



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115708523 A

(43) 申请公布日 2023. 02. 24

(21) 申请号 202211610542.1

B26D 7/18 (2006.01)

(22) 申请日 2022.12.15

B26D 7/30 (2006.01)

(71) 申请人 安徽十地农业科技有限公司

地址 236500 安徽省阜阳市界首市泉阳镇  
泉阳双创园017县道与254省道交叉路  
口南100米路西

(72) 发明人 赵云清 赵鹿含

(74) 专利代理机构 亳州速诚知识产权代理事务  
所(普通合伙) 34157

专利代理师 朱广昊

(51) Int.Cl.

A21C 11/22 (2006.01)

B26D 11/00 (2006.01)

B26D 1/15 (2006.01)

B26D 1/28 (2006.01)

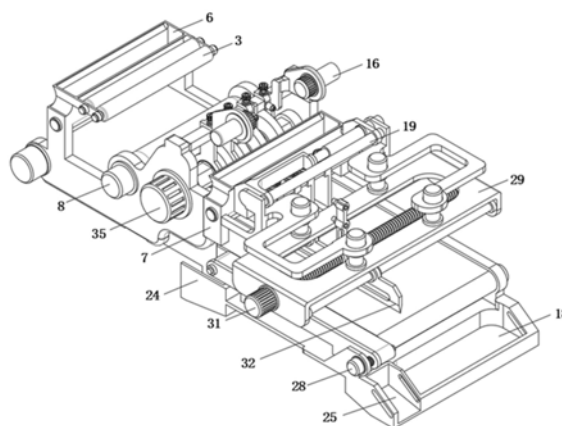
权利要求书2页 说明书6页 附图9页

(54) 发明名称

面带成型分切设备及分切方法

(57) 摘要

本发明公开了面带成型分切设备及分切方法,包括机体,机体的内部安装有通过传动模块而驱动的环形输送带,机体的前部转动连接有两个对称设置的进料辊,机体的内表面之间沿进料方向依次分别安装有纵向切割组件、导向柱a、通过电机a而驱动的主轴、分带机构和称重检测机构,导向柱a的周侧面安装有若干位置可调的横向切割组件,每个横向切割组件均通过主轴驱动,最左侧及最右侧横向切割组件的表面均安装有修边模块。本发明通过纵向切割组件、横向切割组件、分带机构和称重检测机构的设置,使本装置能够高效完成面带的分切作业,且本装置在传统分切装置的基础上增加了对分切面带的助分离机构。



1. 面带成型分切设备, 包括机体(1), 其特征在于: 所述机体(1)的内部安装有通过传动模块而驱动的环形输送带(2), 所述机体(1)的前部转动连接有两个对称设置的进料辊(3), 所述机体(1)的内表面之间沿进料方向依次分别安装有纵向切割组件、导向柱a(4)、通过电机a(35)而驱动的主轴(5)、分带机构和称重检测机构, 所述导向柱a(4)的周侧面安装有若干位置可调的横向切割组件, 每个所述横向切割组件均通过主轴(5)驱动, 最左侧及最右侧所述横向切割组件的表面均安装有修边模块, 所述机体(1)的内表面之间且对应进料辊(3)后侧的位置安装有撒粉模组a(6), 所述撒粉模组a(6)通过第一皮带与传动模块联动, 所述机体(1)的内表面之间且对应横向切割组件与分带机构之间的位置安装有撒粉模组b(7), 所述撒粉模组b(7)通过第二皮带与纵向切割组件传动连接。

2. 根据权利要求1所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述纵向切割组件分别包括切割电机(8)和切割辊轴(9), 所述切割电机(8)的表面与机体(1)固定连接, 所述切割辊轴(9)的两端均与机体(1)转动连接, 所述切割电机(8)的输出轴端与切割辊轴(9)固定连接, 所述切割辊轴(9)的周侧面安装有一纵向切刀(10)。

