



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204096738 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 14

(21) 申请号 201420403748. 1

(22) 申请日 2014. 07. 11

(73) 专利权人 瑞安市丰日机械有限公司

地址 325200 浙江省瑞安市经济开发区开发  
一路

(72) 发明人 吴星荣 吴星钊 杨超杰 徐安存

(51) Int. Cl.

B65H 35/07(2006. 01)

B65H 41/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

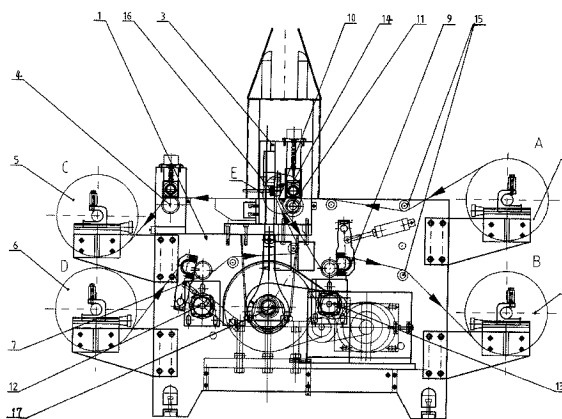
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54) 实用新型名称

省料快捷型跳刀裁切机

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种省料快捷型跳刀裁切机,包括机架(1)、放卷装置(2)、裁切装置(3)、牵引胶辊装置(4)、成品收卷装置(5),在所述机架上、并在该成品收卷装置的下方处装有第二底层放料装置(6),在所述机架上、并在该放卷装置的下方处装有第一底层收料装置(8),在所述机架上、并在该放卷装置与裁切装置之间处装有分层剥离胶辊装置(11);所述牵引胶辊装置与第一动力源(12)相连,所述分层剥离胶辊装置与第二动力源(13)相连。本实用新型制得的新卷材成品的中间不会再有废料,省略了原有的人工剔废工序,且节省材料、减少污染、加工快速、工艺结构简单。



1. 省料快捷型跳刀裁切机,包括机架(1)、放卷装置(2)、裁切装置(3)、牵引胶辊装置(4)、成品收卷装置(5),其特征在于:在所述机架(1)上、并在该成品收卷装置(5)的下方处装有第二底层放料装置(6),在所述机架(1)上、并在该放卷装置(2)的下方处装有第一底层收料装置(8),在所述机架(1)上、并在该放卷装置(2)与裁切装置(3)之间处装有分层剥离胶辊装置(11);所述牵引胶辊装置(4)与第一动力源(12)相连,所述分层剥离胶辊装置(11)与第二动力源(13)相连。

2. 如权利要求1所述的省料快捷型跳刀裁切机,其特征在于:在所述机架(1)上、并在该分层剥离胶辊装置(11)与裁切装置(3)之间处装有固定轴(14),在该固定轴(14)上装有剥离块(10)。

## 省料快捷型跳刀裁切机

### 技术领域

[0001] 本发明涉及印刷机械,具体是涉及一种跳刀裁切机。

### 背景技术

[0002] 目前,跳刀裁切机主要根据所需要的长度而对双面胶多层材料进行间隔式切断,再将中间多余的双面胶进行人工剥离剔除,这就增加了人工操作和加工成本,工艺也繁琐,且也浪费材料,也有一定的环境污染。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足,而提供一种能对多层材料进行连续快速裁切、隔位贴合的省料快捷型跳刀裁切机。

[0004] 本发明的目的通过如下技术方案来实现:省料快捷型跳刀裁切机,包括机架、放卷装置、裁切装置、牵引胶辊装置、成品收卷装置,在所述机架上、并在该成品收卷装置的下方处依次装有第二底层放料装置,在所述机架上、并在该放卷装置的下方处依次装有第一底层收料装置,在所述机架上、并在该放卷装置与裁切装置之间处装有分层剥离胶辊装置;所述牵引胶辊装置与第一动力源相连,所述分层剥离胶辊装置与第二动力源相连。

[0005] 采用本发明后,放卷装置上的多层卷料由分层剥离胶辊装置进行剥离分层,该卷料的底层料由第一底层收料装置收卷;同时,第二底层放料装置上的底纸到达分层剥离胶辊装置侧边,此时该卷料的上层料由裁切装置根据所需长度进行连续、快速裁切,并与该底纸进行一一隔位贴合而由成品收卷装置收卷为新卷材成品。其中间不会再有废料,省略了原有的人工剔废工序,且节省材料、减少污染、加工快速。

