



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104118005 A

(43) 申请公布日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201410337095. 6

(22) 申请日 2014. 07. 15

(71) 申请人 苏州工业园区宝优际通讯科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市工业园区吴淞路
79 号吴淞工业坊 C4 厂房

(72) 发明人 王勤

(74) 专利代理机构 北京华夏博通专利事务所
(普通合伙) 11264

代理人 刘俊

(51) Int. Cl.

B26D 3/08 (2006. 01)

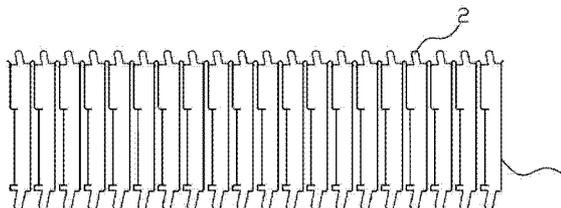
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种电池胶带模切刀具及其模切方法

(57) 摘要

本发明公开了一种电池胶带模切刀具及其模切方法。该模切刀具包括复数个第一刀模及与其对应连接的第二刀模, 该些第一刀模均匀并排设置, 相邻的第一刀模互相连接; 第一刀模包括第一刀模本体, 该第一刀模本体的一侧设有一凹槽, 第一刀模本体的底部设有第一延伸部; 第二刀模包括第二刀模本体, 第二刀模本体的中部设有第二延伸部。该方法为将胶纸贴合在离型纸上, 用第一刀模模切胶纸, 使胶纸切断, 离型纸不切断, 去除离型纸后转贴至新的离型纸上; 用第二刀模模切胶纸, 使胶纸切断, 离型纸不切断, 胶纸外框全断, 得到电池胶带。本发明结构工艺简单合理, 电池胶带的胶带与离型纸剥离时方便快捷, 可提高工作效率, 降低不良率, 广泛应用于包装胶带行业。



1. 一种电池胶带模切刀具,其特征在于,该电池胶带模切刀具包括复数个第一刀模及与这些第一刀模一一对应连接的复数个第二刀模,这些第一刀模均匀并排设置,相邻的第一刀模互相连接;

所述第一刀模包括第一刀模本体,该第一刀模本体的一侧开设有一凹槽,所述第一刀模本体的底部设置有一向下的第一延伸部;所述第二刀模包括第二刀模本体,所述第二刀模本体的中部设置有一向上的第二延伸部。

2. 根据权利要求1所述的一种电池胶带模切刀具,其特征在于,所述第一延伸部与第一刀模本体底部之间形成的角度为 $30-70^{\circ}$ 。

3. 根据权利要求1所述的一种电池胶带模切刀具,其特征在于,所述第二延伸部与第二刀模本体之间形成的角度为 $30-70^{\circ}$ 。

4. 根据权利要求1所述的一种电池胶带模切刀具,其特征在于,该电池胶带模切刀具包括20个所述第一刀模及第二刀模。

5. 一种如权利要求1所述的一种电池胶带模切刀具的模切方法,其特征在于,该方法包括如下步骤:

a. 将胶纸贴合在离型纸上,用电池胶带模切刀具的第一刀模模切胶纸,使胶纸切断,离型纸不切断,去除废料,去除离型纸后转贴;

b. 用电池胶带模切刀具的第二刀模模切胶纸,使胶纸切断,离型纸不切断,外框全断,去除废料;

c. 得到电池胶带,收卷。

一种电池胶带模切刀具及其模切方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模切刀具及其模切方法,尤其涉及一种电池行业的电池贴合胶带的模切刀具及其模切方法。

背景技术

[0002] 模切工艺是包装胶带最常用到的一道工艺,就是用模切刀根据产品设计要求的图样组合成模切版,在压力的作用下,将胶带或其他板状坯料轧切成所需形状或切痕的成型工艺。压痕工艺则是利用压线刀或压线模,通过压力的作用在板料上压出线痕,或利用滚线轮在板料上滚出线痕,以便板料能按预定位置进行弯折成型。

[0003] 通常模切压痕工艺是把模切刀和压线刀组合在同一个模板内,在模切机上同时进行模切和压痕加工的工艺,简称为模切。

[0004] 在包装胶带行业中,应汽车,手机,电子,电器等特殊要求,各种精密模切胶带在卷材形状状态下运用而生。

[0005] 但是目前,电池行业的胶带贴合工序存在胶带与离型纸不易剥离的现象,这会导致工作效率降低,使产品不良率增加,因此急需提供一种电池胶带模切刀具及其模切方法,可以使胶带与离型纸方便快速剥离,提高工作效率,降低不良率。