3. 根据权利要求2所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述横向切割组件包括刀座(11), 所述刀座(11)的内壁与导向柱a(4)滑动连接, 所述刀座(11)的顶面螺纹连接有与导向柱a(4)配合的锁位旋钮a(12), 所述刀座(11)的内壁转动连接有与主轴(5)传动连接的从动套管(13), 所述从动套管(13)的周侧面固定安装有旋切刀盘(14), 所述主轴(5)的形状为正多边形, 所述从动套管(13)的内壁固定开设有与主轴(5)形状适配的传动孔, 所述旋切刀盘(14)的旋转轴线与纵向切刀(10)的延伸方向平行。

4. 根据权利要求3所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述修边模块包括连接板(15), 所述连接板(15)的表面与对应位置的刀座(11)固定连接, 所述连接板(15)的内壁转动连接有卷面轴(16), 所述连接板(15)的侧面固定安装有电机b(17), 所述电机b(17)的输出轴端与卷面轴(16)固定连接, 所述卷面轴(16)为不锈钢材质, 所述卷面轴(16)和环形输送带(2)的表面均固定设置有防粘涂层a。

5. 根据权利要求4所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述撒粉模组a(6)和撒粉模组b(7)均包括与机体(1)固定连接且设置于环形输送带(2)上方的面粉储箱, 所述面粉储箱的内表面之间转动连接有下粉轴辊, 所述下粉轴辊的周侧面固定安装有一组呈圆周阵列分布的下粉拨片, 每个所述下粉拨片的端部均与面粉储箱转动贴合, 所述面粉储箱的底部且对应下粉轴辊底部的位置固定安装有出粉管, 所述出粉管的内部均布有一组规则分布且出粉方向竖直向下的面粉喷孔, 所述撒粉模组a(6)中的下粉轴辊通过第一皮带与传动模块传动连接, 所述撒粉模组b(7)中的下粉轴辊通过第二皮带与切割辊轴(9)传动连接。

6. 根据权利要求5所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述机体(1)出料口的一端固定安装有回粉储箱(18)。

7. 根据权利要求1所述的面带成型分切设备, 其特征在于: 所述分带机构分别包括安装于机体(1)内表面之间的导向柱b(19)和安装于机体(1)内部且水平设置的往复推杆(20), 所述导向柱b(19)的周侧面滑动连接有往复架(21), 所述往复推杆(20)的活动端与往复架(21)固定连接, 所述往复架(21)的表面且对应每一旋切刀盘(14)的位置均滑动连接有面带拨板(22), 所述面带拨板(22)的顶部螺纹连接有与往复架(21)配合的锁位旋钮b(23), 所述面带拨板(22)的延伸方向与旋切刀盘(14)的旋转轴线垂直, 所述面带拨板(22)的底部为

“V”形。

8. 根据权利要求3所述的面带成型分切设备,其特征在于:所述称重检测机构分别包括排废嘴(24)、下料箱(25)、称重架(26)、环形称重带(27)、安装于机体(1)侧面的驱动电机(28)和升降台(29),所述排废嘴(24)和下料箱(25)的表面均与机体(1)固定连接,所述排废嘴(24)和下料箱(25)分别设置于称重架(26)的两侧,所述称重架(26)的底面与机体(1)的相对表面之间安装有一组称重传感器(30),所述称重架(26)的内壁分别转动连接有主动辊和从动辊,所述主动辊和从动辊的周侧面均与环形称重带(27)传动连接,所述驱动电机(28)的输出轴端安装有传动齿轮,所述主动辊的端部固定安装有与传动齿轮啮合的从动齿轮,所述升降台(29)的顶面固定安装有一组竖直设置的升降推杆(30),所述升降推杆(30)的周侧面与机体(1)固定连接,所述升降台(29)的内表面之间安装有丝杆驱动模块(31),所述丝杆驱动模块(31)的周侧面传动连接有移面板(32),所述移面板(32)的表面安装有定位辅助件。