### 附图说明

[0006] 下面结合附图与实施方式对本发明作进一步的详细描述。

[0007] 图 1 为本发明省料快捷型跳刀裁切机的结构示意图。

[0008] 图 2 为图 1 中标记为 E 部分的放大示意图。

### 具体实施方式

[0009] 参照图 1、图 2 可知,属于印刷机械的本发明省料快捷型跳刀裁切机,包括机架 1、放卷装置 2、裁切装置 3、牵引胶辊装置 4、成品收卷装置 5,在所述机架 1 上、并在该成品收卷装置 5 的下方处(依次)装有第二底层放料装置 6(及第二底层过渡辊组件 7),在所述机架 1 上、并在该放卷装置 2 的下方处(依次)装有第一底层收料装置 8(及第一过渡辊组件 9),在所述机架 1 上、并在该放卷装置 2 与裁切装置 3(其裁切刀 16 位置)之间处装有分层剥离胶辊装置 11;所述牵引胶辊装置 4 与第一动力源 12(即第一电机及其传动组件)相连,所述分层剥离胶辊装置 11 与第二动力源 13(即第二电机及其传动组件)相连。

[0010] 其中,所述裁切装置 3 包括裁切刀 16 及其动力传动组件 17;在机架 1 上装有若干

个导辊 15。牵引胶辊装置 4、分层剥离胶辊装置 11 分别各自由第一动力源 12、第二动力源 13 带动独立工作。在所述机架 1 上、并在该分层剥离胶辊装置 11 与裁切装置 3(其裁切刀 16 位置)之间处装有固定轴 14,在该固定轴 14 上装有剥离块 10,以有利于将多层材料的上层料与底层料进行有效、快速剥离。

[0011] 如图 1 所示,需要裁切的卷料 A 是由两层(或两层以上)材料复合而成。放卷装置 2 上的卷料 A 在依次经过导辊 15 与分层剥离胶辊装置 11(由第二动力源 13 带动工作)后进行剥离,该卷料 A 的底层料(底纸,又称离型纸)经过剥离块 10 而由第一过渡辊组件 9 到达第一底层收料装置 8 进行收卷成为卷材 B(卷材 B 能重新作为底纸 D 重复使用);同时,第二底层放料装置 6 上的底纸 D 经过第二底层过渡辊组件 7 而到达分层剥离胶辊装置 11 及剥离块 10 的左侧(剥离块与裁切装置 3 的裁切刀之间处),此时该卷料 A 的上层料(双面胶材料)经过剥离块 10 后,由裁切装置 3 的裁切刀 16 根据所需长度(其裁切长度已做好预先设计确定)进行连续、快速切断并与底纸 D 进行一一复合(隔位贴合,其中间不会再有废料,省略了原有的人工剔废工序);最后,卷料 A 上层的已被一一切断的双面胶材料与底纸 D 的复合材料再经过牵引胶辊装置 4(由第一动力源 12 带动工作)后,则由成品收卷装置 5 进行收卷而成为新的卷材 C(即为成品)。