发明内容

[0006] 为了解决上述现有技术中存在的问题,本发明的目的在于提供一种电池胶带模切刀具,其结构简单合理,可提高工作效率,降低不良率。

[0007] 与此相应,本发明的另一个目的在于提供该电池胶带模切刀具的模切方法,其可以使胶带与离型纸方便快速剥离,提高工作效率,降低不良率。

[0008] 为实现上述目的,本发明的技术方案是:

一种电池胶带模切刀具,其包括复数个第一刀模及与该些第一刀模一一对应连接的复数个第二刀模,该些第一刀模均匀并排设置,相邻的第一刀模互相连接;

所述第一刀模包括第一刀模本体,该第一刀模本体的一侧开设有一凹槽,所述第一刀模本体的底部设置有一向下的第一延伸部;所述第二刀模包括第二刀模本体,所述第二刀模本体的中部设置有一向上的第二延伸部。

[0009] 作为本发明的优选方案之一,所述第一延伸部与第一刀模本体底部之间形成的角度为 $30-70^{\circ}$ 。

[0010] 作为本发明的优选方案之一,所述第二延伸部与第二刀模本体之间形成的角度为 $30-70^{\circ}$ 。

[0011] 作为本发明的优选方案之一,该电池胶带模切刀具包括 20 个所述第一刀模及第二刀模。

[0012] 一种电池胶带模切刀具的模切方法,该方法包括如下步骤:

- a. 将胶纸贴合在离型纸上,用电池胶带模切刀具的第一刀模模切胶纸,使胶纸切断,离

型纸不切断,去除废料,去除离型纸后转贴至一新的离型纸上;

b. 用电池胶带模切刀具的第二刀模模切胶纸,使胶纸切断,离型纸不切断,胶纸外框全断,去除废料;

c. 得到电池胶带,收卷。

[0013] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

本发明结构工艺简单合理,易操作,利用第一刀模及第二刀模模切出的电池胶带的胶带与离型纸剥离时方便快捷,可以提高工作效率,降低不良率,可广泛应用于包装胶带行业。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本发明结构特征和技术要点,下面结合附图和具体实施方式对本发明进行详细说明。

[0015] 图 1 是本发明实施例所公开的一种电池胶带模切刀具的结构示意图;

图 2 是本发明实施例所公开的第一刀模的结构示意图;

图 3 是本发明实施例所公开的第二刀模的结构示意图。

[0016] 附图标记说明:1- 第一刀模,10- 第一刀模本体,11- 凹槽,12- 第一延伸部,2- 第二刀模,20- 第二刀模本体,21- 第二延伸部。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实施例中的附图,对实施例中的技术方案进行具体、清楚、完整地描述。

[0018] 参见图 1 至图 3 所示,一种电池胶带模切刀具,其包括复数个第一刀模 1 及与该些第一刀模 1 一一对应连接的复数个第二刀模 2。本实施例的电池胶带模切刀具包括 20 个所述第一刀模及第二刀模,该些第一刀模 1 均匀并排设置,相邻的第一刀模 1 互相连接;

所述第一刀模 1 包括第一刀模本体 10,该第一刀模本体 10 的一侧开设有一凹槽 11,所述第一刀模本体 10 的底部设置有一向下的第一延伸部 12,所述第一延伸部 12 与第一刀模本体 10 底部之间形成的角度为 30° - 70° ;所述第二刀模 2 包括第二刀模本体 20,所述第二刀模本体 20 的中部设置有一向上的第二延伸部 21,所述第二延伸部 21 与第二刀模本体 20 之间形成的角度为 30° - 70° 。

[0019] 该电池胶带模切刀具的模切方法为:

a. 将胶纸贴合在离型纸上,用电池胶带模切刀具的第一刀模 1 模切胶纸,使胶纸切断,离型纸不切断,去除废料,去除切有刀印的离型纸后,将胶纸转贴至一新的离型纸上,如此可使胶带与离型纸剥离时方便快捷;此新的离型纸为出货至客户端的离型纸。

[0020] b. 用电池胶带模切刀具的第二刀模 2 模切胶纸,使胶纸切断,离型纸不切断,胶纸外框全断,去除废料;

c. 得到电池胶带,收卷。

[0021] 本实施例结构工艺简单合理,易操作,利用第一刀模 1 及第二刀模 2 模切出的电池胶带的胶带与离型纸剥离时方便快捷,可以提高工作效率,降低不良率,可广泛应用于包装胶带行业。

[0022] 上述具体实施方式,仅为说明本发明的技术构思和结构特征,目的在于让熟悉此项技术的相关人士能够据以实施,但以上所述内容并不限制本发明的保护范围,凡是依据本发明的精神实质所作的任何等效变化或修饰,均应落入本发明的保护范围之内。

