



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207105017 U

(45)授权公告日 2018.03.16

(21)申请号 201620965651.9

B26D 7/06(2006.01)

(22)申请日 2016.08.29

(73)专利权人 贵州黔芝灵绿色农业科技发展有  
限公司

地址 550400 贵州省黔南布依族苗族自治  
州瓮安县雍阳办事处文峰北路黔中修  
理厂内

(72)发明人 龙泗成

(74)专利代理机构 北京联创佳为专利事务所  
(普通合伙) 11362

代理人 郭防 韩炜

(51)Int. Cl.

B26D 1/09(2006.01)

B26D 7/01(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

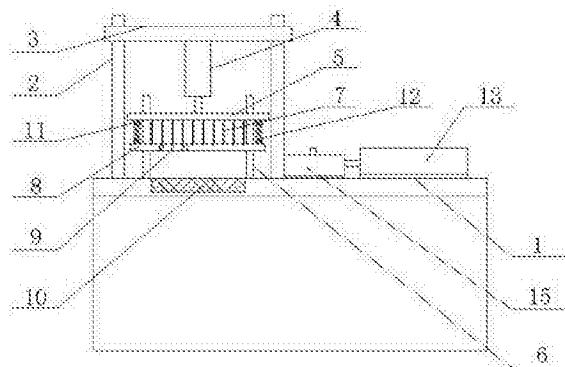
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种灵芝切片加工设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种灵芝切片加工设备，包括有加工台面，加工台面前端设置有几根竖直安装杆，几根竖直安装杆上固定有1个安装板，安装板的底板倒装有1个推送气缸，推送气缸的推杆与刀座连接，刀座上穿入有导向杆，刀座的底面均匀分布有多把切割刀片，刀座下方的导向杆上还穿入有带有刀片穿入孔的压紧板，在压紧板下方的加工台面上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板，压紧板表面以及其上方的安装板底面上设置有限位钉，限位钉之间连接有缓冲弹簧，在加工台面后端设置与送料气缸，送料气缸的推杆上设置有推送板。该设备可以保证每一块切片的厚度一致，而且加工过程中粉末较少，不会影响加工环境。



1. 一种灵芝切片加工设备,其特征在于:包括有加工台面(1),加工台面(1)前端设置有几根竖直安装杆(2),几根竖直安装杆(2)上固定有1个安装板(3),安装板(3)的底板倒装有1个推送气缸(4),推送气缸(4)的推杆与刀座(5)连接,刀座(5)上穿入有导向杆(6),刀座(5)的底面均匀分布有多把切割刀片(7),刀座(5)下方的导向杆(6)上还穿入有带有刀片穿入孔(9)的压紧板(8),在压紧板(8)下方的加工台面(1)上设置有安装槽,安装槽中放置有塑料垫板(10),压紧板(8)表面以及其上方的安装板(3)底面上设置有限位钉(11),限位钉(11)之间连接有缓冲弹簧(12),在加工台面(1)后端设置与送料气缸(13),送料气缸(13)的推杆上设置有推送板(14)。

2. 根据权利要求1所述的灵芝切片加工设备,其特征在于:所述推送板(14)的侧面设置有挡板(15),挡板(15)设置在塑料垫板(10)与推送板(14)之间。

## 一种灵芝切片加工设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切片加工设备,特别是一种灵芝切片加工设备。

### 背景技术

[0002] 灵芝种植主要是为了收集其灵芝孢子粉,而长成熟的灵芝采摘后,还可以将灵芝子实体进行切片。现有的切片设备比较多,但是由于每一朵灵芝的形状完全不一样,故切片过程中很难保证每一块切片的厚度一致。为此我公司对现有的切片设备进行了改进,但是改进后的切片设备还是存在问题,改进后的设备使用旋转切割刀进行切割,但是该设备使用过程中切割下来的粉末太多,一者造成浪费,二者严重影响加工环境。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于,提供一种灵芝切片设备。该设备可以保证每一块切片的厚度一致,而且加工过程中粉末较少,不会影响加工环境。

[0004] 本实用新型的技术方案:一种灵芝切片加工设备,包括有加工台面,加工台面前端设置有几根竖直安装杆,几根竖直安装杆上固定有1个安装板,安装板的底板倒装有1个推送气缸,推送气缸的推杆与刀座连接,刀座上穿入有导向杆,刀座的底面均匀分布有多把切割刀片,刀座下方的导向杆上还穿入有带有刀片穿入孔的压紧板,在压紧板下方的加工台面上设置有安装槽,安装槽中放置有塑料垫板,压紧板表面以及其上方的安装板底面上设置有限位钉,限位钉之间连接有缓冲弹簧,在加工台面后端设置与送料气缸,送料气缸的推杆上设置有推送板。

[0005] 前述的灵芝切片加工设备,所述推送板的侧面设置有挡板,挡板设置在塑料垫板与推送板之间。

[0006] 本实用新型的有益效果:与现有技术相比,本实用新型通过送料气缸将待加工的灵芝推送至塑料垫板上,在推送气缸的作用下,首先压紧板将灵芝压紧,避免灵芝凹凸不平的面与刀片接触过程中,灵芝移动时容易将刀片崩坏,而且压紧后可以保证每片灵芝的厚度一致,由于切割方式由旋转切割改变为竖直切割,故切片过程中产生的粉末比较少。

### 附图说明

[0007] 附图1为本实用新型的结构示意图;

[0008] 附图2为附图1的俯视结构示意图;

[0009] 附图标记:1-加工台面,2-竖直安装杆,3-安装板,4-推送气缸,5-刀座,6-导向杆,7-切割刀片,8-压紧板,9-穿入孔,10-塑料垫板,11-限位钉,12-缓冲弹簧,13-送料气缸,14-推送板,15-挡板。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明,但并不作为对本实用新型