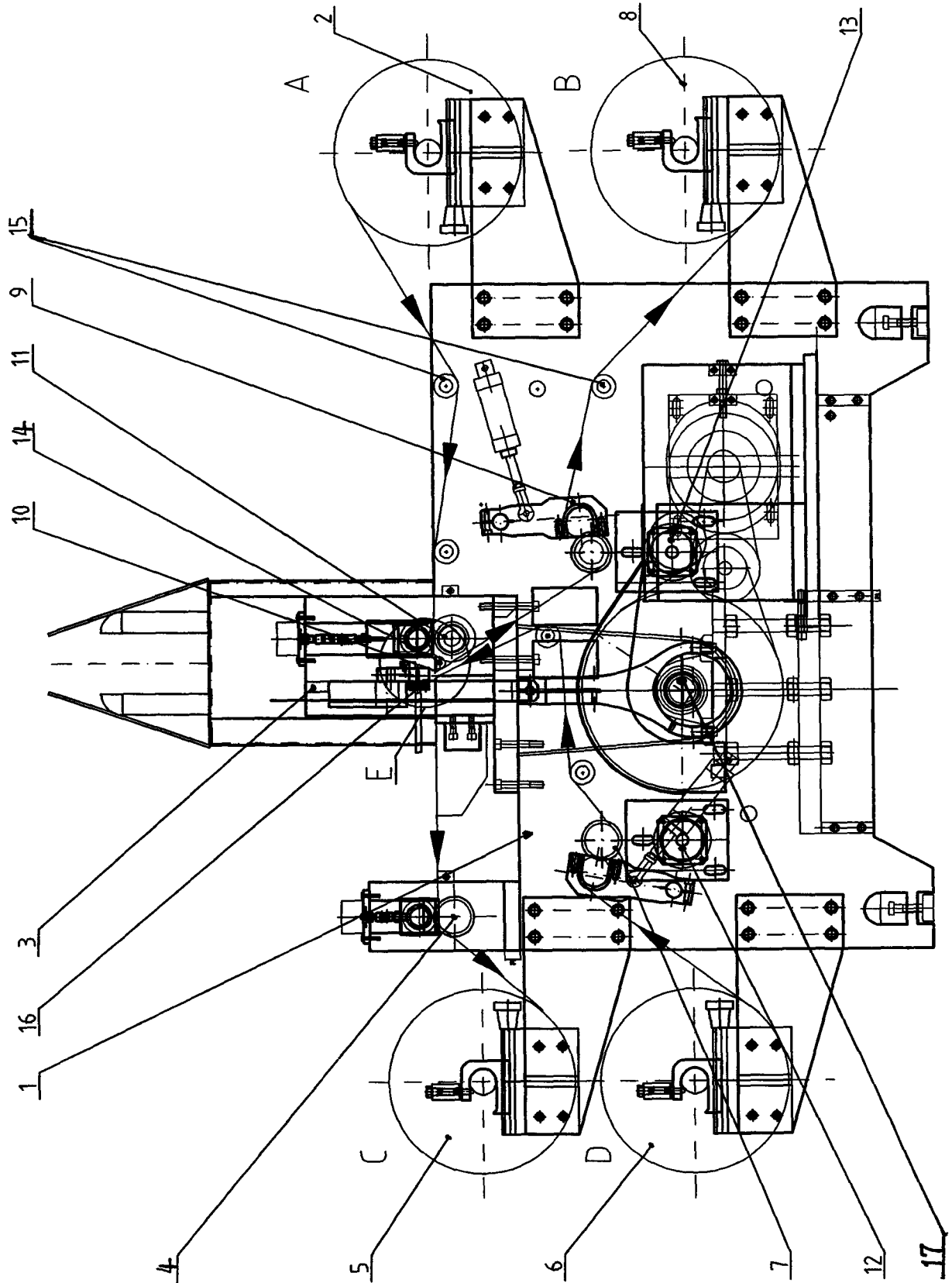


图 1

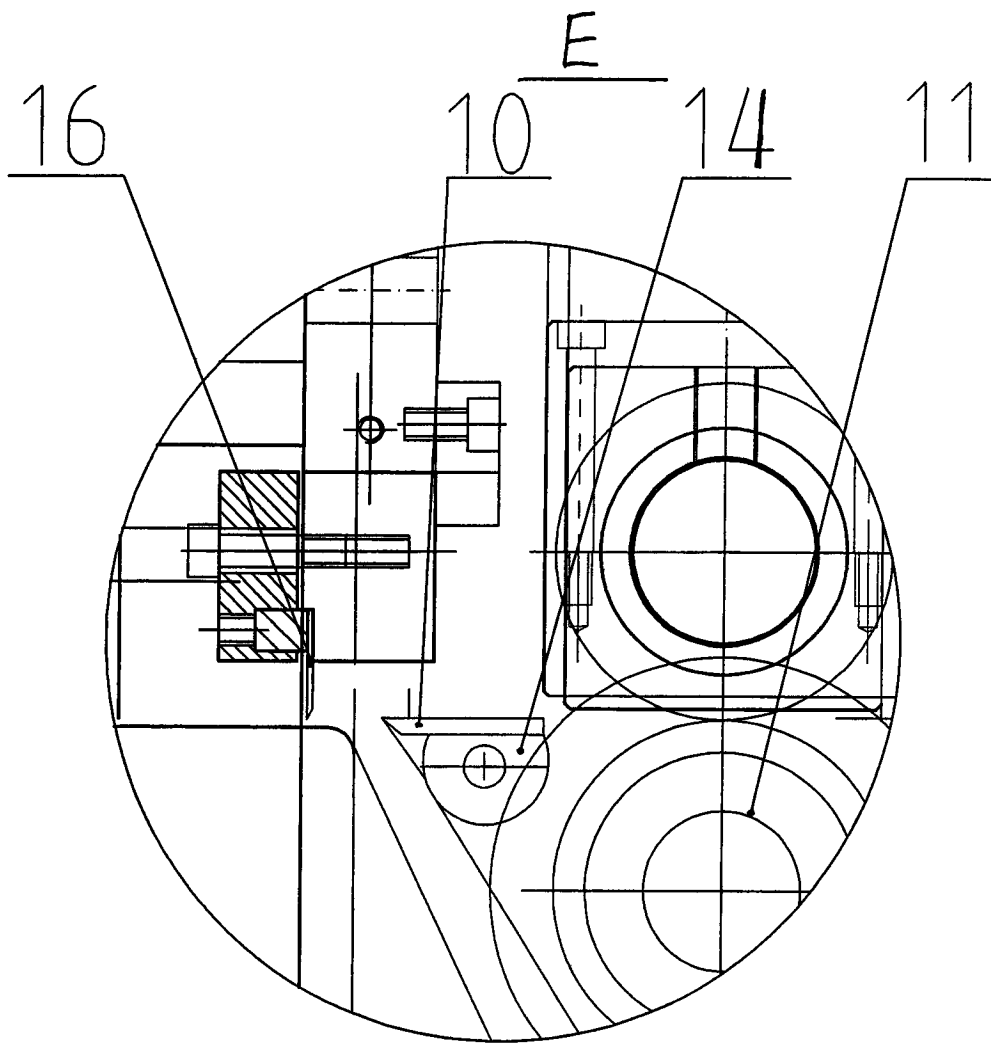


图 2