转运动,将铝箔传输从机架的一侧传输到另一侧,机架1的中部设有转动连接的切刀装置4,切刀装置4用于加工传送装置传输的铝箔,机架1的侧部设有两个驱动电机6,分别带动传送装置和切刀装置4,传送装置和切刀装置4均通过皮带与驱动电机6配合,且机架1上设有向驱动电机6输出信号的变速调节器5,通过变速调节器5,使设备在运转过程中,切刀装置4和传送装置可根据变速调节器5输出的信号调节速度运行,机架1在切刀装置4的两侧设有用于辅助的下压装置3,在切刀装置4进行加工工作时,下压装置3向下方的铝箔施压,使切刀装置4加工更加精确,机架1在切刀装置4的下方设有用于收集切刀装置4工作产生的物料的盛放箱11,图2为本实用新型切刀装置4的具体结构示意图,切刀装置4为切刀辊16,切刀辊16与机架1转动连接,切刀辊16上套接有连接套12,切刀辊16上间隔设有螺纹孔17,切刀辊16通过螺纹孔17与螺栓组件14配合将连接套12固定,连接套12上设有用于切刀工作的刀片13,且刀片13与连接套12为可拆卸连接,通过驱动电机6带动切刀辊16旋转,使切刀辊16上的刀片13旋转进行切刀工作,且连接套12上的刀片13损坏或因为加工需求需要更换刀片13,只需要进行拆除更换即可,通过在切刀辊16上设有连接套12满足了工艺需要,又满足了定期检修的合理需要,图3为本实用新型的下压装置3结构示意图,下压装置3由固定块7、支撑板15、液压缸8和压块9,固定块7的下侧设有用于向下施力的液压缸8,液压缸8一端与压块9相连接,固定块7的两

端设有用于支撑作用的支撑板15,下压装置3通过支撑板15架设在机架1上,机架1上设有用于配合下压装置3的承接块10,且机架1上的承接块10和下压装置3上的压块9均为三角状,承接块10和压块9的接触面均打磨为圆角,通过这种方式,设备进行运动时,下压装置3通过液压缸8向下施力带动压块9下压,对架设在承接块10上的铝箔进行实施一定的压力,有效的对铝箔下压的同时不会损坏铝箔。

[0021] 综上所述,本实用新型通过下压装置3,使设备进行切刀加工时,将铝箔下压,使铝箔在传输过程中保持平整,避免出现加工误差,且承接块10和压块9的接触面均打磨为圆角,避免在下压过程中损坏铝箔,通过变速调节器5,使切刀装置4和传送装置改变运行速度,使加工更加智能化,使设备可根据加工需求调整速度进行加工,通过在切刀辊16上设有连接套12,当切刀辊16上的刀片13损坏或根据加工需求更换刀片13只需要进行拆除更换即可。

