



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 109865867 B

(45) 授权公告日 2023.12.15

(21) 申请号 201910276378.7

(22) 申请日 2019.04.08

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 109865867 A

(43) 申请公布日 2019.06.11

(73) 专利权人 惠亚科技(东台)有限公司
地址 224200 江苏省盐城市东台市东台经济开发区纬八路6号

(72) 发明人 黄建德

(74) 专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
专利代理师 常亮

(51) Int. Cl.
B23C 3/12 (2006.01)
B23Q 3/08 (2006.01)
B23Q 1/26 (2006.01)
B23Q 11/00 (2006.01)

(56) 对比文件

- CN 209681256 U, 2019.11.26
- CN 104438553 A, 2015.03.25
- CN 204075350 U, 2015.01.07
- CN 105562494 A, 2016.05.11
- CN 106112553 A, 2016.11.16
- CN 106694993 A, 2017.05.24
- CN 107891087 A, 2018.04.10
- CN 108655740 A, 2018.10.16
- CN 108748395 A, 2018.11.06
- CN 204975999 U, 2016.01.20
- CN 206392963 U, 2017.08.11
- CN 207387752 U, 2018.05.22
- CN 208035253 U, 2018.11.02
- KR 20160031206 A, 2016.03.22
- CH 596925 A5, 1978.03.31

审查员 王莎莎

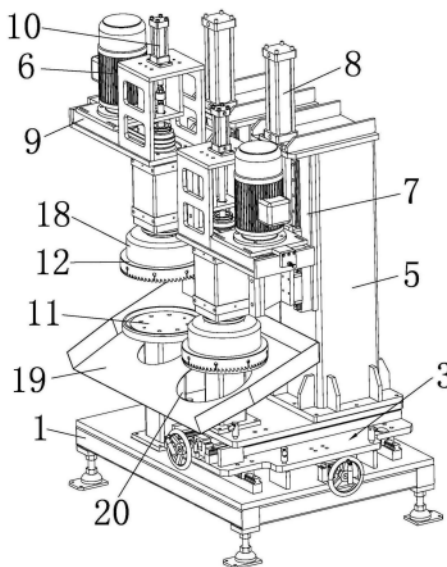
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种双工位高架地板切边机

(57) 摘要

一种双工位高架地板切边机,包括机座和两个对称并排设置的切边单元,其中任意一个切边单元与机座表面固定连接构成固定式切边工位,另一个切边单元与机座表面通过一位置微调机构连接构成移动式切边工位,位置微调机构包括X向调节部和Y向调节部,两者任意叠加设置后固定于机座表面,移动式切边工位内的切边单元通过X向调节部和/或Y向调节部调节使其相对于固定式切边工位内的切边单元进行X向和/或Y向移动。本发明可适用于圆形高架地板的修边工艺中,一次可裁切一组圆形高架地板,并且可针对不同批次的圆形高架地板进行压料位置微调,加快生产节奏,进一步提高生产效率。



1. 一种双工位高架地板切边机,其特征在于:包括机座和两个对称并排设置的切边单元,其中任意一个切边单元与机座表面固定连接构成固定式切边工位,另一个切边单元与机座表面通过一位置微调机构连接构成移动式切边工位,所述位置微调机构包括X向调节部和Y向调节部,两者任意叠加设置后固定于机座表面,所述移动式切边工位内的切边单元通过X向调节部和/或Y向调节部调节使其相对于固定式切边工位内的切边单元进行X向和/或Y向移动;

所述X向调节部包括一对沿机座X向平行设置的第一轨道、第一滑块以及第一滚珠丝杠,所述第一轨道上滑动设置有第一滑块,所述第一滚珠丝杠设置在第一轨道之间且其一端与第一滑块固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮,所述第一滑块的顶部设置有第一调节板,即第一滚珠丝杠转动后带动第一滑块在第一轨道上移动,从而带动第一调节板相对于机座沿X向进行位置微调;所述Y向调节部包括一对沿机座Y向平行设置的第二轨道、第二滑块以及第二滚珠丝杠,所述第二轨道上滑动设置有第二滑块,所述第二滚珠丝杠设置在第二轨道之间且其一端与第二滑块固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮,所述第二滑块的顶部设置有第二调节板,即第二滚珠丝杠转动后带动第二滑块在第二轨道上移动,从而带动第二调节板相对于机座沿Y向进行位置微调;

所述切边单元包括有机架、升降机构、驱动电机、压料切边机构和排废机构,所述机架垂直固定在机座表面以及位置微调机构的表面,所述机架上设有可垂直于机座表面上下移动的升降机构,所述升降机构上固定有驱动电机和压料切边机构,所述排废机构设置有所述压料切边机构的下方处,即位置微调机构进行位置微调,使得固定式切边工位和移动式切边工位内的切边单元符合高架地板压铸料之间的位置摆放要求,将高架地板压铸料放置在压料切边机构中,驱动电机驱动升降机构上下移动带动压料切边机构将高架地板压铸料进行压料固定,其后驱动压料切边机构进行毛边裁切,裁切后的废料落入排废机构中排出。