限制的依据。

[0011] 本实用新型的实施例：一种灵芝切片加工设备，如附图1-2所示，包括有加工台面1，加工台面1前端设置有几根竖直安装杆2，几根竖直安装杆2上固定有1个安装板3，安装板3的底板倒装有1个推送气缸4，推送气缸4的推杆与刀座5连接，刀座5上穿入有导向杆6，刀座5的底面均匀分布有多把切割刀片7，刀座5下方的导向杆6上还穿入有带有刀片穿入孔9的压紧板8，在压紧板8下方的加工台面1上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板10，压紧板8表面以及其上方的安装板3上底面上设置有限位钉11，限位钉11之间连接有缓冲弹簧12，在加工台面1后端设置与送料气缸13，送料气缸13的推杆上设置有推送板14。

[0012] 加工前，送料气缸13回收，工人就爱那个待加工的灵芝放置在推送板14前方，然后启动送料气缸13，推送板14将灵芝推送至塑料垫板10上，然后送料气缸13退回，接着推送气缸4动作，将刀座5向下推出，刀座5带动压紧板8一起沿着导向杆6向下移动，压紧板8首先与灵芝接触，将灵芝压紧，然后切割刀片7穿过刀片穿入孔9后作用在灵芝上，从而将灵芝切割从厚度均匀的切片，由于有压紧板8的压紧作用，灵芝切割过程中不会到处移动，从而保证切割刀片7不会容易崩坏。而塑料垫板10可以避免切割刀片7头端直接与加工台面1接触，损坏切割刀片7。与此同时工人将另外一块灵芝放置在推送板14前方，然后推送气缸4带动切割刀片7以及压紧板8一起上行。如此往复加工即可。

[0013] 所述推送板14的侧面设置有挡板15，挡板15设置在塑料垫板10与推送板14之间。工人放料过程中，将灵芝的头端抵住挡板15，通过挡板15的限位作用，可以保证将灵芝推出过程中，灵芝100%位于塑料垫板10上，避免灵芝出现切割不完全的情况。

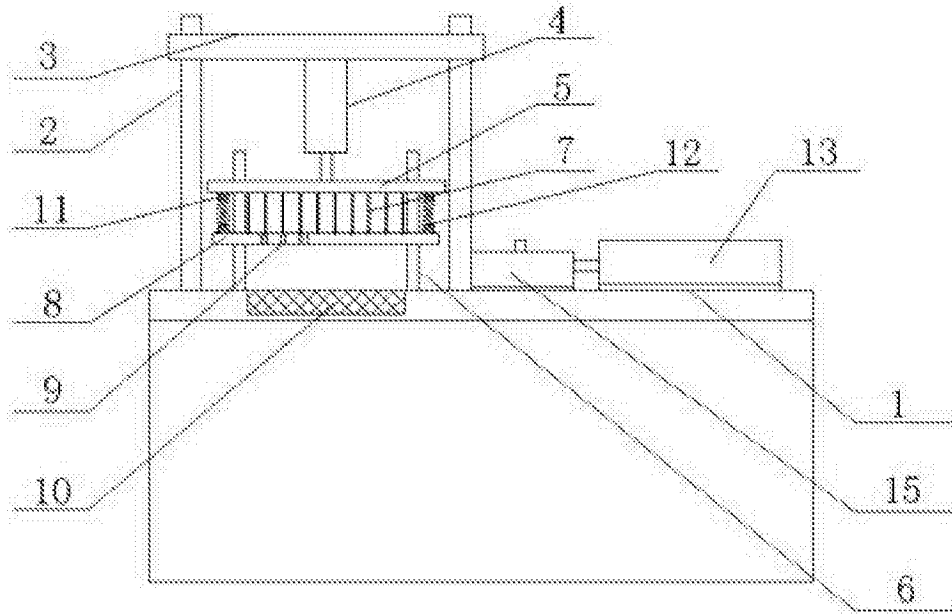


图1

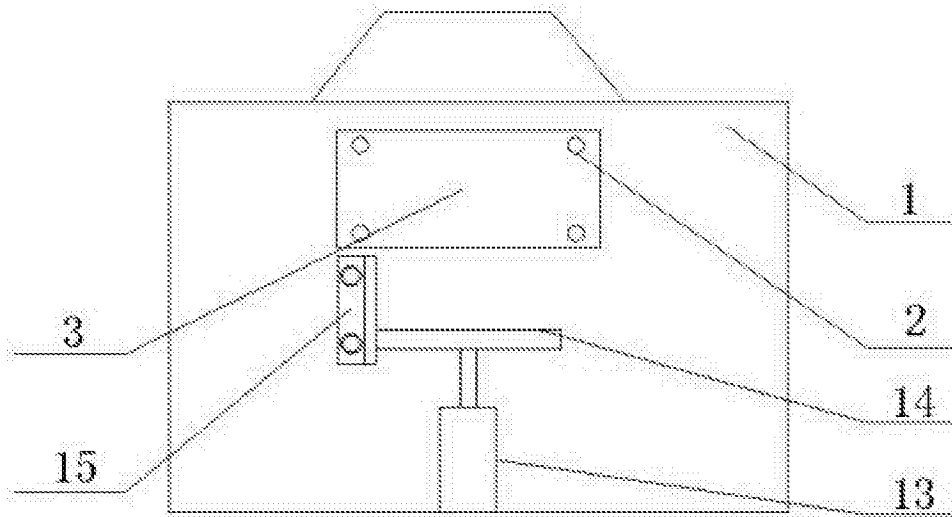


图2