9. 根据权利要求8所述的面带成型分切设备,其特征在于:所述定位辅助件包括安装于移面板(32)顶部的两个对射发射传感器(33),所述刀座(11)的表面且相对对射发射传感器(33)的一侧固定安装有一对射接收传感器(34)。

10. 根据权利要求1-9任意一所述的面带成型分切设备的分切方法,其特征在于:包括以下步骤:

SS001、预设,依据面带的分切加工规格要求,以分别调节各个横向切割组件的布设位置,横向切割组件的布设位置调节后,再依次调节各个面带拨板(22)的位置,每个面带拨板(22)的位置调节后,应使面带拨板(22)的中线与对应位置的旋切刀盘(14)的中线在同一直线上,且面带加工前,机体(1)的进料口与面带的成型挤出设备连通,且面带成型挤出设备所挤出的面带由两个进料辊(3)之间穿出;

SS002、分切作业,分切作业进行时,环形输送带(2)与面带的成型挤出设备同速工作,面带成型挤出设备所挤出的面带继而进入环形输送带(2)并经环形输送带(2)向前输送,面带起初送入时,应通过人工辅助将面带的两侧的非规整部分的端部分别预固定于两个卷面轴(16)上,且环形输送带(2)转动时,卷面轴(16)与环形输送带(2)同速运动并进行面带两侧废边的卷绕回收作业,环形输送带(2)对面带输送时,切割辊轴(9)以设定转速转动,继而对面带进行纵向方向上的定长切割,面带纵向切割完毕后,再经多个横向切割组件进行分切,横向切割组件进行分切作业时,往复推杆(20)驱动一组面带拨板(22)在设定行程内往复移动,从而使横向切割完毕后的面带两两充分分开,面带经面带拨板(22)充分分开后,分切后的面带进入移面板(32)的作用区域,在移面板(32)、丝杆驱动模块(31)和升降推杆(30)的作用下,移面板(32)依次将分切后的单个面带送入环形称重带(27)的检测区域,若单个面带的重量数据合格,则检测完毕后的面带经环形称重带(27)的输送进入下料箱(25),若单个面带的重量数据不合格,则检测完毕后的面带经环形称重带(27)的输送最终由排废嘴(24)排出。

## 面带成型分切设备及分切方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及面带加工技术领域,具体地说,涉及面带成型分切设备及分切方法。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,公开号为CN211322815U的专利文件公开了一种面条切段机,包括桌板、面板、转棍、凸台、电机、减速器和传动轴,桌板底端四角设置有支撑腿,支撑腿顶端与桌板底端连接,支撑腿底端与地面接触,面板两侧设置有挡板,挡板左端与面板右端连接,面板底端四角设置有四组面板支撑,面板支撑顶端与面板底端连接,面板支撑底端与桌板顶端连接,转棍表面设置有多组切刀,通过设置转棍,可实现将面条自动切段,代替了人工扯断面条,提高了实用性,但是上述面条分切装置在对面条进行分切后一方面不能使分切后的面条在输送的过程中充分分离,另一方面,不利于对分切后的面带进行逐个称重检测作业,因而功能性较低,基于此,本发明提供了面带成型分切设备及分切方法,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

### 发明内容

[0003] (一)解决的技术问题

针对现有技术的不足,本发明的目的在于提供面带成型分切设备及分切方法,本发明通过纵向切割组件、横向切割组件、分带机构和称重检测机构的设置,使本装置能够高效完成面带的分切作业,且本装置在传统分切装置的基础上增加了对分切面带的助分离机构,工作时,分带机构中的面带拨板能够使分切后的面带两两充分分离,继而有利于面带的后续加工作业,同时本装置还在传统分切装置的基础上增加了对分切面带的逐个称重检测机构,通过面带逐个称重检测功能的实现,从而有效提高面带加工后的良品度及本装置的多功能性。

