(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111216183 A
(43)申请公布日 2020.06.02

(21)申请号 201911408349.8

(22)申请日 2019.12.31

(71)申请人 沭阳安宏木制品厂
地址 223600 江苏省宿迁市沭阳县十字街道朝阳工业园6号厂房南半段

(72)发明人 李康

(74)专利代理机构 北京驰纳智财知识产权代理事务所(普通合伙) 11367
代理人 蒋路帆

(51)Int.Cl.
*B26D 7/00*(2006.01)
*B26D 7/08*(2006.01)
*B25H 7/04*(2006.01)
*D06H 7/00*(2006.01)

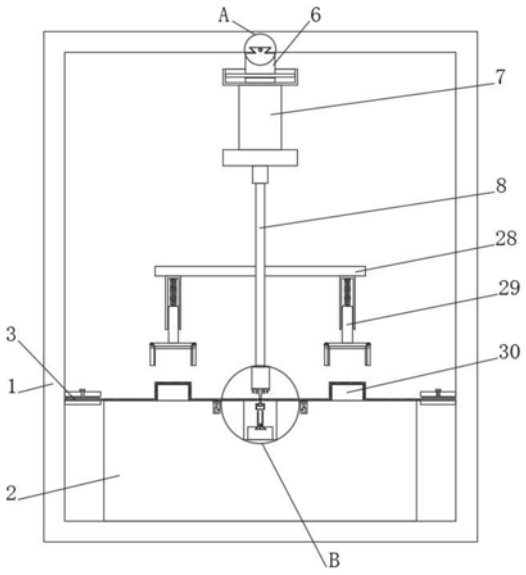
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54)发明名称

一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法

(57)摘要

本发明公开了一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法，属于画布技术领域，本方案通过第二滑块沿着第二电动滑台滑动，从而使得涂抹球在第一压缩弹簧的复位作用下，始终与画布底端相贴，并通过涂抹球在画布底端涂设有荧光涂层，通过紫外线照射灯对荧光涂层照射紫外线，使得涂层发出亮光，当光电传感器接收不到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层齐平，当光电传感器接收到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸的位置，可以实现对画布进行分割时，通过荧光涂料对画布自动绘制分界线，自动对画布上的分界线与刀片之间的位置进行纠正，不需人为的多次观察，降提高了画布分割的工作效率。




CN 111216183 A

1.一种基于自动纠错式画布分割装置，包括分割装置主体(1)，其特征在于：所述分割装置主体(1)内底端固定连接有放置台(2)，所述放置台(2)上端设有画布(3)，所述分割装置主体(1)内顶端开凿有第一滑槽(4)，所述第一滑槽(4)前后内壁之间安装有第一电动滑台(5)，所述第一电动滑台(5)外端滑动连接有第一滑块(6)，所述第一滑块(6)底端设有气缸(7)，所述气缸(7)的输出端固定连接有连接杆(8)，所述连接杆(8)底端固定连接有分割头(9)，所述放置台(2)上端开凿有活动槽(10)，所述活动槽(10)内底端固定连接有条形固定台(11)，所述条形固定台(11)上端开凿有第二滑槽(12)，所述第二滑槽(12)前后内壁之间安装有第二电动滑台(13)，所述第二电动滑台(13)外端滑动连接有第二滑块(14)，所述第二滑块(14)上端固定连接有自动绘线装置(15)。

2.根据权利要求1所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述自动绘线装置(15)包括固定杆(16)，所述固定杆(16)位于第二滑块(14)上端且与第二滑块(14)固定连接，所述固定杆(16)上端开凿有收纳槽(17)，所述收纳槽(17)内插设有插杆(18)，所述插杆(18)与收纳槽(17)内底端之间固定连接有第一压缩弹簧(19)，所述插杆(18)远离第一压缩弹簧(19)的一端固定连接有染料框(20)，所述染料框(20)上端开凿有球形孔(21)，所述球形孔(21)内转动连接有涂抹球(22)，所述球形孔(21)内底端固定连接有海绵垫(23)，所述海绵垫(23)位于涂抹球(22)下侧且与涂抹球(22)相接触，所述分割头(9)底端固定连接有分割刀片(24)，所述分割刀片(24)左右两端均固定连接有第一侧连接板(25)，所述第一侧连接板(25)底端安装有距离传感器(26)和光电传感器(27)，所述距离传感器(26)位于光电传感器(27)外侧。

3.根据权利要求1所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述连接杆(8)外端固定连接有一对第二侧连接板(28)，所述第二侧连接板(28)底端固定连接有预压紧装置(29)，所述放置台(2)上端固定连接有两个关于活动槽(10)对称的固定凸块(30)，所述预压紧装置(29)包括固定套筒(31)，所述固定套筒(31)内插设有压紧板(32)，所述压紧板(32)与固定套筒(31)内底端之间固定连接有第二压缩弹簧(33)，所述压紧板(32)外端转动连接有两个关于固定套筒(31)对称的侧夹板(34)。

4.根据权利要求1所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述分割装置主体(1)左右内壁均固定连接有夹持装置，所述夹持装置包括主夹板(35)和副夹板(36)，所述主夹板(35)和副夹板(36)均与分割装置主体(1)内壁固定连接且主夹板(35)位于副夹板(36)上侧，所述主夹板(35)上端开凿有螺纹孔，所述螺纹孔内螺纹连接有螺钉(37)，所述螺钉(37)底端固定连接有移动夹板，所述画布(3)位于移动夹板和副夹板(36)之间。

5.根据权利要求1所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述第二电动滑台(13)上端安装有紫外线照射灯(38)，所述紫外线照射灯(38)位于第二滑块(14)内。

6.根据权利要求2所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述球形孔(21)内壁开凿有球形槽，所述球形槽内转动连接有滚珠，所述滚珠位于涂抹球(22)外侧且与涂抹球(22)相接触。