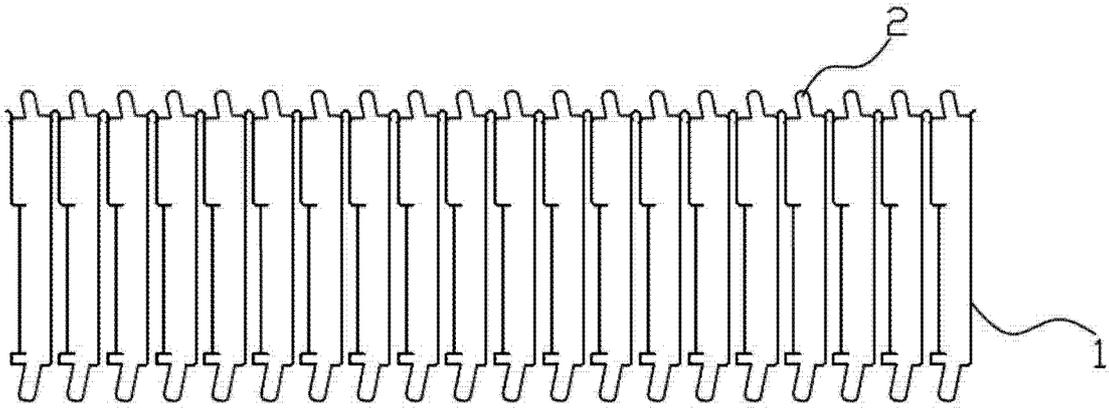


图 1

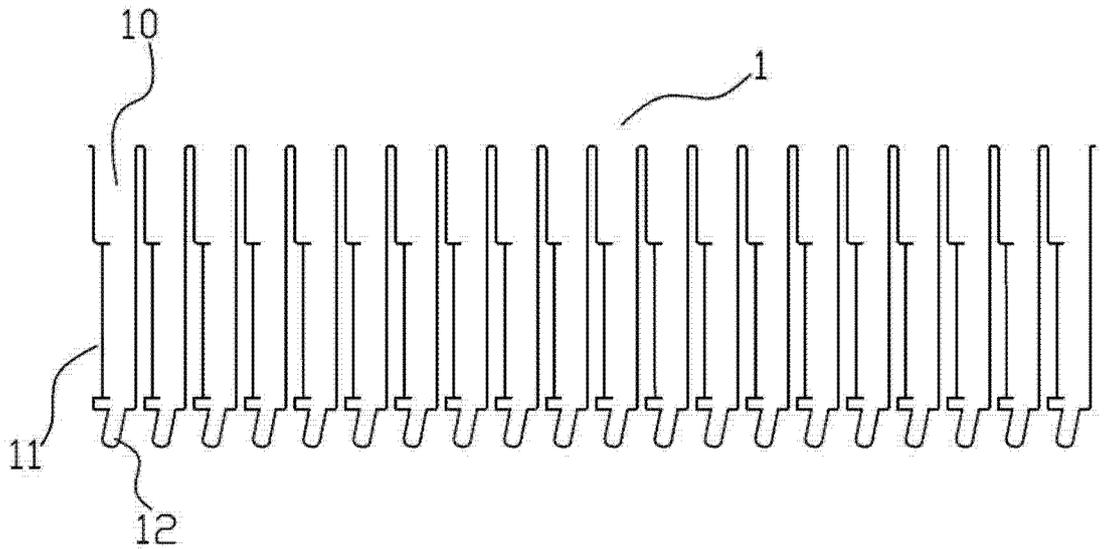


图 2

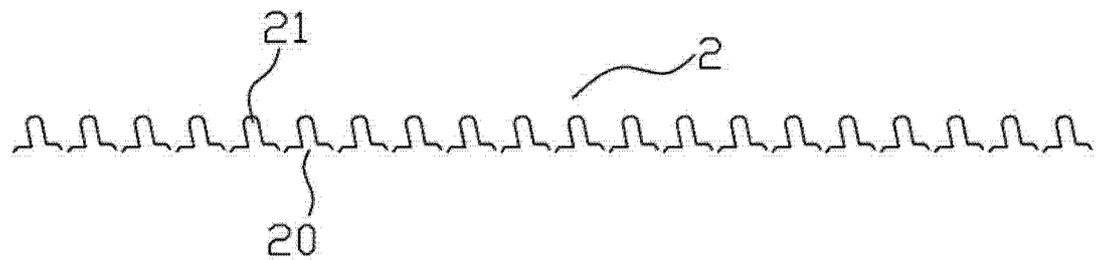


图 3