



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104737726 A

(43) 申请公布日 2015. 07. 01

(21) 申请号 201410351807. X

(22) 申请日 2014. 07. 22

(71) 申请人 周鸿钧

地址 214531 江苏省泰州市靖江市生祠镇新
丰新夹路 49 号

(72) 发明人 周鸿钧

(51) Int. Cl.

A01F 29/08(2006. 01)

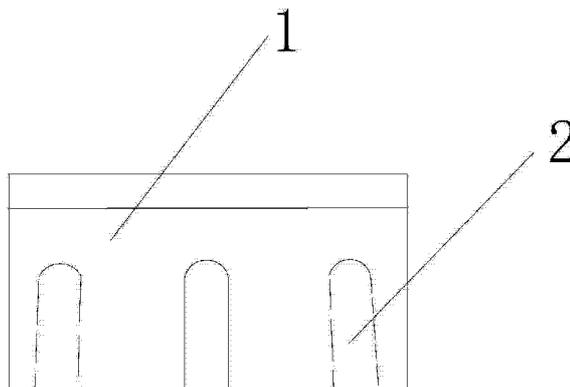
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种切碎动刀头

(57) 摘要

本发明涉及一种切碎动刀头,具有刀头本体,所述的刀头本体一端上开设有长条形开口,刀头本体的表面经喷砂处理。本发明结构简单,使用方便,安装方便,提高切碎质量和工作效率,刀片的切割速度稳定,不易产生振动,同时可以调整切碎段长度,制造精度高,使用寿命长,降低能耗和制造成本。



1. 一种切碎动刀头,具有刀头本体(1),其特征在于:所述的刀头本体(1)一端上开设有长条形开口(2),刀头本体(1)的表面经喷砂处理。
2. 根据权利要求1所述的一种切碎动刀头,其特征在于:所述的刀头本体(1)的切割区域经淬火处理。
3. 根据权利要求1所述的一种切碎动刀头,其特征在于:所述的刀头本体(1)采用65Mn钢材料制成。

一种切碎动刀头

技术领域

[0001] 本发明涉及一种切碎动刀头。

背景技术

[0002] 目前, 秸秆切碎仍然是秸秆加工处理的常用技术和工艺, 切碎加工机具主要是各类铡草机, 切碎器装置是其主要工作部件, 切碎器性能优良程度决定了铡草机性能的好坏。现有的切碎质量和工作效率较差, 刀片的切割速度不稳定, 安装不方便, 易于刃磨和不能调整切碎段长度, 同时制造精度和质量较差, 提高机具的能耗和制造成本, 现有的不能满足市场的需求。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是: 克服现有技术中之不足, 提供一种提高切碎质量和工作效率的切碎动刀头。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是: 一种切碎动刀头, 具有刀头本体, 所述的刀头本体一端上开设有长条形开口, 刀头本体的表面经喷砂处理。

[0005] 进一步的, 所述的刀头本体的切割区域经淬火处理。

[0006] 进一步的, 所述的刀头本体采用 65Mn 钢材料制成。

[0007] 本发明的有益效果是: 本发明结构简单, 使用方便, 安装方便, 提高切碎质量和工作效率, 刀片的切割速度稳定, 不易产生振动, 同时可以调整切碎段长度, 制造精度高, 使用寿命长, 降低能耗和制造成本。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0009] 图 1 是本发明的结构示意图。

[0010] 图中 1. 刀头本体, 2. 长条形开口。

具体实施方式

[0011] 现在结合附图和优选实施例对本发明作进一步的说明。这些附图均为简化的示意图, 仅以示意方式说明本发明的基本结构, 因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0012] 如图 1 所示的一种切碎动刀头, 具有刀头本体 1, 刀头本体 1 一端上开设有长条形开口 2, 刀头本体 1 的表面经喷砂处理, 喷砂处理能够提供精密的夹持力, 刀头本体 1 采用 65Mn 钢材料制成, 刀头本体 1 的切割区域经淬火处理, 使用寿命长, 切割精准, 结构简单, 使用方便, 安装方便, 提高切碎质量和工作效率, 刀片的切割速度稳定, 不易产生振动, 同时可以调整切碎段长度, 制造精度高, 使用寿命长, 降低能耗和制造成本。

[0013] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点, 其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并加以实施, 并不能以此限制本发明的保护范围, 凡根据本发明

精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围内。

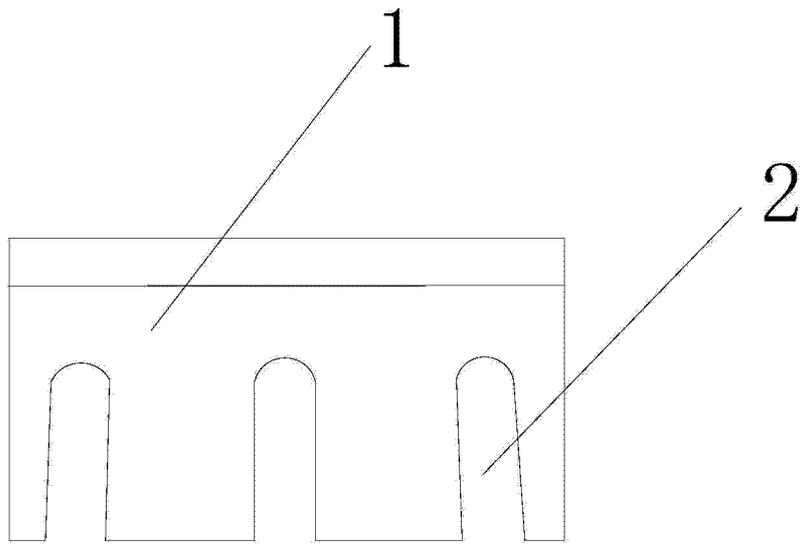


图 1