7.根据权利要求2所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述涂抹球(22)外端固定连接有防磨层。

8.根据权利要求3所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：两个所述侧夹板(34)内部均固定连接有电磁铁。

9.根据权利要求3所述的一种基于自动纠错式画布分割装置，其特征在于：所述侧夹板(34)与压紧板(32)相互转动处设有扭力弹簧，所述扭力弹簧由不锈钢材质制成，所述扭力弹簧表面涂设有防锈漆。

10.一种根据权利要求1所述的基于自动纠错式画布分割装置的使用方法，其特征在于：包括以下步骤：

S1、将画布(3)放置在放置台(2)上，并使用夹持装置将画布(3)的外端夹持，启动第二电动滑台(13)，使得第二滑块(14)沿着第二电动滑台(13)滑动，从而使得涂抹球(22)在第一压缩弹簧(19)的复位作用下，始终与画布(3)底端相贴，并通过涂抹球(22)在画布(3)底端涂设有一层荧光涂层；

S2、启动紫外线照射灯(38)，使得紫外线照射灯(38)对荧光涂层照射紫外线，从而使得涂层发出亮光，并通过光电传感器(27)对信号进行接收，当光电传感器(27)接收不到信号时，则说明分割刀片(24)与荧光涂层齐平，当光电传感器(27)接收到信号时，则说明分割刀片(24)与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸(7)的位置，直至光电传感器(27)接收不到信号为止；

S3、启动气缸(7)和侧夹板(34)内部的电磁铁，使得气缸(7)的输出端伸长，同时使得侧夹板(34)转动后相互靠近，并使得压紧板(32)和侧夹板(34)预先将固定凸块(30)及其外侧的部分画布(3)夹住，并继续伸长连接杆(8)，使得分割刀片(24)接触到画布(3)，并启动第一电动滑台(5)，使得分割刀片(24)前后滑动，从而对画布(3)进行切割。

# 一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法

## 技术领域

[0001] 本发明涉及画布技术领域，更具体地说，涉及一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法。

## 背景技术

[0002] 画布是指一种厚重的机织织物，用作油画或丙烯画的(SUPPORT)，画布表面涂刷白色底层(GROUND)以供绘画使用，标准的油画布以卷为单位销售，它由坚固、经过特殊编织的亚麻(LINEN)制成，其中大部分从比利时和爱尔兰进口，较便宜可选作代替品的是厚重的棉布，但这是一种不太为人所接受的代替品，因为用在绘画中，一片裁切的画布被平头钉钉在画布框(CHASSIS)或画架(STRETCHER)边框上而被紧紧地拉直，有时，一幅油画在画布上绘制，然后被镶到墙上或板上；这一过程被称为贴画法(MAROUFLAGE)，“画布”这一术语亦可指绷好可以用来绘画的帆布，或者指一幅已完成的油画。

[0003] 目前在对画布进行切割时，需要人为的预先在画布上设置一道分界线，并且在对画布进行分割时，需要人为的调整分界线与切割刀片之间的位置，使得切割刀片与分界线对齐，才能进行准确的切割，当未能对齐时，需要人为的调整画布的位置，此过程需要技术人员仔细的观察，降低了画布分割时的工作效率。

## 发明内容

[0004] 1.要解决的技术问题

[0005] 针对现有技术中存在的问题，本发明的目的在于提供一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法，它可以实现对画布进行分割时，通过荧光涂料对画布自动绘制分界线，自动对画布上的分界线与刀片之间的位置进行纠正，不需人为的多次观察，降提高了画布分割的工作效率。

[0006] 2.技术方案

[0007] 为解决上述问题，本发明采用如下的技术方案。

[0008] 一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法，包括分割装置主体，所述分割装置主体内底端固定连接有放置台，所述放置台上端设有画布，所述分割装置主体内顶端开凿有第一滑槽，所述第一滑槽前后内壁之间安装有第一电动滑台，所述第一电动滑台外端滑动连接有第一滑块，所述第一滑块底端设有气缸，所述气缸的输出端固定连接有连接杆，所述连接杆底端固定连接有分割头，所述放置台上端开凿有活动槽，所述活动槽内底端固定连接有条形固定台，所述条形固定台上端开凿有第二滑槽，所述第二滑槽前后内壁之间安装有第二电动滑台，所述第二电动滑台外端滑动连接有第二滑块，所述第二滑块上端固定连接有自动绘线装置，将画布放置在放置台上，并使用夹持装置将画布的外端夹持，启动第二电动滑台，使得第二滑块沿着第二电动滑台滑动，从而使得涂抹球在第一压缩弹簧的复位作用下，始终与画布底端相贴，并通过涂抹球在画布底端涂设有一层荧光涂层，可以实现对画布进行分割时，通过荧光涂料对画布自动绘制分界线，自动对画布上的分界线与

刀片之间的位置进行纠正，不需人为的多次观察，降提高了画布分割的工作效率。

[0009] 进一步的，所述自动绘线装置包括固定杆，所述固定杆位于第二滑块上端且与第二滑块固定连接，所述固定杆上端开凿有收纳槽，所述收纳槽内插设有插杆，所述插杆与收纳槽内底端之间固定连接有第一压缩弹簧，所述插杆远离第一压缩弹簧的一端固定连接有染料框，所述染料框上端开凿有球形孔，所述球形孔内转动连接有涂抹球，所述球形孔内底端固定连接有海绵垫，所述海绵垫位于涂抹球下侧且与涂抹球相接触，所述分割头底端固定连接有分割刀片，所述分割刀片左右两端均固定连接有第一侧连接板，所述第一侧连接板底端安装有距离传感器和光电传感器，所述距离传感器位于光电传感器外侧，启动紫外线照射灯，使得紫外线照射灯对荧光涂层照射紫外线，从而使得涂层发出亮光，并通过光电传感器对信号进行接收，当光电传感器接收不到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层齐平，当光电传感器接收到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸的位置，直至光电传感器接收不到信号为止。