2. 根据权利要求1所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述X向调节部内的第一轨道固定于机座表面,所述Y向调节部内的第二轨道固定在所述第一调节板的表面,第二调节板的表面固定所述切边单元,从而构成移动式切边工位。

3. 根据权利要求1所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述Y向调节部内的第二轨道固定于机座表面,所述X向调节部内的第一轨道固定在所述第二调节板的表面,第一调节板的表面固定所述切边单元,从而构成移动式切边工位。

4. 根据权利要求1所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述X向调节部和Y向调节部的位移调整范围为0~100mm。

5. 根据权利要求1所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述升降机构包括有滑动轨道、伸缩液压缸和承载座,所述滑动轨道垂直于机座设置在机架的侧面,所述滑动轨道上滑动设置所述承载座,所述承载座上设置有所述驱动电机,所述伸缩液压缸设置在机架的顶部,伸缩液压缸的输出端与承载座连接,输入端与驱动电机连接,驱动电机驱动伸缩液压缸伸缩从而带动承载座在滑动轨道上上下移动。

6. 根据权利要求5所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述压料切边机构包括有压料部,所述压料部包括压料件和压料缸,所述压料件包括上下对称可贴合设置的承接盘和压料盘,所述压料缸设置在所述承载座上,所述压料盘的中心位置处凸设有一塑胶压料块,所述压料缸的输入端与驱动电机连接,压料缸的输出端与所述塑胶压料块固定

连接,所述承接盘的底部通过一固定柱与所述机座表面、位置微调机构的表面固定,且承接盘的表面沿其圆周开设有用于卡接圆形高架地板压铸料的嵌位槽,即将圆形高架地板压铸料放置到压料部内的承接盘上并通过嵌位槽卡接定位,驱动电机驱动伸缩液压缸伸缩从而带动承载座在滑动轨道上移动至承接盘和压料盘相互贴合,其后压料缸驱动塑胶压料块进一步向承接盘进行移动,致使压料盘内的塑胶压料块与圆形高架地板压铸料的表面紧密接触。

7. 根据权利要求6所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述压料切边机构还包括有切边部,所述切边部包括一切边刀具,该切边刀具包括一刀具本体和多个斜齿刀头,所述刀具本体围绕设置在所述压料盘的圆周外缘处,所述斜齿刀头均匀布置在刀具本体的下边缘处,且相对于承接盘的表面垂直设置,所述压料盘的顶部套接有一驱动电机驱动连接的旋转套筒,当压料部将圆形高架地板压铸料压紧后,切边刀具的斜齿刀头与圆形高架地板压铸料的毛边抵接,驱动电机驱动旋转套筒旋转从而带动压料盘旋转,致使切边刀具的斜齿刀头作用于圆形高架地板压铸料的毛边并将其切除。

8. 根据权利要求6所述的一种双工位高架地板切边机,其特征在于:所述排废机构为一铲型排废通道,所述铲型排废通道的两端分别为固定端和排废口,所述固定端固定在固定式切边工位和移动式切边工位内的机架侧面,所述排废口低于固定端设置,使得铲型排废通道呈斜向下设置,所述铲型排废通道的底面对应固定式切边工位和移动式切边工位内的承接盘位置开设有通孔,所述固定柱穿设通过所述通孔与承接盘底部固定。

一种双工位高架地板切边机

技术领域

[0001] 本发明涉及高架地板加工机械技术领域,具体涉及一种双工位高架地板切边机。

背景技术

[0002] 目前,高架地板装置广泛应用在防静电的机房或无尘室中。高架地板装置主要包括平坦框架、固定设置在平坦框架的下方的用于促使平坦框架高出地面一定距离的多个支撑腿、固定设置在平坦框架的上方并由多个载物板相互拼接而形成的地板。

[0003] 现有的铝合金压铸成型的高架地板历经开模、熔铝、压铸、成型、以及修边等主要五道工序。由于在成型过程中,高架地板的周边会有多处毛边,这些瑕疵毛边在安装过程中一方面会使得高架地板之间无法紧密贴合,也无法与平台框架之间贴合,另一方面也不利于工人安装,对工人会存在一定的安全隐患。故而一般修边工序中通常会采用铣边机或切边机对成型后的高架地板进行后处理。

