(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206589032 U
(45)授权公告日 2017.10.27

(21)申请号 201621413595.4

(22)申请日 2016.12.22

(73)专利权人 东莞市达佑电子有限公司
地址 523125 广东省东莞市东城区温塘中路联益工业园383号

(72)发明人 陈志钢

(51)Int.Cl.
B26D 7/10(2006.01)
B26D 5/12(2006.01)
B26D 7/06(2006.01)
B26D 1/04(2006.01)

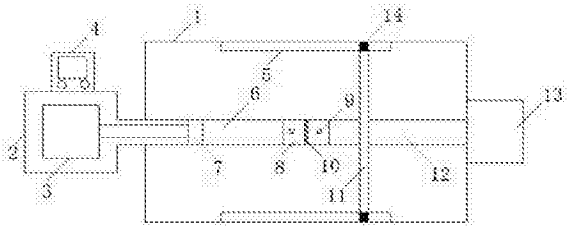
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多功能的全自动PP片裁切机

(57)摘要

本实用新型公开了一种多功能的全自动PP片裁切机，包括裁切台和裁切架，所述裁切台的两侧设有滑道，所述裁切架的两端底部设有滑块，所述裁切架通过滑块与滑道滑动连接，所述裁切架的中部设有第一气缸，所述第一气缸的柱塞杆与裁切刀连接，所述第二气缸的柱塞杆与推料塞连接，所述裁切槽的中部设有加热片，左右部设有压力传感器，所述第一气缸、加热片以及压力传感器均与设置在送料平台上的控制器电连接。通过第二气缸带动推料塞运动，从而使推料塞把PP原片推入裁切槽中，由于压力传感器感受到PP原片的存在，压力传感器把信号传递至控制器，由第一气缸带动裁切刀对PP原片进行裁切，同时裁切好的PP原片通过滑槽落入PP片收集箱中。



CN 206589032 U

1.一种多功能的全自动PP片裁切机，包括裁切台(1)和裁切架(11)，其特征在于：所述裁切台(1)的两侧设有滑道(5)，所述裁切架(11)的两端底部设有滑块(14)，所述裁切架(11)通过滑块(14)与滑道(5)滑动连接，所述裁切架(11)的中部设有第一气缸(15)，所述第一气缸(15)的柱塞杆与裁切刀(16)连接，所述裁切台(1)的中部设有裁切槽(8)，所述裁切槽(8)的右部连接有滑槽(12)，所述滑槽(12)与PP片收集箱(13)连接，所述裁切槽(8)的左部连接有送料槽(6)，且送料槽(6)与设置在裁切台(1)的左部的送料平台(2)连接，所述送料平台(2)上设有第二气缸(3)，所述第二气缸(3)的柱塞杆与推料塞(7)连接，所述裁切槽(8)的中部设有加热片(10)，左右部设有压力传感器(9)，所述第一气缸(15)、加热片(10)以及压力传感器(9)均与设置在送料平台(2)上的控制器(4)电连接。

2.根据权利要求1所述的一种多功能的全自动PP片裁切机，其特征在于：所述滑槽(12)与裁切台(1)的水平面呈向下30度夹角设置。

3.根据权利要求1所述的一种多功能的全自动PP片裁切机，其特征在于：所述加热片(10)的长度与裁切刀(16)的长度相同，宽为0.1mm。

4.根据权利要求1所述的一种多功能的全自动PP片裁切机，其特征在于：所述送料槽(6)的槽内放置有PP原片。

一种多功能的全自动PP片裁切机

技术领域

[0001] 本实用新型属于裁切机技术领域，具体涉及一种多功能的全自动PP片裁切机。

背景技术

[0002] 现有的裁切机在对固化片进行裁切的过程中存在切口发白，形成绒毛状物，以及玻璃布纤维扯出粉尘等问题，导致切口边缘质量变差，直接影响后序加工质量，对后续产品品质及处理带来麻烦，导致生产效率降低。为此提出一种多功能的全自动PP片裁切机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种多功能的全自动PP片裁切机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种多功能的全自动PP 片裁切机，包括裁切台和裁切架，所述裁切台的两侧设有滑道，所述裁切架的两端底部设有滑块，所述裁切架通过滑块与滑道滑动连接，所述裁切架的中部设有第一气缸，所述第一气缸的柱塞杆与裁切刀连接，所述裁切台的中部设有裁切槽，所述裁切槽的右部连接有滑槽，所述滑槽与PP片收集箱连接，所述裁切槽的左部连接有送料槽，且送料槽与设置在裁切台的左部的送料平台连接，所述送料平台上设有第二气缸，所述第二气缸的柱塞杆与推料塞连接，所述裁切槽的中部设有加热片，左右部设有压力传感器，所述第一气缸、加热片以及压力传感器均与设置在送料平台上的控制器电连接。