[0010] 进一步的，所述连接杆外端固定连接有一对第二侧连接板，所述第二侧连接板底端固定连接有预压紧装置，所述放置台上端固定连接有两个关于活动槽对称的固定凸块，所述预压紧装置包括固定套筒，所述固定套筒内插设有压紧板，所述压紧板与固定套筒内底端之间固定连接有第二压缩弹簧，所述压紧板外端转动连接有两个关于固定套筒对称的侧夹板，启动气缸和侧夹板内部的电磁铁，使得气缸的输出端伸长，同时使得侧夹板转动后相互靠近，并使得压紧板和侧夹板预先将固定凸块及其外侧的部分画布夹住，并继续伸长连接杆，使得分割刀片接触到画布，并启动第一电动滑台，使得分割刀片前后滑动，从而对画布进行切割。

[0011] 进一步的，所述分割装置主体左右内壁均固定连接有夹持装置，所述夹持装置包括主夹板和副夹板，所述主夹板和副夹板均与分割装置主体内壁固定连接且主夹板位于副夹板上侧，所述主夹板上端开凿有螺纹孔，所述螺纹孔内螺纹连接有螺钉，所述螺钉底端固定连接有移动夹板，所述画布位于移动夹板和副夹板之间，通过设置夹持装置，可以方便对画布进行夹持，从而使得画布在分割时不易出现松动。

[0012] 进一步的，所述第二电动滑台上端安装有紫外线照射灯，所述紫外线照射灯位于第二滑块内，通过设置紫外线照射灯可以通过紫外线照射灯对荧光图层进行照射，从而使得荧光涂层发光。

[0013] 进一步的，所述球形孔内壁开凿有球形槽，所述球形槽内转动连接有滚珠，所述滚珠位于涂抹球外侧且与涂抹球相接触，通过设置球形槽和滚珠，可以使得涂抹球在转动过程中不易卡涩。

[0014] 进一步的，所述涂抹球外端固定连接有防磨层，通过设置放磨层，可以使得涂抹球在转动的过程中不易磨损，从而可以提高涂抹球的使用寿命。

[0015] 进一步的，两个所述侧夹板内部均固定连接有电磁铁，通过设置电磁铁，可以当电磁铁启动时，使得两个侧夹板相互吸引。

[0016] 进一步的，所述侧夹板与压紧板相互转动处设有扭力弹簧，所述扭力弹簧由不锈钢材质制成，所述扭力弹簧表面涂设有防锈漆，通过使用不锈钢材质制作扭力弹簧并在其表面涂设有防锈漆，可以使得扭力弹簧在长期的使用过程中不易被锈蚀，从而可以提高扭力弹簧的使用寿命。

[0017] 一种基于自动纠错式画布分割装置的使用方法，包括以下步骤：

[0018] S1、将画布放置在放置台上，并使用夹持装置将画布的外端夹持，启动第二电动滑台，使得第二滑块沿着第二电动滑台滑动，从而使得涂抹球在第一压缩弹簧的复位作用下，始终与画布底端相贴，并通过涂抹球在画布底端涂设有一层荧光涂层；

[0019] S2、启动紫外线照射灯，使得紫外线照射灯对荧光涂层照射紫外线，从而使得涂层发出亮光，并通过光电传感器对信号进行接收，当光电传感器接收不到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层齐平，当光电传感器接收到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸的位置，直至光电传感器接收不到信号为止；

[0020] S3、启动气缸和侧夹板内部的电磁铁，使得气缸的输出端伸长，同时使得侧夹板转动后相互靠近，并使得压紧板和侧夹板预先将固定凸块及其外侧的部分画布夹住，并继续伸长连接杆，使得分割刀片接触到画布，并启动第一电动滑台，使得分割刀片前后滑动，从而对画布进行切割。

[0021] 3.有益效果

[0022] 相比于现有技术，本发明的优点在于：

[0023] 本方案通过第二滑块沿着第二电动滑台滑动，从而使得涂抹球在第一压缩弹簧的复位作用下，始终与画布底端相贴，并通过涂抹球在画布底端涂设有一层荧光涂层，通过紫外线照射灯对荧光涂层照射紫外线，从而使得涂层发出亮光，当光电传感器接收不到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层齐平，当光电传感器接收到信号时，则说明分割刀片与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸的位置，可以实现对画布进行分割时，通过荧光涂料对画布自动绘制分界线，自动对画布上的分界线与刀片之间的位置进行纠正，不需人为的多次观察，降提高了画布分割的工作效率。

## 附图说明

[0024] 图1为本发明的整体的剖面图；

[0025] 图2为图1中A处的结构示意图；

[0026] 图3为图1中B处的结构示意图；

[0027] 图4为本发明的条形固定台部分的俯视的剖面图；

[0028] 图5为本发明的自动绘线装置部分的剖面图；

[0029] 图6为图5中C处的结构示意图；

[0030] 图7为本发明的预压紧装置部分的剖面图；

[0031] 图8为本发明的夹紧装置部分的剖面图。

[0032] 图中标号说明：

[0033] 1分割装置主体、2放置台、3画布、4第一滑槽、5第一电动滑台、6第一滑块、7气缸、8连接杆、9分割头、10活动槽、11条形固定台、12第二滑槽、13第二电动滑台、14第二滑块、15自动绘线装置、16固定杆、17收纳槽、18插杆、19第一压缩弹簧、20染料框、21球形孔、22涂抹球、23海绵垫、24分割刀片、25第一侧连接板、26距离传感器、27光电传感器、28第二侧连接板、29预压紧装置、30固定凸块、31固定套筒、32压紧板、33第二压缩弹簧、34侧夹板、35主夹板、36副夹板、37螺钉、38紫外线照射灯。