[0004] 由于客户需求的多样化,高架地板的形状也进行了多样化的改变,包括有矩形、正方形、圆形、菱形等等多种不同的形状。但是,目前的铣边机或切边机大多还是适用于规则形状的高架地板使用,而针对圆形的高架地板的铣边机或切边机需要进行额外跟换刀头、重新进行铣切程序设定,操作非常繁琐。而多数的圆形高架地板在压铸成型后通常为一对两圆盘的组合,目前的铣边机或切边机大多采用单工位的加工模式,在处理圆形高架地板时工作节奏严重滞后,不利于大规模量产。同时,由于每批次生产出来的圆形高架地板的压铸料均存在一定的误差,在切边过程中就需要对切边机的压料单元进行位置调整,目前现有的切边机大多不具有位置微调这一结构,必须进行整机切边单元位置调整,操作十分繁琐。

[0005] 针对上述存在的问题,有必要针对一种针对圆形高架地板使用且具备位置微调功能的双工位切边机,提高工作节奏,利于规模量产。

发明内容

[0006] 有鉴于此,本发明的目的是提供一种双工位高架地板切边机,该切边机可适用于圆形高架地板的修边工艺中,一次可裁切一组圆形高架地板,并且可针对不同批次的圆形高架地板进行压料位置微调,加快生产节奏,进一步提高生产效率。

[0007] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:

[0008] 一种双工位高架地板切边机,包括机座和两个对称并排设置的切边单元,其中任意一个切边单元与机座表面固定连接构成固定式切边工位,另一个切边单元与机座表面通过一位置微调机构连接构成移动式切边工位,所述位置微调机构包括X向调节部和Y向调节部,两者任意叠加设置后固定于机座表面,所述移动式切边工位内的切边单元通过X向调节部和/或Y向调节部调节使其相对于固定式切边工位内的切边单元进行X向和/或Y向移动。

[0009] 作为优选的,所述X向调节部包括一对沿机座X向平行设置的第一轨道、第一滑块以及第一滚珠丝杠,所述第一轨道上滑动设置有第一滑块,所述第一滚珠丝杠设置在第一

轨道之间且其一端与第一滑块固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮,所述第一滑块的顶部设置有第一调节板,即第一滚珠丝杠转动后带动第一滑块在第一轨道上移动,从而带动第一调节板相对于机座沿X向进行位置微调,所述Y向调节部包括一对沿机座Y向平行设置的第二轨道、第二滑块以及第二滚珠丝杠,所述第二轨道上滑动设置有第二滑块,所述第二滚珠丝杠设置在第二轨道之间且其一端与第二滑块固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮,所述第二滑块的顶部设置有第二调节板,即第二滚珠丝杠转动后带动第二滑块在第二轨道上移动,从而带动第二调节板相对于机座沿Y向进行位置微调。

[0010] 作为优选的,所述X向调节部内的第一轨道固定于机座表面,所述Y向调节部内的第二轨道固定在所述第一调节板的表面,第二调节板的表面固定所述切边单元,从而构成移动式切边工位。

[0011] 作为优选的,所述Y向调节部内的第二轨道固定于机座表面,所述X向调节部内的第一轨道固定在所述第二调节板的表面,第一调节板的表面固定所述切边单元,从而构成移动式切边工位。

[0012] 作为优选的,所述X向调节部和Y向调节部的位移调整范围为0~100mm。

[0013] 作为优选的,所述切边单元包括有机架、升降机构、驱动电机、压料切边机构和排废机构,所述机架垂直固定在机座表面以及位置微调机构的表面,所述机架上设有可垂直于机座表面上下移动的升降机构,所述升降机构上固定有驱动电机和压料切边机构,所述排废机构设置在所述压料切边机构的下方处,即位置微调机构进行位置微调,使得固定式切边工位和移动式切边工位内的切边单元符合高架地板压铸料之间的位置摆放要求,将高架地板压铸料放置在压料切边机构中,驱动电机驱动升降机构上下移动带动压料切边机构将高架地板压铸料进行压料固定,其后驱动压料切边机构进行毛边裁切,裁切后的废料落入排废机构中排出。

[0014] 作为优选的,所述升降机构包括有滑动轨道、伸缩液压缸和承载座,所述滑动轨道垂直于机座设置在机架的侧面,所述滑动轨道上滑动设置所述承载座,所述承载座上设置有所述驱动电机,所述伸缩液压缸设置在机架的顶部,伸缩液压缸的输出端与承载座连接,输入端与驱动电机连接,驱动电机驱动伸缩液压缸伸缩从而带动承载座在滑动轨道上上下移动。

[0015] 作为优选的,所述压料切边机构包括有压料部,所述压料部包括压料件和压料缸,所述压料件包括上下对称可贴合设置的承接盘和压料盘,所述压料缸设置在所述承载座上,所述压料盘的中心位置处凸设有一塑胶压料块,所述压料缸的输入端与驱动电机连接,压料缸的输出端与所述塑胶压料块固定连接,所述承接盘的底部通过一固定柱与所述机座表面、位置微调机构的表面固定,且承接盘的表面沿其圆周开设有用于卡接圆形高架地板压铸料的嵌位槽,即将圆形高架地板压铸料放置到压料部内的承接盘上并通过嵌位槽卡接定位,驱动电机驱动伸缩液压缸伸缩从而带动承载座在滑动轨道上移动至承接盘和压料盘相互贴合,其后压料缸驱动塑胶压料块进一步向承接盘进行移动,致使压料盘内的塑胶压料块与圆形高架地板压铸料的表面紧密接触。

