



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206317166 U

(45)授权公告日 2017. 07. 11

(21)申请号 201621229220.2

(22)申请日 2016.11.16

(73)专利权人 杭州安费诺飞凤通信部品有限公司

地址 310018 浙江省杭州市经济技术开发区19号大街98-5号楼南

(72)发明人 商小伟

(74)专利代理机构 浙江杭州金通专利事务有限公司 33100

代理人 刘晓春

(51)Int.Cl.

B26F 1/38(2006.01)

B26F 1/44(2006.01)

B26D 7/06(2006.01)

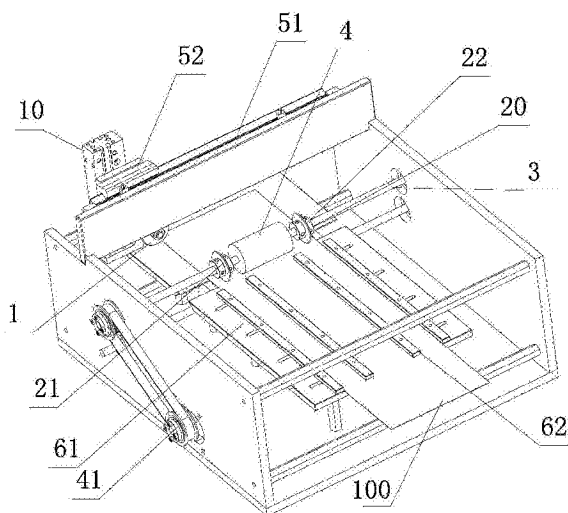
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

覆膜铁氧体片裁切机和铁氧体片覆膜裁切生产线

(57)摘要

本实用新型提供了一种覆膜铁氧体片裁切机,包括横裁切刀和纵裁切刀,送料装置;按照覆膜铁氧体带输送方向,所述纵裁切刀处在横裁切刀的上游,所述横裁切刀处在横向移动机构上。本实用新型还提供了一种铁氧体片覆膜裁切生产线。本实用新型改善了以往人工裁切覆膜铁氧体片效率低下,裁切大小不一的问题,大大减少了操作人员数量,提高了裁片效率和品质,通过该设备和普通覆膜机串联,可以实现覆膜、裁片一体化作业,且生产过程中具有快速调整裁片规格的能力。



1.覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于它包括横裁切刀和纵裁切刀,送料装置;

按照覆膜铁氧体带输送方向,所述纵裁切刀处在横裁切刀的上游,所述横裁切刀处在横向移动机构上。

2.如权利要求1所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于所述纵裁切刀为可旋转的裁切刀。

3.如权利要求1所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于所述纵裁切刀包括左纵裁切刀和右纵裁切刀,它们位置可调地固定在横向旋转轴上。

4.如权利要求1所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于所述送料装置包括可旋转的送料滚筒,纵裁切刀为可旋转的裁切刀,所述送料滚筒与纵裁切刀同轴安装,由共同的电机驱动。

5.如权利要求4所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于所述纵裁切刀包括左纵裁切刀和右纵裁切刀,左纵裁切刀和右纵裁切刀分别处在送料滚筒的左方和右方。

6.如权利要求1所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于所述横向移动机构包括导轨和横向移动的滑动部件,所述横裁切刀为可升降的裁切刀,驱动其升降的气缸连接在滑动部件上。

7.如权利要求1所述的覆膜铁氧体片裁切机,其特征在于它设置有覆膜铁氧体片的承料板和压料部件。

8.一种铁氧体片覆膜裁切生产线,它包括铁氧体带的覆膜机,其特征在于它还包括权利要求1、2、3、4、5、6或7所述的任意一种覆膜铁氧体片裁切机;

按照覆膜铁氧体带输送方向,所述覆膜机处在覆膜铁氧体片裁切机的上游,所述覆膜机的覆膜铁氧体片出口正对覆膜铁氧体片裁切机的覆膜铁氧体片进口。

覆膜铁氧体片裁切机和铁氧体片覆膜裁切生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铁氧体生产技术，具体是一种覆膜铁氧体裁切机和铁氧体片覆膜裁切生产线。