## 具体实施方式

[0034] 下面将结合本发明实施例中的附图;对本发明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发明一部分实施例;而不是全部的实施例,基于本发明中的实施例;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;都属于本发明保护的范围。

[0035] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“外”、“顶/底端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0036] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置有”、“套设/接”、“连接”等,应做广义理解,例如“连接”,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0037] 实施例1:

[0038] 请参阅图1-3,一种基于自动纠错式画布分割装置及其使用方法,包括分割装置主体1,分割装置主体1内底端固定连接有放置台2,放置台2上端设有画布3,分割装置主体1内顶端开凿有第一滑槽4,第一滑槽4前后内壁之间安装有第一电动滑台5,第一电动滑台5外端滑动连接有第一滑块6,第一滑块6底端设有气缸7,第一滑块6底端安装有第三电动滑台,第三电动滑台的滑动端与气缸7固定连接,气缸7的输出端固定连接有连接杆8,连接杆8底端固定连接有分割头9,放置台2上端开凿有活动槽10,活动槽10内底端固定连接有条形固定台11,条形固定台11上端开凿有第二滑槽12,第二滑槽12前后内壁之间安装有第二电动滑台13,第二电动滑台13外端滑动连接有第二滑块14,第二滑块14上端固定连接有自动绘线装置15,将画布3放置在放置台2上,并使用夹持装置将画布3的外端夹持,启动第二电动滑台13,使得第二滑块14沿着第二电动滑台13滑动,从而使得涂抹球22在第一压缩弹簧19的复位作用下,始终与画布3底端相贴,并通过涂抹球22在画布3底端涂设有一层荧光涂层,可以实现对画布进行分割时,通过荧光涂料对画布自动绘制分界线,自动对画布上的分界线与刀片之间的位置进行纠正,不需人为的多次观察,降提高了画布分割的工作效率。

[0039] 请参阅图3-5,自动绘线装置15包括固定杆16,固定杆16位于第二滑块14上端且与第二滑块14固定连接,固定杆16上端开凿有收纳槽17,收纳槽17内插设有插杆18,插杆18与收纳槽17内底端之间固定连接有第一压缩弹簧19,第一压缩弹簧19在图5中处于压缩状态,插杆18远离第一压缩弹簧19的一端固定连接有染料框20,染料框20内填充有荧光染料,染料框20上端开凿有球形孔21,球形孔21内转动连接有涂抹球22,球形孔21内底端固定连接有海绵垫23,海绵垫23位于涂抹球22下侧且与涂抹球22相接触,分割头9底端固定连接有分割刀片24,分割刀片24左右两端均固定连接有第一侧连接板25,第一侧连接板25底端安装有距离传感器26和光电传感器27,距离传感器26位于光电传感器27外侧,启动紫外线照射灯38,使得紫外线照射灯38对荧光涂层照射紫外线,从而使得涂层发出亮光,并通过光电传感器27对信号进行接收,当光电传感器27接收不到信号时,则说明分割刀片24与荧光涂层

齐平，当光电传感器27接收到信号时，则说明分割刀片24与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸7的位置，直至光电传感器27接收不到信号为止。

[0040] 请参阅图1-7，连接杆8外端固定连接有一对第二侧连接板28，第二侧连接板28底端固定连接有预压紧装置29，放置台2上端固定连接有两个关于活动槽10对称的固定凸块30，预压紧装置29包括固定套筒31，固定套筒31内插设有压紧板32，压紧板32与固定套筒31内底端之间固定连接有第二压缩弹簧33，第二压缩弹簧33在图7中处于压缩状态，压紧板32外端转动连接有两个关于固定套筒31对称的侧夹板34，启动气缸7和侧夹板34内部的电磁铁，使得气缸7的输出端伸长，同时使得侧夹板34转动后相互靠近，并使得压紧板32和侧夹板34预先将固定凸块30及其外侧的部分画布3夹住，并继续伸长连接杆8，使得分割刀片24接触到画布3，并启动第一电动滑台5，使得分割刀片24前后滑动，从而对画布3进行切割。

[0041] 请参阅图1和图8，分割装置主体1左右内壁均固定连接有夹持装置，夹持装置包括主夹板35和副夹板36，主夹板35和副夹板36均与分割装置主体1内壁固定连接且主夹板35位于副夹板36上侧，主夹板35上端开凿有螺纹孔，螺纹孔内螺纹连接有螺钉37，螺钉37底端固定连接有移动夹板，画布3位于移动夹板和副夹板36之间，通过设置夹持装置，可以方便对画布3进行夹持，从而使得画布3在分割时不易出现松动。

[0042] 请参阅图4和图6，第二电动滑台13上端安装有紫外线照射灯38，紫外线照射灯38位于第二滑块14内，通过设置紫外线照射灯38可以通过紫外线照射灯38对荧光图层进行照射，从而使得荧光涂层发光，球形孔21内壁开凿有球形槽，球形槽内转动连接有滚珠，滚珠位于涂抹球22外侧且与涂抹球22相接触，通过设置球形槽和滚珠，可以使得涂抹球22在转动过程中不易卡涩，涂抹球22外端固定连接有防磨层，通过设置放磨层，可以使得涂抹球22在转动的过程中不易磨损，从而可以提高涂抹球22的使用寿命。

[0043] 请参阅图7，两个侧夹板34内部均固定连接有电磁铁，通过设置电磁铁，可以当电磁铁启动时，使得两个侧夹板34相互吸引，侧夹板34与压紧板32相互转动处设有扭力弹簧，在扭力弹簧的作用下，会使得侧夹板34展开，使得侧夹板34与压紧板32底端相互平行，扭力弹簧由不锈钢材质制成，扭力弹簧表面涂设有防锈漆，通过使用不锈钢材质制作扭力弹簧并在其表面涂设有防锈漆，可以使得扭力弹簧在长期的使用过程中不易被锈蚀，从而可以提高扭力弹簧的使用寿命。