[0016] 作为优选的,所述压料切边机构还包括有切边部,所述切边部包括一切边刀具,该切边刀具包括一刀具本体和多个斜齿刀头,所述刀具本体围绕设置在所述压料盘的圆周外缘处,所述斜齿刀头均匀布置在刀具本体的下边缘处,且相对于承接盘的表面垂直设置,所

述压料盘的顶部套接有一驱动电机驱动连接的旋转套筒,当压料部将圆形高架地板压铸料压紧后,切边刀具的斜齿刀头与圆形高架地板压铸料的毛边抵接,驱动电机驱动旋转套筒旋转从而带动压料盘旋转,致使切边刀具的斜齿刀头作用于圆形高架地板压铸料的毛边并将其切除。

[0017] 作为优选的,所述排废机构为一铲型排废通道,所述铲型排废通道的两端分别为固定端和排废口,所述固定端固定在固定式切边工位和移动式切边工位内的机架侧面,所述排废口低于固定端设置,使得铲型排废通道呈斜向下设置,所述铲型排废通道的底面对应固定式切边工位和移动式切边工位内的承接盘位置开设有通孔,所述固定柱穿设通过所述通孔与承接盘底部固定。

[0018] 与现有技术相比,本发明提供一种双工位高架地板切边机,采用双工位切边的设计方式,能够一次性完整一组圆形高架地板压铸料的毛边铣切操作,进一步提高了生产效率。

[0019] 双工位中其的固定式切边工位为定量、不可调整式样,移动式切边工位为可调整式样,且采用手动调整位置微调机构,使得移动式切边工位具有X向与Y向两个轴向的调整度,以适应不同批次、型号的圆形高架地板压铸料之间的距离,从而能够更好的将其固定。

[0020] 压料切边机构中的压料部具有压力可调整功能,可依照生产中的实际需要进行压力调整,从而实现针对不同材质的圆形高架地板压铸料采用不同的压力。

附图说明

[0021] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0022] 图1为本发明提供一种双工位高架地板切边机的立体图;

[0023] 图2为本发明提供一种双工位高架地板切边机的主视图;

[0024] 图3为本发明提供一种双工位高架地板切边机的侧视图;

[0025] 图4为本发明提供一种双工位高架地板切边机中位置微调机构的结构示意图;

[0026] 图5为本发明提供一种双工位高架地板切边机中压料盘和切边部的结构示意图。

[0027] 附图中涉及的附图标记和组成部分说明:

[0028] 1、机座;2、固定式切边工位;3、位置微调机构;4、移动式切边工位;5、机架;6、驱动电机;7、滑动轨道;8、伸缩液压缸;9、承载座;10、压料缸;11、承接盘;12、压料盘;13、塑胶压料块;14、固定柱;15、嵌位槽;16、刀具本体;17、斜齿刀头;18、旋转套筒;19、铲型排废通道;20、通孔;

[0029] 31、X向调解部;32、Y向调节部;33、手摇轮;

[0030] 311、第一轨道;312、第一滑块;313、第一滚珠丝杠;314、第一调节板;

[0031] 321、第二轨道;332、第二滑块;323、第二滚珠丝杠;324、第二调节板。

具体实施方式

[0032] 下面将通过具体实施方式对本发明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作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。

[0033] 参见图1~图5所示,一种双工位高架地板切边机,包括机座1和两个对称并排设置的切边单元,其中任意一个切边单元与机座1表面固定连接构成固定式切边工位2,该工位为定量、不可调整式样。另一个切边单元与机座1表面通过一位置微调机构3连接构成移动式切边工位4,该工位为可调整式样。

[0034] 切边单元包括有机架5、升降机构、驱动电机6、压料切边机构和排废机构。机架5垂直固定在机座1表面以及位置微调机构3的表面。机架5上设有可垂直于机座1表面上下移动的升降机构,升降机构上固定有驱动电机6和压料切边机构,排废机构设置在压料切边机构的下方处。即位置微调机构3进行位置微调,使得固定式切边工位2和移动式切边工位4内的切边单元符合高架地板压铸料之间的位置摆放要求,将高架地板压铸料放置在压料切边机构中,驱动电机6驱动升降机构上下移动带动压料切边机构将高架地板压铸料进行压料固定,其后驱动压料切边机构进行毛边裁切,裁切后的废料落入排废机构中排出。