[0004] (二)技术方案

本为实现上述目的,本发明提供如下技术方案,面带成型分切设备,所采用的技术方案是:包括机体,所述机体的内部安装有通过传动模块而驱动的环形输送带,所述机体的前部转动连接有两个对称设置的进料辊,所述机体的内表面之间沿进料方向依次分别安装有纵向切割组件、导向柱a、通过电机a而驱动的主轴、分带机构和称重检测机构,所述导向柱a的周侧面安装有若干位置可调的横向切割组件,每个所述横向切割组件均通过主轴驱动,最左侧及最右侧所述横向切割组件的表面均安装有修边模块,所述机体的内表面之间且对应进料辊后侧的位置安装有撒粉模组a,所述撒粉模组a通过第一皮带与传动模块联动,所述机体的内表面之间且对应横向切割组件与分带机构之间的位置安装有撒粉模组b,所述撒粉模组b通过第二皮带与纵向切割组件传动连接。

[0005] 作为优选方案,所述纵向切割组件分别包括切割电机和切割辊轴,所述切割电机的表面与机体固定连接,所述切割辊轴的两端均与机体转动连接,所述切割电机的输出轴端与切割辊轴固定连接,所述切割辊轴的周侧面安装有一纵向切刀。

[0006] 作为优选方案,所述横向切割组件包括刀座,所述刀座的内壁与导向柱a滑动连接,所述刀座的顶面螺纹连接有与导向柱a配合的锁位旋钮a,所述刀座的内壁转动连接有与主轴传动连接的从动套管,所述从动套管的周侧面固定安装有旋切刀盘,所述主轴的形状为正多边形,所述从动套管的内壁固定开设有与主轴形状适配的传动孔,所述旋切刀盘的旋转轴线与纵向切刀的延伸方向平行。

[0007] 作为优选方案,所述修边模块包括连接板,所述连接板的表面与对应位置的刀座固定连接,所述连接板的内壁转动连接有卷面轴,所述连接板的侧面固定安装有电机b,所述电机b的输出轴端与卷面轴固定连接,所述卷面轴为不锈钢材质,所述卷面轴和环形输送带的表面均固定设置有防粘涂层a。

[0008] 作为优选方案,所述撒粉模组a和撒粉模组b均包括与机体固定连接且设置于环形输送带上方的面粉储箱,所述面粉储箱的内表面之间转动连接有下粉轴辊,所述下粉轴辊的周侧面固定安装有一组呈圆周阵列分布的下粉拨片,每个所述下粉拨片的端部均与面粉储箱转动贴合,所述面粉储箱的底部且对应下粉轴辊底部的位置固定安装有出粉管,所述出粉管的内部均布有一组规则分布且出粉方向竖直向下的面粉喷孔,所述撒粉模组a中的下粉轴辊通过第一皮带与传动模块传动连接,所述撒粉模组b中的下粉轴辊通过第二皮带与切割辊轴传动连接。

[0009] 作为优选方案,所述机体出料口的一端固定安装有回粉储箱。

[0010] 作为优选方案,所述分带机构分别包括安装于机体内表面之间的导向柱b和安装于机体内部且水平设置的往复推杆,所述导向柱b的周侧面滑动连接有往复架,所述往复推杆的活动端与往复架固定连接,所述往复架的表面且对应每一旋切刀盘的位置均滑动连接有面带拨板,所述面带拨板的顶部螺纹连接有与往复架配合的锁位旋钮b,所述面带拨板的延伸方向与旋切刀盘的旋转轴线垂直,所述面带拨板的底部为“V”形。