[0044] 一种基于自动纠错式画布分割装置的使用方法，包括以下步骤：

[0045] S1、将画布3放置在放置台2上，并使用夹持装置将画布3的外端夹持，启动第二电动滑台13，使得第二滑块14沿着第二电动滑台13滑动，从而使得涂抹球22在第一压缩弹簧19的复位作用下，始终与画布3底端相贴，并通过涂抹球22在画布3底端涂设有一层荧光涂层；

[0046] S2、启动紫外线照射灯38，使得紫外线照射灯38对荧光涂层照射紫外线，从而使得涂层发出亮光，并通过光电传感器27对信号进行接收，当光电传感器27接收不到信号时，则说明分割刀片24与荧光涂层齐平，当光电传感器27接收到信号时，则说明分割刀片24与荧光涂层不齐平，从而控制第三电动滑台来调整气缸7的位置，直至光电传感器27接收不到信号为止；

[0047] S3、启动气缸7和侧夹板34内部的电磁铁，使得气缸7的输出端伸长，同时使得侧夹板34转动后相互靠近，并使得压紧板32和侧夹板34预先将固定凸块30及其外侧的部分画布

3夹住，并继续伸长连接杆8，使得分割刀片24接触到画布3，并启动第一电动滑台5，使得分割刀片24前后滑动，从而对画布3进行切割。

[0048] 以上所述；仅为本发明较佳的具体实施方式；但本发明的保护范围并不局限于此；任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内；根据本发明的技术方案及其改进构思加以等同替换或改变；都应涵盖在本发明的保护范围内。

