



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212684076 U

(45) 授权公告日 2021.03.12

(21) 申请号 202021667448.6

B26D 5/00 (2006.01)

(22) 申请日 2020.08.12

(73) 专利权人 福建武夷俊威净化科技有限公司

地址 354200 福建省南平市武夷新区童游
组团工业园三期F08-2号

(72) 发明人 周孔威

(74) 专利代理机构 厦门原创专利事务所(普通
合伙) 35101

代理人 黄一敏

(51) Int.Cl.

B26D 1/08 (2006.01)

B26D 7/06 (2006.01)

B26D 7/14 (2006.01)

B26D 7/32 (2006.01)

B26D 7/26 (2006.01)

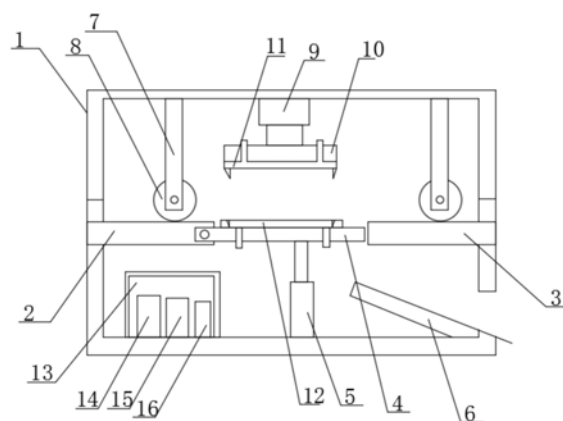
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种过滤棉生产用切割设备

(57) 摘要

本实用新型涉及过滤棉生产技术领域,尤其为一种过滤棉生产用切割设备,包括机壳,机壳左右两侧分别设置有进料口和出料口,进料口和出料口处分别固定设置有伸入机壳内的进料传送机和出料传送机。本实用新型中,通过设置进料传送机和出料传送机,在支柱和挤压辊的作用下实现过滤棉有效传输的同时,起到拉紧效果,通过设置切割刀架和切割槽板,可将所需尺寸的过滤棉进行切割,切割后的过滤棉在升降液压杆缩短时,顺着转动安装台掉落到出料斜板上,完成过滤棉的切割动作,该设备,可实现定制形状的过滤棉切割,操作方便,适宜推广使用。



1. 一种过滤棉生产用切割设备,包括机壳(1),其特征在于:所述机壳(1)左右两侧分别设置有进料口和出料口,所述进料口和出料口处分别固定设置有伸入机壳(1)内的进料传送机(2)和出料传送机(3),所述进料传送机(2)右端设置有通过转轴转动连接在进料传送机(2)机架上的转动安装台(4),所述转动安装台(4)右端与出料传送机(3)之间留有缝隙,所述转动安装台(4)上设置有螺钉孔,所述转动安装台(4)上设置有通过螺钉固定设置在转动安装台(4)上的切割槽板(12),所述转动安装台(4)中部下方的机壳(1)底板上设置有升降液压杆(5),所述升降液压杆(5)底部和顶部分别通过转角接头连接机壳(1)底板和转动安装台(4),所述机壳(1)底部右侧设置有对接转动安装台(4)的出料斜板(6),所述切割槽板(12)顶部的机壳(1)顶板上固定设置有下压液压杆(9),所述下压液压杆(9)底部固定设置有刀架安装架(10),所述刀架安装架(10)底部设置有通过螺钉与刀架安装架(10)固定连接的切割刀架(11),所述机壳(1)内部于进料传送机(2)和出料传送机(3)顶部的顶板上分别固定设置有支柱(7),所述支柱(7)底部设置有安装架,所述安装架内设置有挤压辊(8),所述包括机壳(1)内部的底板上固定设置有控制箱(13),所述控制箱(13)内部的底板上从左往右依次固定设置有液压杆控制器A(14)、液压杆控制器B(15)和时间继电器(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种过滤棉生产用切割设备,其特征在于:所述切割刀架(11)有刀架和固定设置在刀架底部的不同形状的环形刀片组成,所述切割槽板(12)上设置有与刀片设置位置对应的刀槽。

3. 根据权利要求1所述的一种过滤棉生产用切割设备,其特征在于:所述进料传送机(2)和出料传送机(3)的传送带均贴合对应的挤压辊(8)。

4. 根据权利要求1所述的一种过滤棉生产用切割设备,其特征在于:所述升降液压杆(5)通过电路连接液压杆控制器A(14),所述液压杆控制器A(14)通过电路连接外部电源,所述液压杆控制器A(14)的控制线路连接工业电脑。

5. 根据权利要求1所述的一种过滤棉生产用切割设备,其特征在于:所述下压液压杆(9)通过电路连接液压杆控制器B(15),所述液压杆控制器B(15)通过电路连接外部电源,所述液压杆控制器B(15)的控制线路连接工业电脑。