[0035] 其中,位置微调机构3包括X向调节部31和Y向调节部32,两者任意叠加设置后固定于机座1表面。每一批次的圆形高架地板压铸料之间的距离均存在微小的区别,为了能够适应多个批次的圆形高架地板压铸料,可根据两者之间的距离对移动式切边工位4和固定式切边工位2进行位置微调,即移动式切边工位4内的切边单元通过X向调节部31和/或Y向调节部32调节使其相对于固定式切边工位2内的切边单元进行X向和/或Y向移动。由于距离调整度均是微小的,因此X向调节部31和Y向调节部32的位移调整范围设置为0~100mm。

[0036] 进一步的,X向调节部31包括一对沿机座1X向平行设置的第一轨道311、第一滑块312以及第一滚珠丝杠313。第一轨道311上滑动设置有第一滑块312,第一滚珠丝杠313设置在第一轨道311之间且其一端与第一滑块312固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮33,由于调整范围较小,故而手动调整较为方便。第一滑块312的顶部设置有第一调节板314,即第一滚珠丝杠313转动后带动第一滑块312在第一轨道311上移动,从而带动第一调节板314相对于机座1沿X向进行位置微调。

[0037] Y向调节部32包括一对沿机座1Y向平行设置的第二轨道321、第二滑块322以及第二滚珠丝杠323。第二轨道321上滑动设置有第二滑块322,第二滚珠丝杠323设置在第二轨道321之间且其一端与第二滑块322固定连接,另一端套接有用于驱动的手摇轮33,同样的由于调整范围较小,故而手动调整较为方便。第二滑块322的顶部设置有第二调节板324,即第二滚珠丝杠323转动后带动第二滑块322在第二轨道321上移动,从而带动第二调节板324相对于机座1沿Y向进行位置微调。

[0038] 在本实施例中,X向调节部31内的第一轨道311固定于机座1表面,Y向调节部32内的第二轨道321固定在第一调节板314的表面,第二调节板324的表面固定切边单元,从而构成移动式切边工位4。当然也可以将Y向调节部32内的第二轨道321固定于机座1表面,X向调节部31内的第一轨道311固定在第二调节板324的表面,第一调节板314的表面固定切边单元,从而构成移动式切边工位4。两者可任意调换叠加次序,只需能达到位置微调的效果即

可。

[0039] 移动式切边工位4和固定式切边工位2内的切边单元结构相同。具体如下：

[0040] 升降机构包括有滑动轨道7、伸缩液压缸8和承载座9。滑动轨道7垂直于机座1设置在机架5的侧面，滑动轨道7上滑动设置承载座9，承载座9上设置有驱动电机6，伸缩液压缸8设置在机架5的顶部，伸缩液压缸8的输出端与承载座9连接，输入端与驱动电机6连接，驱动电机6驱动伸缩液压缸8伸缩从而带动承载座9在滑动轨道7上上下下移动。

[0041] 压料切边机构包括有压料部和切边部。压料部包括压料件和压料缸10，压料件包括上下对称可贴合设置的承接盘11和压料盘12。压料缸10设置在9承载座上，压料盘12的中心位置处凸设有一塑胶压料块13。压料缸10的输入端与驱动电机6连接，压料缸10的输出端与塑胶压料块13固定连接，承接盘11的底部通过一固定柱14与机座1表面、位置微调机构3的表面固定，且承接盘11的表面沿其圆周开设有用于卡接圆形高架地板压铸料的嵌位槽15。

[0042] 将圆形高架地板压铸料放置到压料部内的承接盘11上并通过嵌位槽15卡接定位，驱动电机6驱动伸缩液压缸8伸缩从而带动承载座9在滑动轨道7上移动至承接盘11和压料盘12相互贴合，其后压料缸10驱动塑胶压料块13进一步向承接盘11进行移动，致使压料盘12内的塑胶压料块13与圆形高架地板压铸料的表面紧密接触，实现将圆形高架地板压铸料固定在承接盘11和压料盘12之间。

[0043] 切边部包括一切边刀具，该切边刀具包括一刀具本体16和多个斜齿刀头17。刀具本体16围绕设置在压料盘12的圆周外缘处，斜齿刀头17均匀布置在刀具本体16的下边缘处，且相对于承接盘11的表面垂直设置，压料盘12的顶部套接有一驱动电机6驱动连接的旋转套筒18。当压料部将圆形高架地板压铸料压紧后，切边刀具的斜齿刀头17与圆形高架地板压铸料的毛边抵接，驱动电机6驱动旋转套筒18旋转从而带动压料盘12旋转，致使切边刀具的斜齿刀头17作用于圆形高架地板压铸料的毛边并将其切除

[0044] 排废机构为一铲型排废通道19，铲型排废通道19的两端分别为固定端和排废口，固定端固定在固定式切边工位2和移动式切边工位4内的机架5侧面，排废口低于固定端设置，使得铲型排废通道19呈斜向下设置。铲型排废通道19的底面对应固定式切边工位2和移动式切边工位4内的承接盘11位置开设有通孔20，固定柱14穿设通过通孔20与承接盘11底部固定。