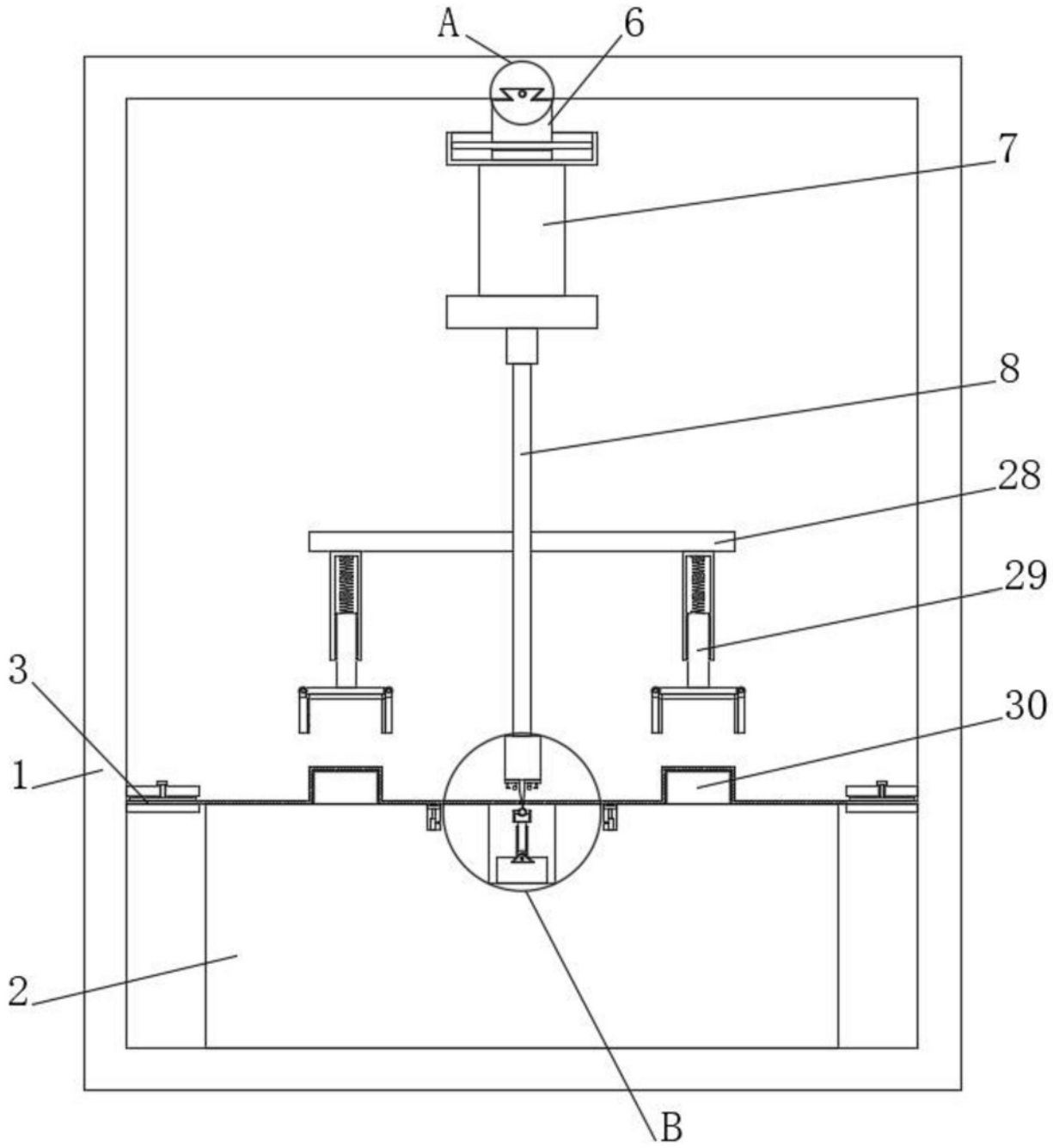



图1

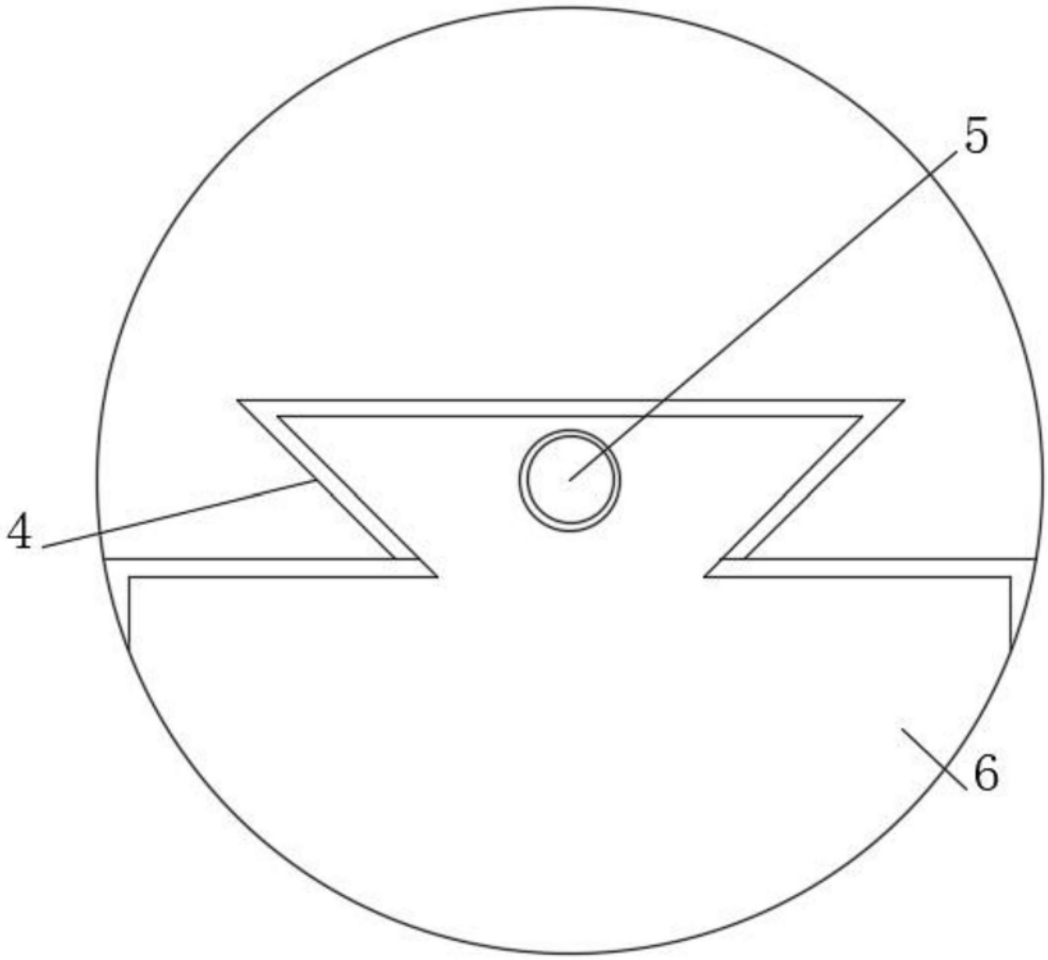



图2

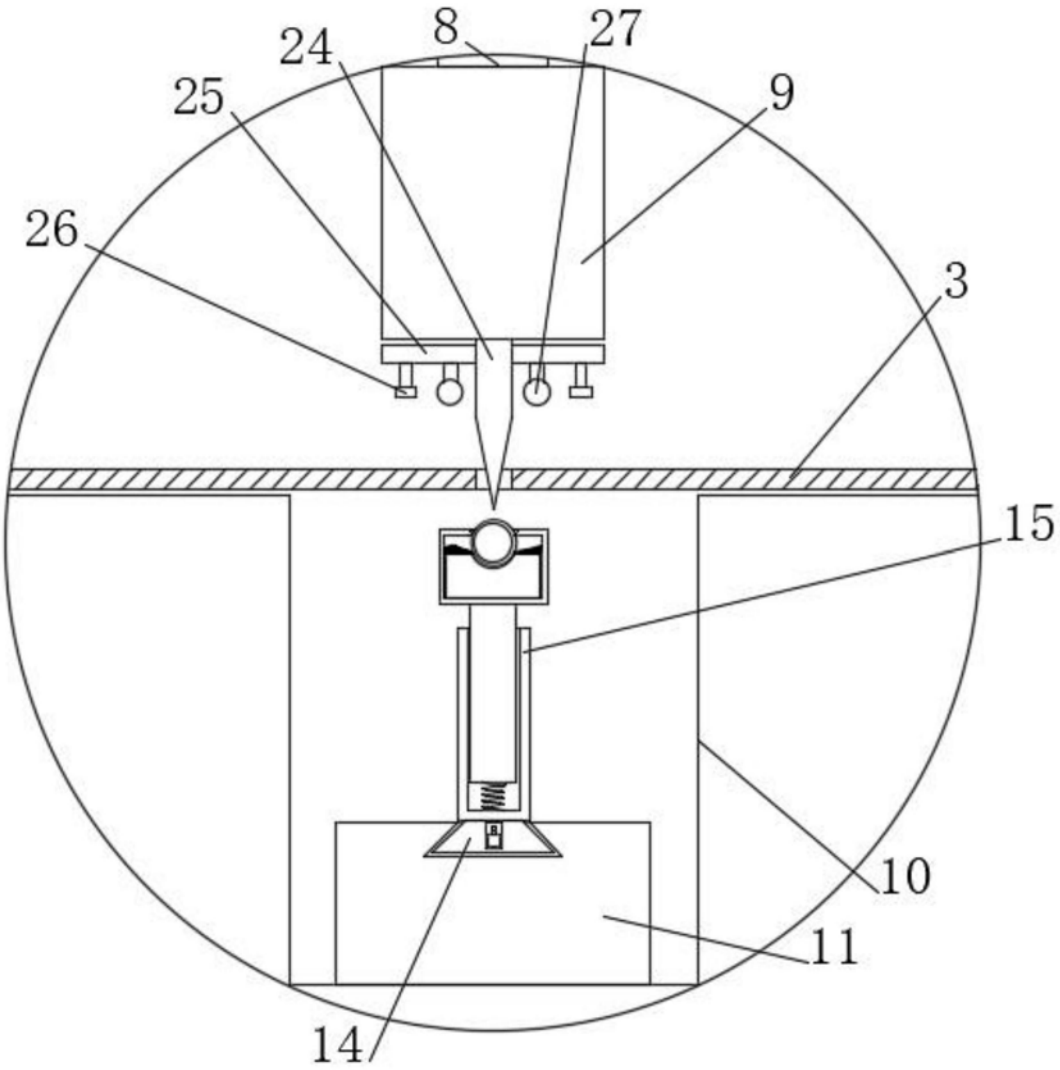