背景技术

[0002] 随着近场通讯、无限充电领域的技术发展，市场对铁氧体的需求越来越大。特别是Apple Pay等终端产品上市，市场上对铁氧体的有随时爆发的可能。而传统铁氧体覆膜后通常由人工用裁纸刀等原始工具进行裁切，效率低、尺寸一致性差。

发明内容

[0003] 本实用新型首先所要解决的技术问题就是克服上述背景技术的不足，提供一种覆膜铁氧体片裁切机，实现机械化裁切余边。为此，本实用新型采用以下技术方案：

[0004] 覆膜铁氧体片裁切机，其特征在于它包括横裁切刀和纵裁切刀，送料装置；

[0005] 按照覆膜铁氧体带输送方向，所述纵裁切刀处在横裁切刀的上游，所述横裁切刀处在横向移动机构上。

[0006] 在采用上述技术方案的基础上，本实用新型还可采用以下进一步的技术方案或对这些进一步的技术方案组合使用：

[0007] 所述纵裁切刀为可旋转的裁切刀。

[0008] 所述纵裁切刀包括左纵裁切刀和右纵裁切刀，它们位置可调地固定在横向旋转轴上。

[0009] 所述送料装置包括可旋转的送料滚筒，纵裁切刀为可旋转的裁切刀，所述送料滚筒与纵裁切刀同轴安装，由共同的电机驱动。

[0010] 所述纵裁切刀包括左纵裁切刀和右纵裁切刀，左纵裁切刀和右纵裁切刀分别处在送料滚筒的左方和右方。

[0011] 所述横向移动机构包括导轨和横向移动的滑动部件，所述横裁切刀为可升降的裁切刀，驱动其升降的气缸连接在滑动部件上。

[0012] 所述覆膜铁氧体片裁切机设置有覆膜铁氧体片的承料板和压料部件。

[0013] 本实用新型另一个所要解决的技术问题就是克服上述背景技术的不足，提供一种铁氧体片覆膜裁切生产线，以在覆膜的基础上实现辅膜和裁切连续化进行，提高生产效率。为此，本实用新型采用以下技术方案：

[0014] 一种铁氧体片覆膜裁切生产线，它包括铁氧体带的覆膜机，其特征在于它还包括上述的任意一种覆膜铁氧体片裁切机；

[0015] 按照覆膜铁氧体带输送方向，所述覆膜机处在覆膜铁氧体片裁切机的上游，所述覆膜机的覆膜铁氧体片出口正对覆膜铁氧体片裁切机的覆膜铁氧体片进口。

[0016] 本实用新型改善了以往人工裁切覆膜铁氧体片效率低下，裁切大小不一的问题，大大减少了操作人员数量，提高了裁片效率和品质，通过该设备和普通覆膜机串联，可以实

现覆膜、裁片一体化作业,且生产过程中具有快速调整裁片规格的能力。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型所提供的裁切机实施例的示意图。

[0018] 图2为本实用新型所提供的裁切机实施例的俯视图。

[0019] 图3为本实用新型所提供的铁氧体片覆膜裁切生产线的示意图。

具体实施方式

[0020] 参照附图。本实用新型所提供的覆膜铁氧体片裁切机300包括送料装置、横裁切刀1和纵裁切刀,所述纵裁切刀包括左纵裁切刀21和右纵裁切刀22。

[0021] 按照覆膜铁氧体带输送方向,纵裁切刀21、22处在横裁切刀1的上游,所述横裁切刀1处在横向移动机构上,而可横向移动,将覆膜铁氧体带100裁切为一段段覆膜铁氧体片200。

[0022] 所述横裁切刀1和纵裁切刀21、22为可旋转的裁切刀。

[0023] 左纵裁切刀21和右纵裁切刀22固定在横向旋转轴3上,且它们在横向旋转轴上的位置可以是能调节的,比如,其刀座20套在横向旋转轴3上,并可沿轴向调节位置。