[0045] 双工位高架地板切边机的工作过程如下：

[0046] 首先，手动操作手摇轮33进行X向调节部31和/或Y向调节部32的位置调整，从而带动设置在位置微调机构3上方处的移动式切边工位4进行位置，使得移动式切边工位4和固定式切边工位2中压料盘12之间的距离符合本批次要铣边处理的圆形高架地板压铸料之间的距离。

[0047] 其次，将待处理的圆形高架地板压铸料放置到承接盘11上并通过嵌位槽15卡接定位，驱动电机6驱动伸缩液压缸8伸缩从而带动承载座9在滑动轨道7上移动至承接盘11和压料盘12相互贴合，其后压料缸10驱动塑胶压料块13进一步向承接盘11进行移动，致使压料盘12内的塑胶压料块13与圆形高架地板压铸料的表面紧密接触，实现将圆形高架地板压铸料固定在承接盘11和压料盘12之间。

[0048] 再者，切边刀具的斜齿刀头17与圆形高架地板压铸料的毛边抵接，驱动电机6驱动

旋转套筒18旋转从而带动压料盘12旋转,致使切边刀具的斜齿刀头17作用于圆形高架地板压铸料的毛边并将其切除。

[0049] 最后,切边产生的废料落入铲型排废通道19内排至废料指定堆放区,压料缸10驱动塑胶压料块13向上移动与圆形高架地板压铸料的表面脱离,同时驱动电机6驱动伸缩液压缸8伸缩,从而带动承载座9在滑动轨道7上向上移动至承接盘11和压料盘12分离,将切边完成后的圆形高架地板从承接盘11上取下,完整一组圆形高架地板压铸料的切边操作。

[0050] 本发明提供的一种双工位高架地板切边机可适用于圆形高架地板的修边工艺中,一次可裁切一组圆形高架地板,并且可针对不同批次的圆形高架地板进行压料位置微调,加快生产节奏,进一步提高生产效率。