6. 根据权利要求1所述的一种过滤棉生产用切割设备,其特征在于:所述进料传送机(2)和出料传送机(3)的驱动电机均通过电路连接时间继电器(16),所述时间继电器(16)通过电路连接外部电源,所述时间继电器(16)的控制线路连接工业电脑。

一种过滤棉生产用切割设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及过滤棉生产技术领域,具体为一种过滤棉生产用切割设备。

背景技术

[0002] 目前市场上存在的大部分过滤棉在生产时需要根据尺寸进行切割,然而,现有的切割设备所切割的形状及尺寸有限,因此,针对上述问题提出一种过滤棉生产用切割设备。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种过滤棉生产用切割设备,通过设置进料传送机和出料传送机,在支柱和挤压辊的作用下实现过滤棉有效传输的同时,起到拉紧效果,通过设置切割刀架和切割槽板,可将所需尺寸的过滤棉进行切割,切割后的过滤棉在升降液压杆缩短时,顺着转动安装台掉落到出料斜板上,完成过滤棉的切割动作,该设备,可实现定制形状的过滤棉切割,操作方便,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种过滤棉生产用切割设备,包括机壳,所述机壳左右两侧分别设置有进料口和出料口,所述进料口和出料口处分别固定设置有伸入机壳内的进料传送机和出料传送机,所述进料传送机右端设置有通过转轴转动连接在进料传送机机架上的转动安装台,所述转动安装台右端与出料传送机之间留有缝隙,所述转动安装台上设置有螺钉孔,所述转动安装台上设置有通过螺钉固定设置在转动安装台上的切割槽板,所述转动安装台中部下方的机壳底板上设置有升降液压杆,所述升降液压杆底部和顶部分别通过转角接头连接机壳底板和转动安装台,所述机壳底部右侧设置有对接转动安装台的出料斜板,所述切割槽板顶部的机壳顶板上固定设置有下压液压杆,所述下压液压杆底部固定设置有刀架安装架,所述刀架安装架底部设置有通过螺钉与刀架安装架固定连接的切割刀架,所述机壳内部于进料传送机和出料传送机顶部的顶板上分别固定设置有支柱,所述支柱底部设置有安装架,所述安装架内设置有挤压辊,所述包括机壳内部的底板上固定设置有控制箱,所述控制箱内部的底板上从左往右依次固定设置有液压杆控制器A、液压杆控制器B和时间继电器。

[0006] 优选的,所述切割刀架有刀架和固定设置在刀架底部的不同形状的环形刀片组成,所述切割槽板上设置有与刀片设置位置对应的刀槽。

[0007] 优选的,所述进料传送机和出料传送机的传送带均贴合对应的挤压辊。

[0008] 优选的,所述升降液压杆通过电路连接液压杆控制器A,所述液压杆控制器A通过电路连接外部电源,所述液压杆控制器A的控制线路连接工业电脑。

[0009] 优选的,所述下压液压杆通过电路连接液压杆控制器B,所述液压杆控制器B通过电路连接外部电源,所述液压杆控制器B的控制线路连接工业电脑。

[0010] 优选的,所述进料传送机和出料传送机的驱动电机均通过电路连接时间继电器,所述时间继电器通过电路连接外部电源,所述时间继电器的控制线路连接工业电脑。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过设置进料传送机和出料传送机,

在支柱和挤压辊的作用下实现过滤棉有效传输的同时,起到拉紧效果,通过设置切割刀架和切割槽板,可将所需尺寸的过滤棉进行切割,切割后的过滤棉在升降液压杆缩短时,顺着转动安装台掉落到出料斜板上,完成过滤棉的切割动作,该设备,可实现定制形状的过滤棉切割,操作方便,适宜推广使用。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种过滤棉生产用切割设备整体结构示意图。

[0013] 图中:1、机壳;2、进料传送机;3、出料传送机;4、转动安装台;5、升降液压杆;6、出料斜板;7、支柱;8、挤压辊;9、下压液压杆;10、刀架安装架;11、切割刀架;12、切割槽板;13、控制箱;14、液压杆控制器A;15、液压杆控制器B;16、时间继电器。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:

[0016] 一种过滤棉生产用切割设备,包括机壳1,机壳1左右两侧分别设置有进料口和出料口,进料口和出料口处分别固定设置有伸入机壳1内的进料传送机2和出料传送机3,进料传送机2右端设置有通过转轴转动连接在进料传送机2机架上的转动安装台4,转动安装台4右端与出料传送机3之间留有缝隙,转动安装台4上设置有螺钉孔,转动安装台4上设置有通过螺钉固定设置在转动安装台4上的切割槽板12,转动安装台4中部下方的机壳1底板上设置有升降液压杆5,升降液压杆5底部和顶部分别通过转角接头连接机壳1底板和转动安装台4,机壳1底部右侧设置有对接转动安装台4的出料斜板6,切割槽板12顶部的机壳1顶板上固定设置有下压液压杆9,下压液压杆9底部固定设置有刀架安装架10,刀架安装架10底部设置有通过螺钉与刀架安装架10固定连接的切割刀架11,机壳1内部于进料传送机2和出料传送机3顶部的顶板上分别固定设置有支柱7,支柱7底部设置有安装架,安装架内设置有挤压辊8,包括机壳1内部的底板上固定设置有控制箱13,控制箱13内部的底板上从左往右依次固定设置有液压杆控制器A14、液压杆控制器B15和时间继电器16。