[0022] 本具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

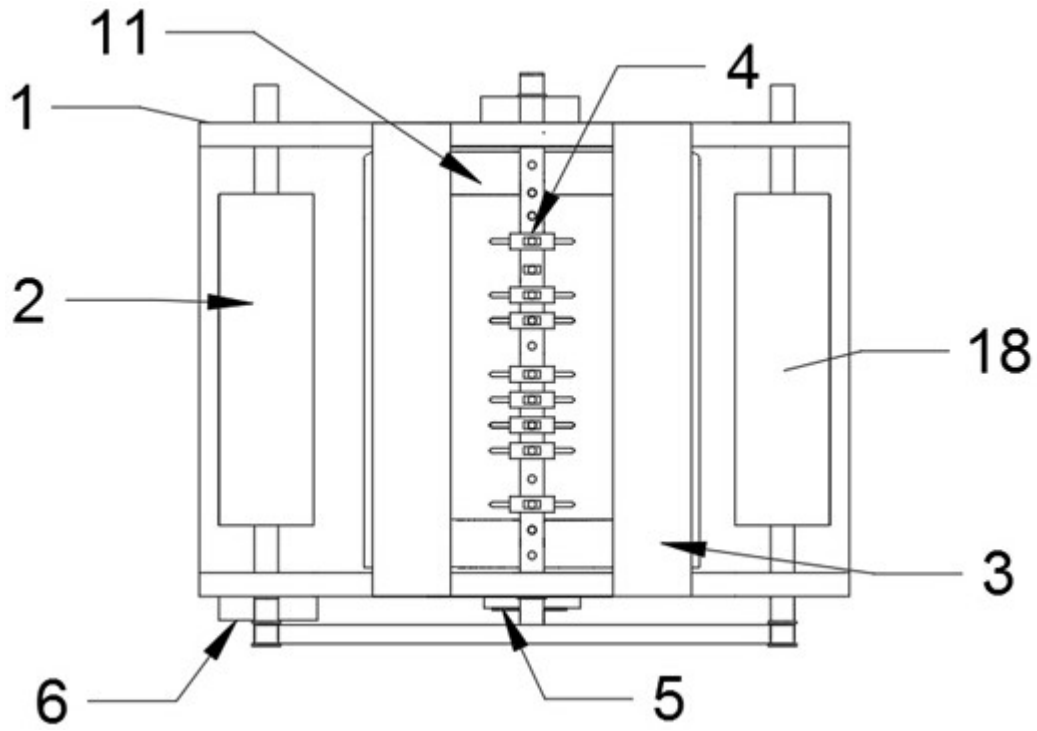


图1

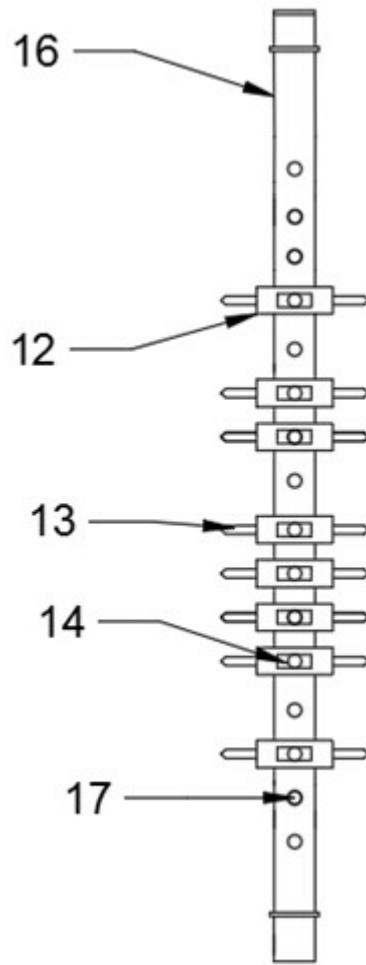


图2

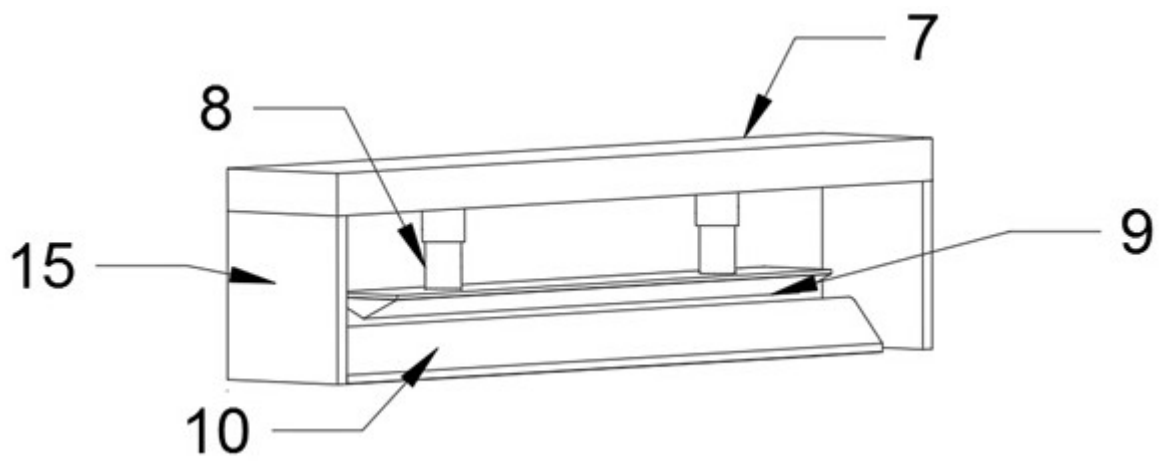


图3