[0024] 所述送料装置包括可旋转的送料滚筒4,通过送料滚筒4压着覆膜铁氧体带100,通过滚动将料材100向前传送,所述送料滚筒4与纵裁切刀21、22同轴安装,由共同的电机驱动,电机通过链条或皮带传动机构41和横向旋转轴3连接。左纵裁切刀21和右纵裁切刀22分别处在送料滚筒4的左方和右方,将覆膜铁氧体带100裁切去余边,获得需要的宽度。

[0025] 所述横向移动机构包括导轨51和横向移动的滑动部件52,所述横裁切刀1为可升降的裁切刀,驱动其升降的气缸10连接在滑动部件52上。所述的横向裁刀在覆膜铁氧体带100送到切割位置后气缸10下压,开始延着横向切割导轨切割。

[0026] 覆膜铁氧体片裁切机设置有覆膜铁氧体片的承料板61和压料部件62。

[0027] 参照图3,本实用新型所提供的铁氧体带覆膜裁切生产线,包括铁氧体带的覆膜机400和覆膜铁氧体片裁切机300;覆膜机400可以采用常规的铁氧体带的覆膜机。

[0028] 按照覆膜铁氧体带输送方向,所述覆膜机7处在覆膜铁氧体片裁切机的上游,所述覆膜机400的覆膜铁氧体片出口401正对覆膜铁氧体片裁切机300的覆膜铁氧体片进口301。

[0029] 通过调节左右纵裁切刀21、22的间距、调节气缸10压下横裁切刀1的时机及滑动部件52的驱动电机的启停,能够快速调整裁片规格。

[0030] 以上所述仅为本实用新型的具体实施例,但本实用新型的结构特征并不局限于此,任何本领域的技术人员在本实用新型的领域内,所作的变化或修饰皆涵盖在本实用新型的保护范围之内。