[0051] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

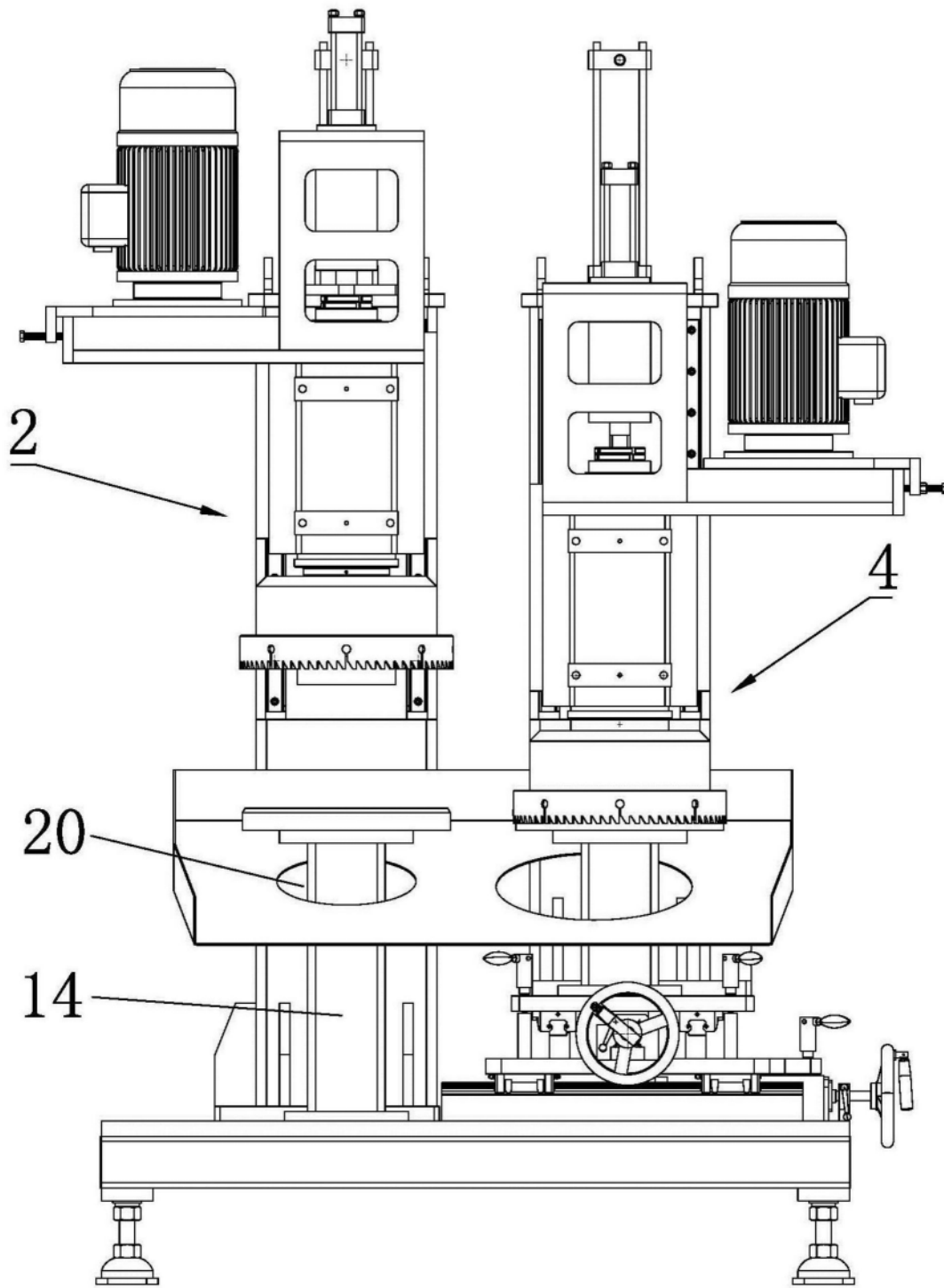


图2

