



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206486088 U

(45)授权公告日 2017.09.12

(21)申请号 201720138500.0

(22)申请日 2017.02.16

(73)专利权人 上海共生自动化科技有限公司
地址 201800 上海市嘉定区菊城路18号4幢

(72)发明人 陈中 王海刚 易德连

(51)Int.Cl.
B65H 35/06(2006.01)

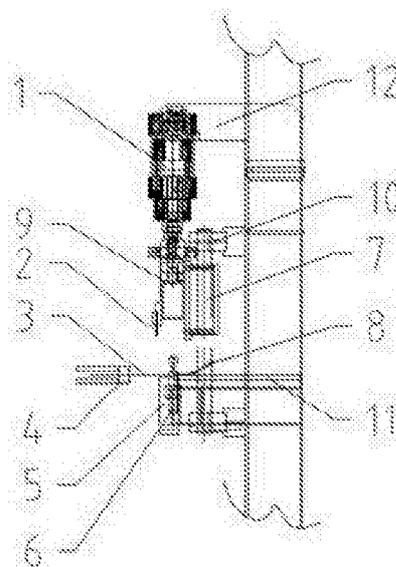
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其包括气缸、切纸刀、夹爪、托块、缓冲器、直线轴承、压纸板、切刀架、导轨座、托板、气缸固定座,切纸刀固定在切刀架上,切纸刀位于至少一张纸上方,纸与夹爪连接,夹爪位于托块左侧,托板与缓冲器连接,直线轴承位于托板上方,压纸板与托板连接且压在纸上,切刀架位于直线轴承左侧,导轨座与直线轴承连接,气缸的顶端与气缸固定座连接,气缸的底端与切刀架连接。本实用新型生产速度快,减低人工劳动强度,适用范围广,结构简单,精准度高,纸张大小统一。



1. 一种用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,其包括气缸、切纸刀、夹爪、托块、缓冲器、直线轴承、压纸板、切刀架、导轨座、托板、气缸固定座,切纸刀固定在切刀架上,切纸刀位于至少一张纸上方,纸与夹爪连接,夹爪位于托块左侧,托板与缓冲器连接,直线轴承位于托板上方,压纸板与托板连接且压在纸上,切刀架位于直线轴承左侧,导轨座与直线轴承连接,气缸的顶端与气缸固定座连接,气缸的底端与切刀架连接。

2. 如权利要求1所述的用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,所述气缸采用双行程气缸或两个串联的单行程气缸。

3. 如权利要求1所述的用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,所述切纸刀的刃面的形状为锯齿形。

4. 如权利要求1所述的用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,所述压纸板采用可弹性变形材料制作。

5. 如权利要求1所述的用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,所述缓冲器采用具备合适缓冲力与行程的油压缓冲器。

用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纸张切断装置,特别是涉及一种用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置。

背景技术

[0002] 现有的打包装置结构复杂,精准度不高,适用范围单一,玻璃由人工搬运,工人劳动强度大。人工生产速度慢,效率低,为满足越来越快的生产速度,需要安排多名工人同时打包才能满足生产速度。分隔纸人工裁切,纸张大小较随意,易造成浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其生产速度快,减低人工劳动强度,适用范围广,结构简单,精准度高,纸张大小统一。

[0004] 本实用新型是通过下述技术方案来解决上述技术问题的:一种用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置,其特征在于,其包括气缸、切纸刀、夹爪、托块、缓冲器、直线轴承、压纸板、切刀架、导轨座、托板、气缸固定座,切纸刀固定在切刀架上,切纸刀位于至少一张纸上方,纸与夹爪连接,夹爪位于托块左侧,托板与缓冲器连接,直线轴承位于托板上方,压纸板与托板连接且压在纸上,切刀架位于直线轴承左侧,导轨座与直线轴承连接,气缸的顶端与气缸固定座连接,气缸的底端与切刀架连接。

[0005] 优选地,所述气缸采用双行程气缸或两个串联的单行程气缸。

[0006] 优选地,所述切纸刀的刃面的形状为锯齿形。

[0007] 优选地,所述压纸板采用可弹性变形材料制作。

[0008] 优选地,所述缓冲器采用具备合适缓冲力与行程的油压缓冲器。

[0009] 本实用新型的积极进步效果在于:本实用新型生产速度快,减低人工劳动强度,适用范围广,结构简单,精准度高,纸张大小统一。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图给出本实用新型较佳实施例,以详细说明本实用新型的技术方案。

[0012] 如图1所示,本实用新型用于衬纸叠片打包机的纸张切断装置包括气缸切纸刀、夹爪、托块、缓冲器、直线轴承、压纸板、切刀架、导轨座1、托板、气缸固定座,切纸刀2固定在切刀架9上,切纸刀2位于至少一张纸3上方,纸3与夹爪4连接,夹爪4位于托块5左侧,托板5与缓冲器6连接,直线轴承7位于托板11上方,压纸板8与托板11连接且压在纸3上,切刀架9位于直线轴承7左侧,导轨座10与直线轴承7连接,气缸1的顶端与气缸固定座12连接,气缸1的底端与切刀架9连接。

[0013] 气缸1采用双行程气缸或两个串联的单行程气缸,这样可显著缩短切刀切纸时的动作行程,可提高生产速度。

[0014] 切纸刀2的刃面的形状为锯齿形,这样减小纸张切断时对纸的拉扯力。

[0015] 压纸板8采用可弹性变形材料制作,这样可使纸张在被夹爪拉出时保持平整,切刀切纸时纸张绷直不会被拉出。

[0016] 缓冲器6采用具备合适缓冲力与行程的油压缓冲器,这样可以使切刀在完成切纸动作后快速减速停止并返回复位,提高生产速度。

[0017] 本实用新型的工作原理如下:在压纸板的作用下,纸被预紧力压紧并保持平整,夹爪夹住纸往外抽出,抽至设定长度时,气缸快速动作,直线轴承用于控制气缸直线向下,将切纸刀推向纸的方向把纸切断,切好纸后,缓冲器快速缓解冲击,同时,气缸快速缩回,完成切纸动作。切刀架用于固定切刀和轴承。托板用于固定压纸板。导轨座用于固定直线轴承。托块和托板用于支撑纸张。

[0018] 综上所述,本实用新型生产速度快,减低人工劳动强度,适用范围广,结构简单,精准度高,纸张大小统一。

[0019] 以上所述的具体实施例,对本实用新型的解决的技术问题、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明,所应理解的是,以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已,并不用于限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

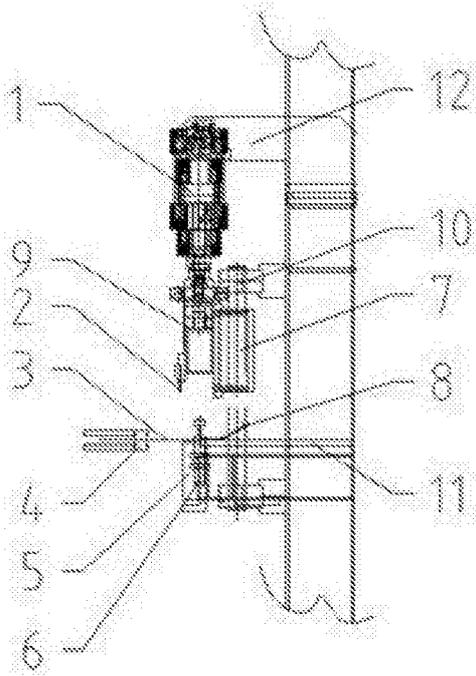


图1