[0017] 其中,切割刀架11有刀架和固定设置在刀架底部的不同形状的环形刀片组成,切割槽板12上设置有与刀片设置位置对应的刀槽。

[0018] 其中,进料传送机2和出料传送机3的传送带均贴合对应的挤压辊8。

[0019] 其中,升降液压杆5通过电路连接液压杆控制器A14,液压杆控制器A14通过电路连接外部电源,液压杆控制器A14的控制线路连接工业电脑。

[0020] 其中,下压液压杆9通过电路连接液压杆控制器B15,液压杆控制器B15通过电路连接外部电源,液压杆控制器B15的控制线路连接工业电脑。

[0021] 其中,进料传送机2和出料传送机3的驱动电机均通过电路连接时间继电器16,时间继电器16通过电路连接外部电源,时间继电器16的控制线路连接工业电脑。

[0022] 工作原理:通过设置进料传送机和出料传送机,在支柱和挤压辊的作用下实现过

滤棉有效传输的同时,起到拉紧效果,通过设置切割刀架和切割槽板,可将所需尺寸的过滤棉进行切割,切割后的过滤棉在升降液压杆缩短时,顺着转动安装台掉落到出料斜板上,完成过滤棉的切割动作,该设备,可实现定制形状的过滤棉切割,操作方便,适宜推广使用。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

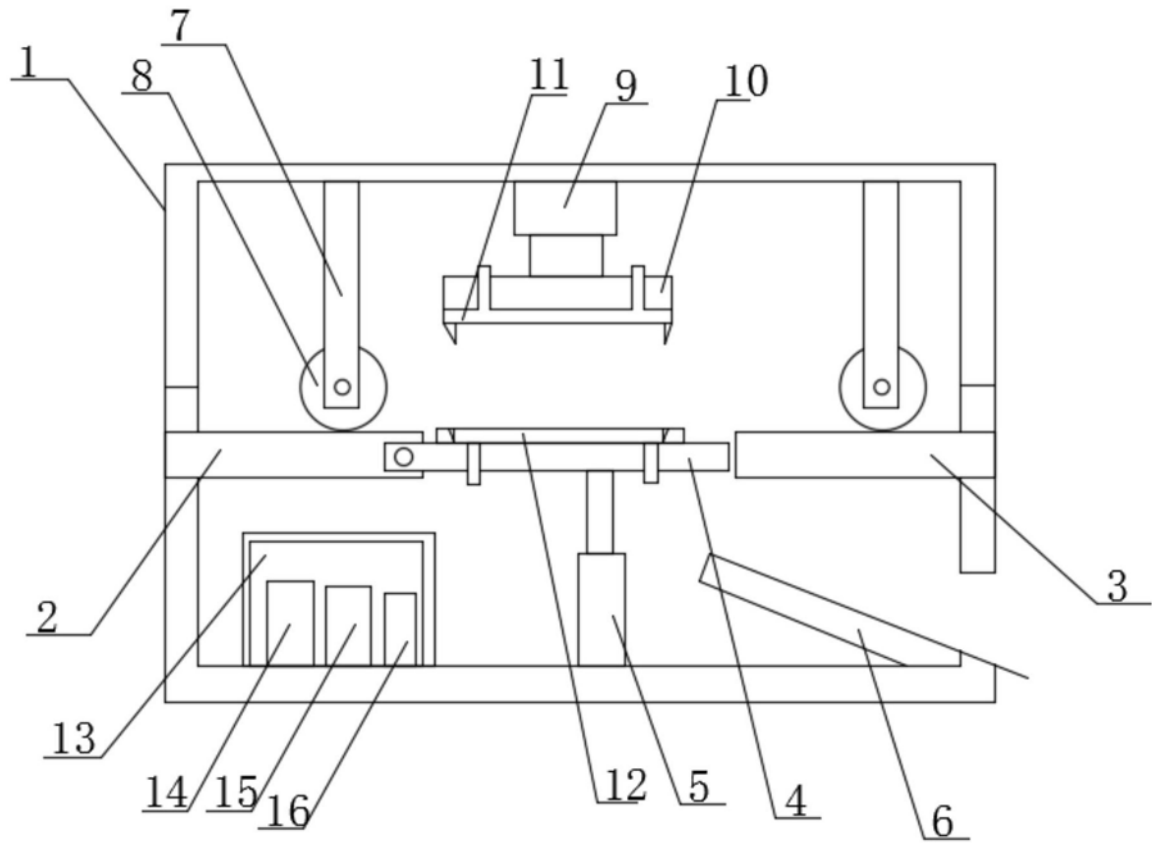


图1