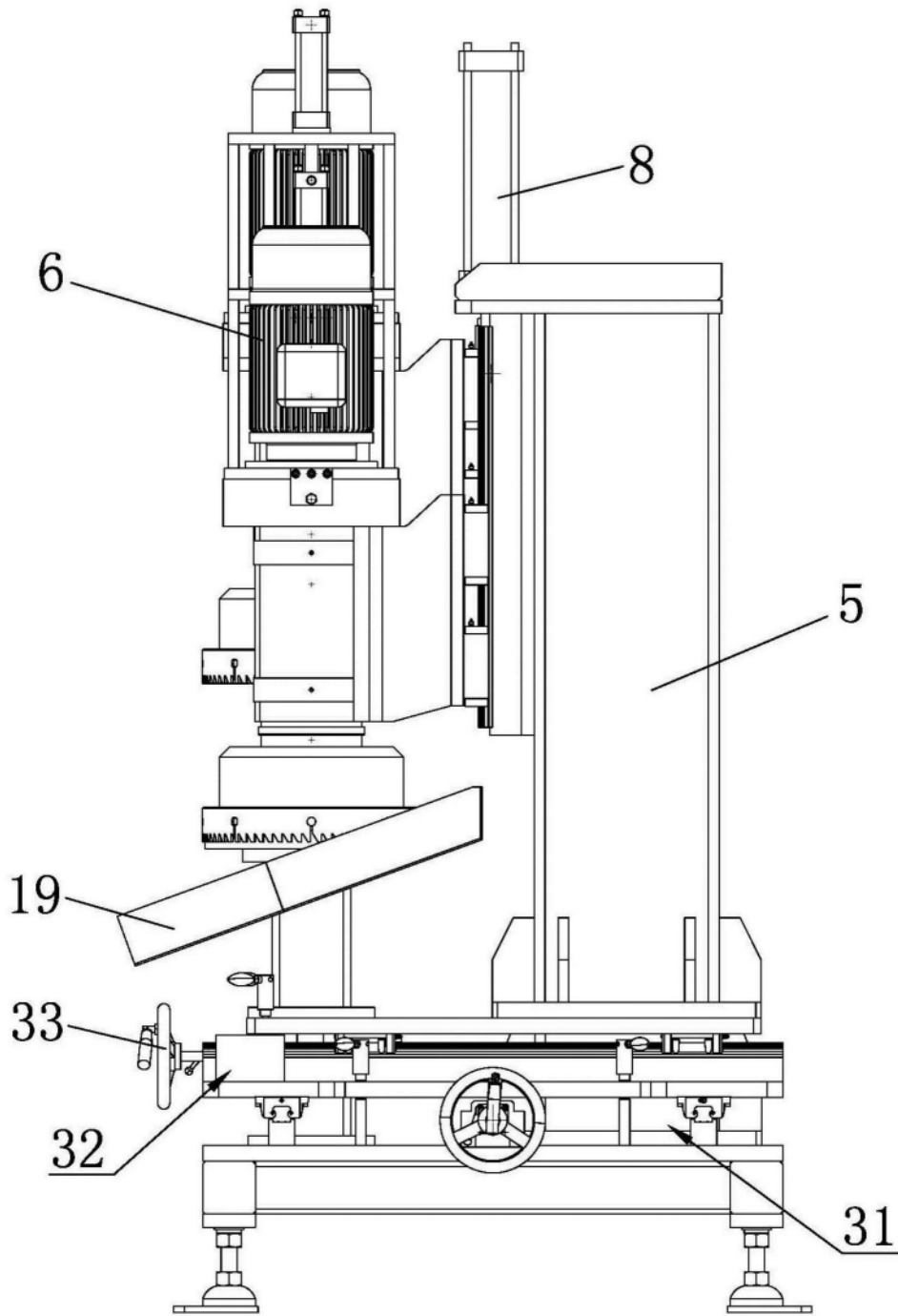


图3

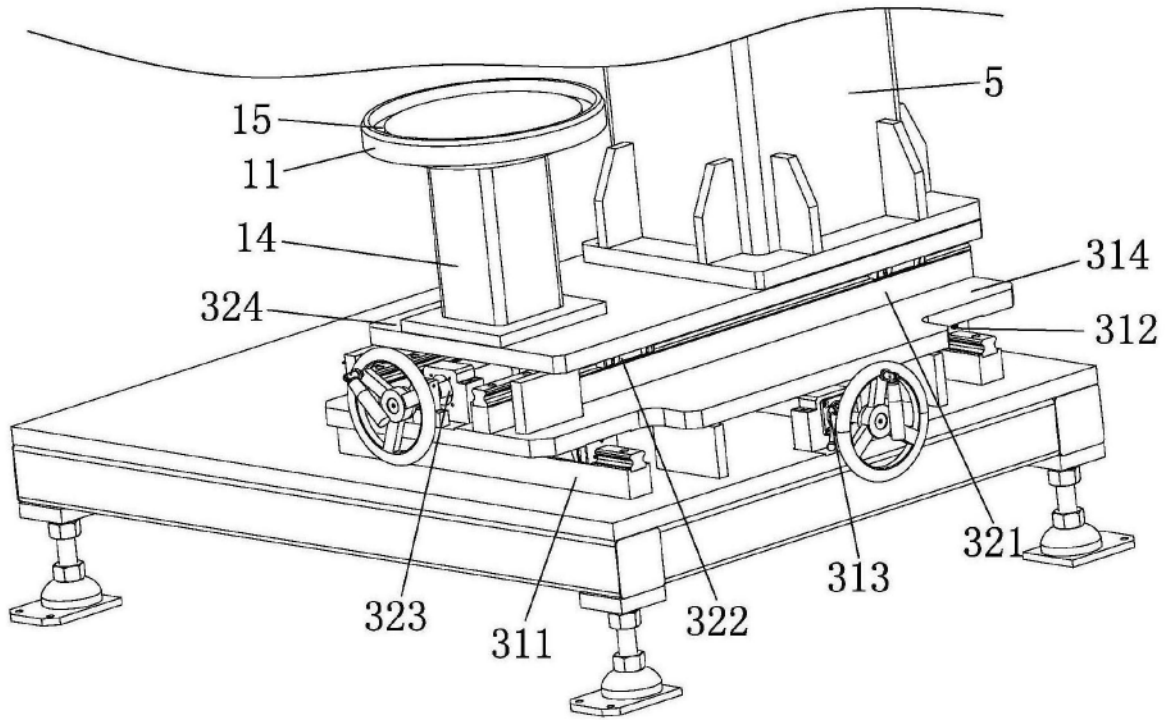


图4

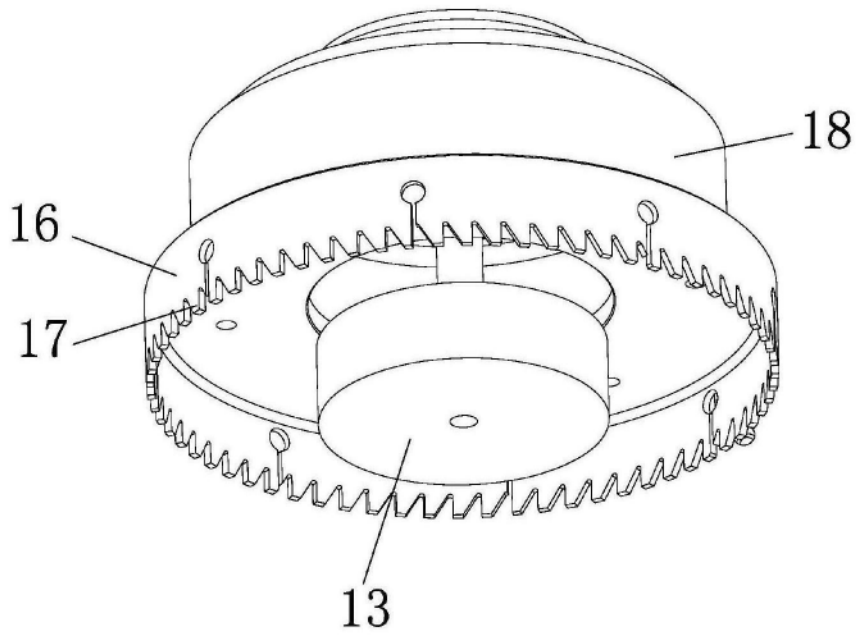


图5