图3

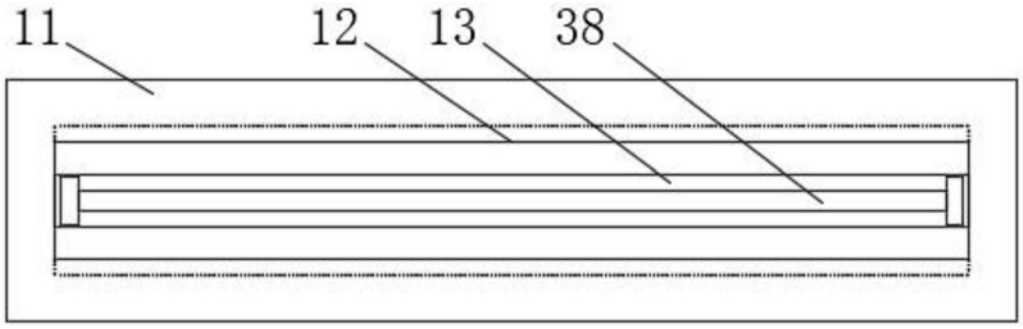



图4

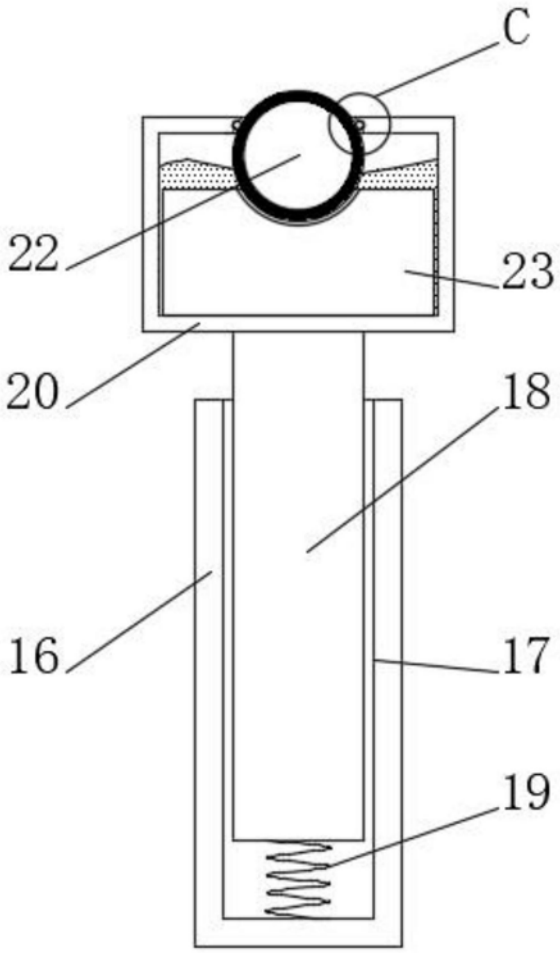



图5