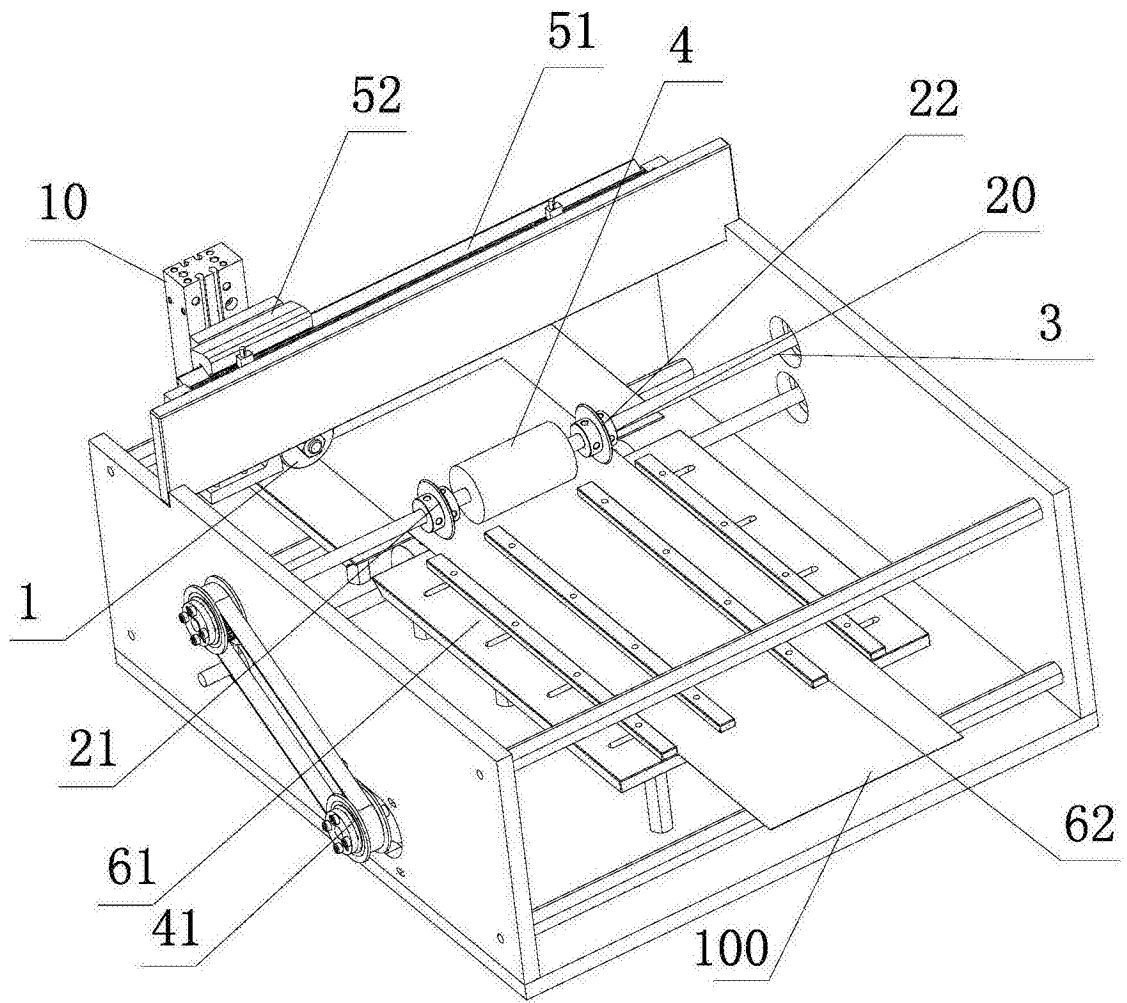


图1

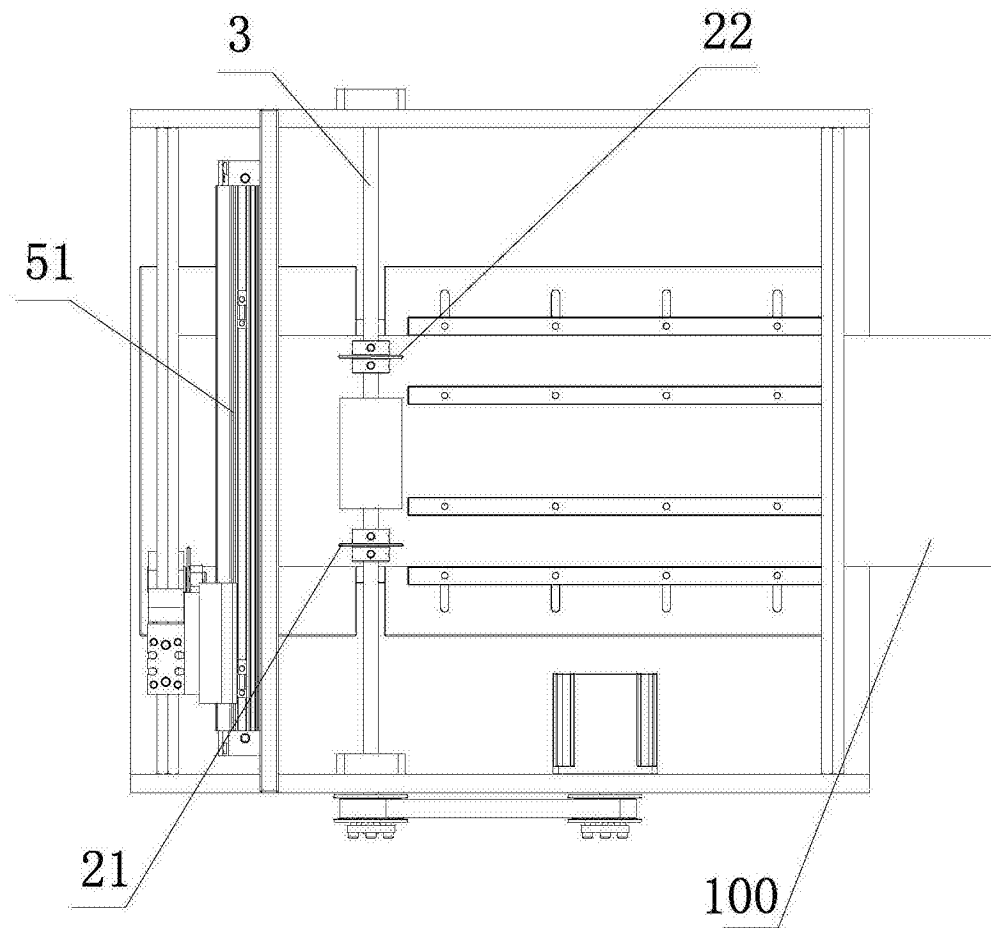