[0005] 优选的，所述滑槽与裁切台的水平面呈向下30度夹角设置。

[0006] 优选的，所述加热片的长度与裁切刀的长度相同，宽为0.1mm。

[0007] 优选的，所述送料槽的槽内放置有PP原片。

[0008] 本实用新型的技术效果和优点：该多功能的全自动PP片裁切机，通过第二气缸带动推料塞运动，从而使推料塞把PP原片推入裁切槽中，由于压力传感器感受到PP原片的存在，压力传感器把信号传递至控制器，由第一气缸带动裁切刀对PP原片进行裁切，同时裁切好的PP原片通过滑槽落入PP片收集箱中；由于加热片只对PP原片的裁切部进行加热，且由控制器控制温度，在裁切时不会出现切口发白，形成绒毛状物等情况，保证了PP片的质量。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0010] 图2为本实用新型的右视图。

[0011] 图中：1裁切台、2送料平台、3第二气缸、4控制器、5滑道、6送料槽、 7推料塞、8裁切槽、9压力传感器、10加热片、11裁切架、12滑槽、13PP片收集箱、14滑块、15第一气缸、16裁切刀。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 本实用新型提供了如图1-2所示的一种多功能的全自动PP片裁切机，包括裁切台1和裁切架11，所述裁切台1的两侧设有滑道5，所述裁切架11的两端底部设有滑块14，所述裁切架11通过滑块14与滑道5滑动连接，所述裁切架 11的中部设有第一气缸15，所述第一气缸15的柱塞杆与裁切刀16连接，所述裁切台1的中部设有裁切槽8，所述裁切槽8的右部连接有滑槽12，所述滑槽 12与裁切台1的水平面呈向下30度夹角设置，所述滑槽12与PP片收集箱13 连接，所述裁切槽8的左部连接有送料槽6，且送料槽6与设置在裁切台1的左部的送料平台2连接，所述送料槽6的槽内放置有PP原片，所述送料平台2上设有第二气缸3，所述第二气缸3的柱塞杆与推料塞7连接，所述裁切槽8的中部设有加热片10，所述加热片10的长度与裁切刀16的长度相同，宽为0.1mm，左右部设有压力传感器9，所述第一气缸15、加热片10以及压力传感器9均与设置在送料平台2上的控制器4电连接，通过第二气缸3带动推料塞7运动，从而使推料塞7把PP原片推入裁切槽8中，由于压力传感器9感受到PP原片的存在，压力传感器9把信号传递至控制器4，由控制器4控制第一气缸15带动裁切刀16对PP原片进行裁切，同时裁切好的PP原片通过滑槽12落入PP片收集箱13中；由于加热片10只对PP原片的裁切部进行加热，且由控制器4控制温度，在裁切时不会出现切口发白，形成绒毛状物等情况，保证了PP片的质量。

[0014] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

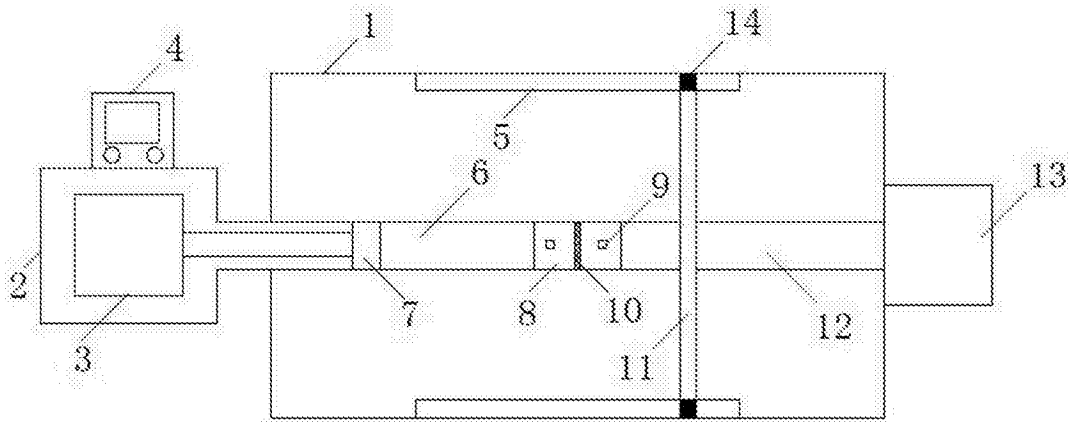


图1

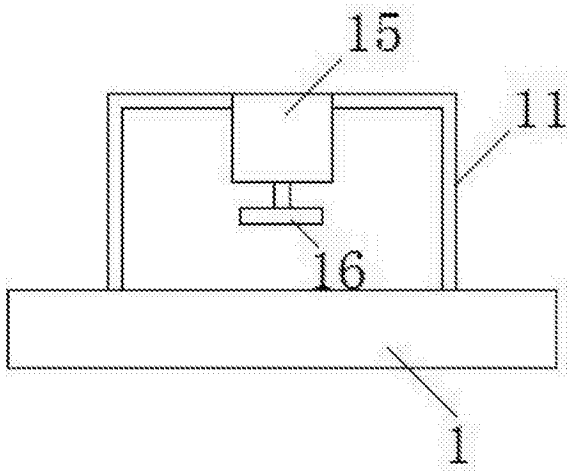


图2