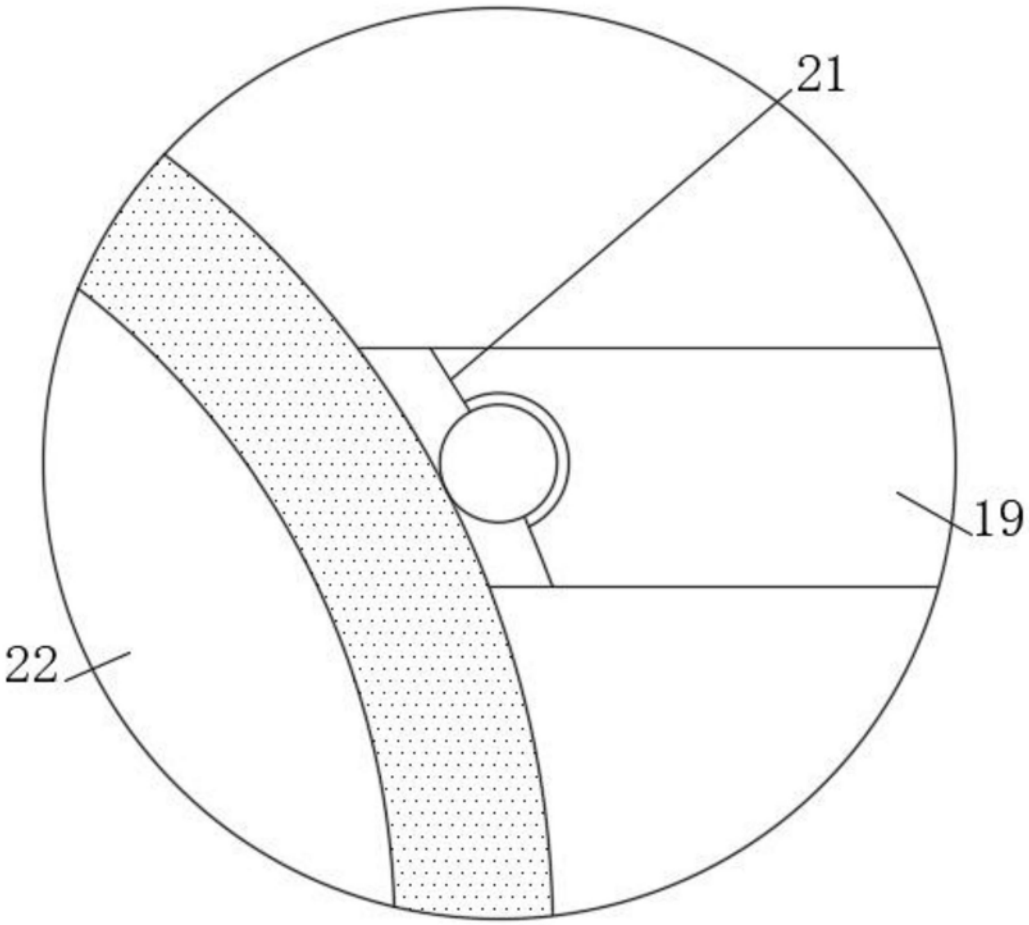



图6

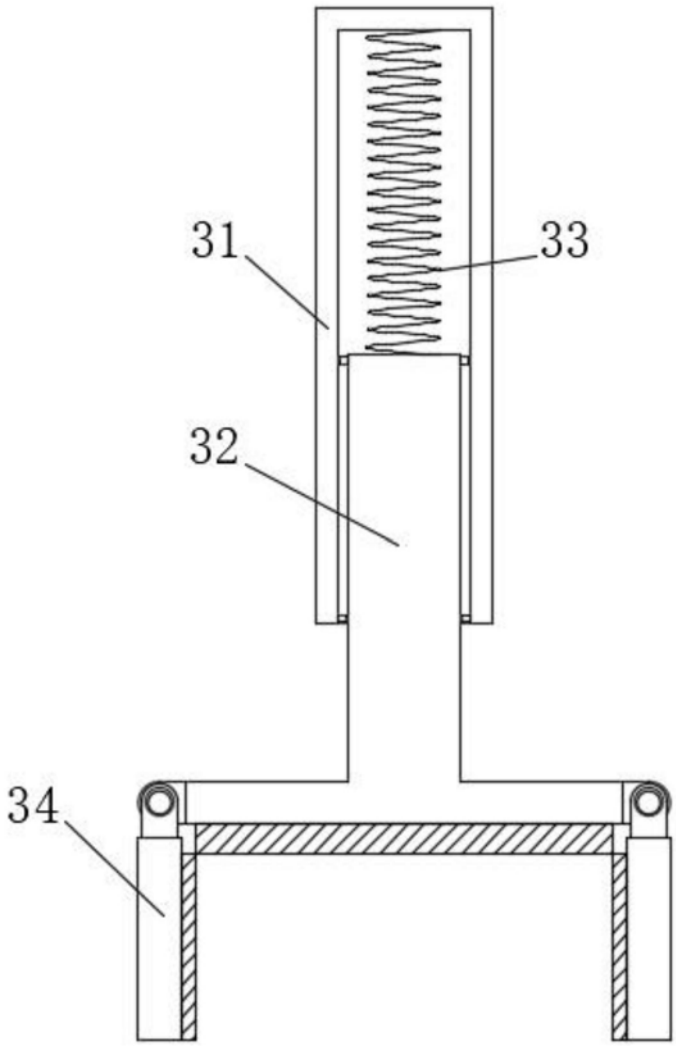



图7

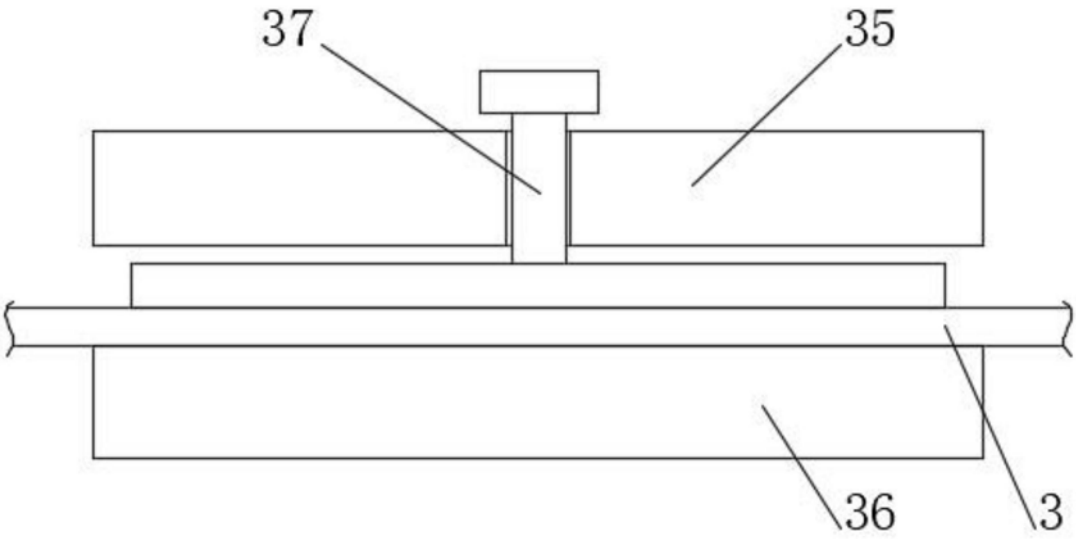



图8