图2

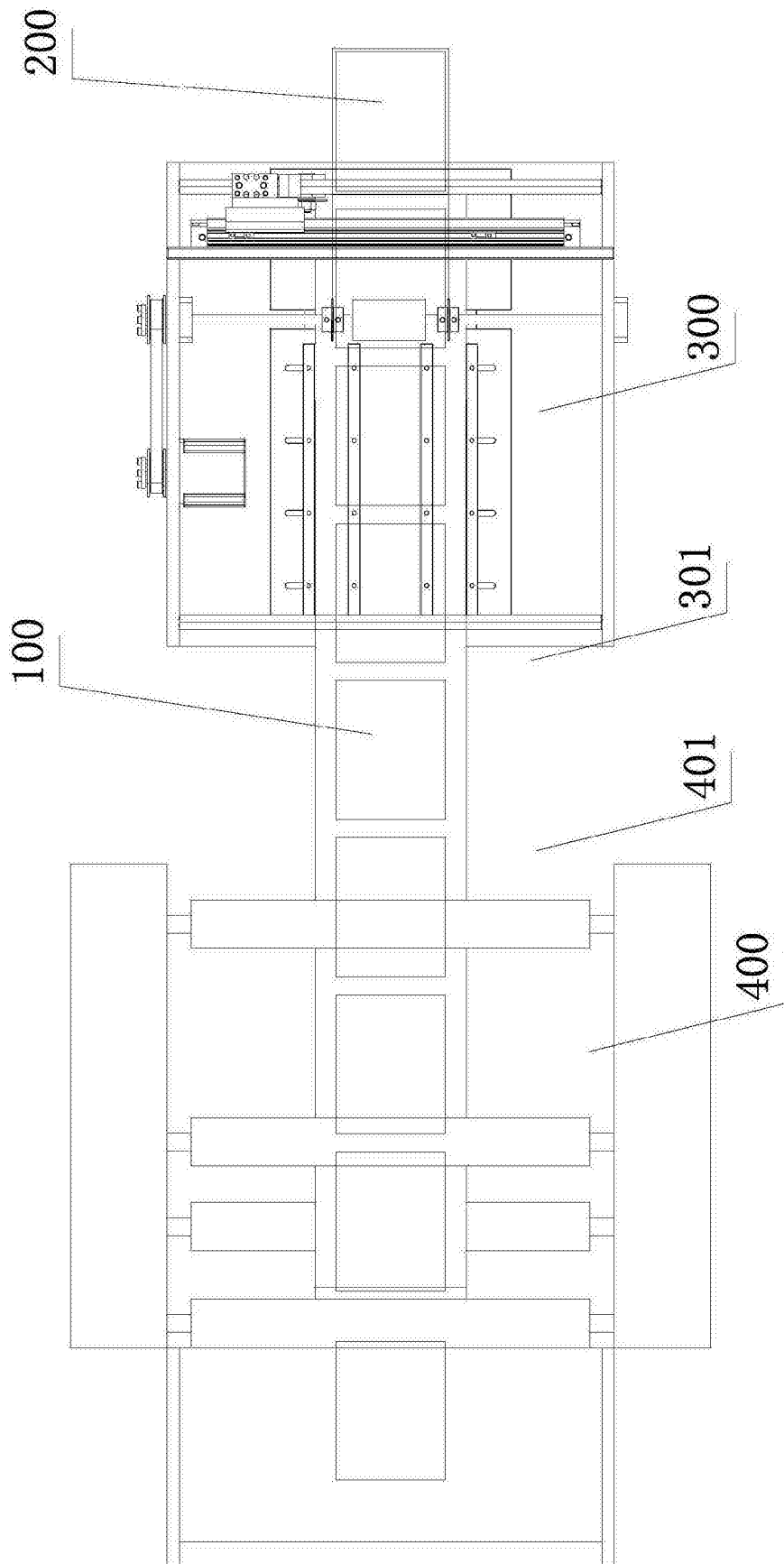


图3