[0011] 作为优选方案,所述称重检测机构分别包括排废嘴、下料箱、称重架、环形称重带、安装于机体侧面的驱动电机和升降台,所述排废嘴和下料箱的表面均与机体固定连接,所述排废嘴和下料箱分别设置于称重架的两侧,所述称重架的底面与机体的相对表面之间安装有一组称重传感器,所述称重架的内壁分别转动连接有主动辊和从动辊,所述主动辊和从动辊的周侧面均与环形称重带传动连接,所述驱动电机的输出轴端安装有传动齿轮,所述主动辊的端部固定安装有与传动齿轮啮合的从动齿轮,所述升降台的顶面固定安装有一组竖直设置的升降推杆,所述升降推杆的周侧面与机体固定连接,所述升降台的内表面之间安装有丝杆驱动模块,所述丝杆驱动模块的周侧面传动连接有移面板,所述移面板的表面安装有定位辅助件。

[0012] 作为优选方案,所述定位辅助件包括安装于移面板顶部的两个对射发射传感器,所述刀座的表面且相对对射发射传感器的一侧固定安装有一对射接收传感器。

[0013] 作为优选方案,面带成型分切设备的分切方法,包括以下步骤:

SS001、预设,依据面带的分切加工规格要求,以分别调节各个横向切割组件的布设位置,横向切割组件的布设位置调节后,再依次调节各个面带拨板的位置,每个面带拨板的位置调节后,应使面带拨板的中线与对应位置的旋切刀盘的中线在同一直线上,且面带加工前,机体的进料口与面带的成型挤出设备连通,且面带成型挤出设备所挤出的面带由两个进料辊之间穿出;

SS002、分切作业,分切作业进行时,环形输送带与面带的成型挤出设备同速工作,面带成型挤出设备所挤出的面带继而进入环形输送带并经环形输送带向前输送,面带起初送入时,应通过人工辅助将面带的两侧的非规整部分的端部分别预固定于两个卷面轴上,且环形输送带转动时,卷面轴与环形输送带同速运动并进行面带两侧废边的卷绕回收作业,环形输送带对面带输送时,切割辊轴以设定转速转动,继而对面带进行纵向方向上的定长切割,面带纵向切割完毕后,再经多个横向切割组件进行分切,横向切割组件进行分切作业时,往复推杆驱动一组面带拨板在设定行程内往复移动,从而使横向切割完毕后的面带两两充分分开,面带经面带拨板充分分开后,分切后的面带进入移面板的作用区域,在移面板、丝杆驱动模块和升降推杆的作用下,移面板依次将分切后的单个面带送入环形称重带的检测区域,若单个面带的重量数据合格,则检测完毕后的面带经环形称重带的输送进入下料箱,若单个面带的重量数据不合格,则检测完毕后的面带经环形称重带的输送最终由排废嘴排出。

[0014] (三)有益效果

与现有技术相比,本发明提供了面带成型分切设备及分切方法,具备以下有益效果

本发明通过纵向切割组件、横向切割组件、分带机构和称重检测机构的设置,使本装置能够高效完成面带的分切作业,且本装置在传统分切装置的基础上增加了对分切面带的助分离机构,工作时,分带机构中的面带拨板能够使分切后的面带两两充分分离,继而有利于面带的后续加工作业,同时本装置还在传统分切装置的基础上增加了对分切面带的逐个称重检测机构,通过面带逐个称重检测功能的实现,从而有效提高面带加工后的良品度及本装置的多功能性。

附图说明

[0015] 图1为本发明面带成型分切设备的结构示意图;

图2为本发明图1另一角度的结构示意图;

图3为本发明图2中A处的局部放大结构示意图;

图4为本发明撒粉模组a的剖面结构示意图;

图5为本发明锁位旋钮b和面带拨板的结构示意图;

图6为本发明对射发射传感器的结构示意图;

图7为本发明主轴和电机b的结构示意图;

图8为本发明锁位旋钮a和旋切刀盘的结构示意图;

图9为环形称重带的结构示意图;

图10为切割辊轴的剖面结构示意图。

[0016] 图中:1、机体;2、环形输送带;3、进料辊;4、导向柱a;5、主轴;6、撒粉模组a;7、撒粉模组b;8、切割电机;9、切割辊轴;10、纵向切刀;11、刀座;12、锁位旋钮a;13、从动套管;14、旋切刀盘;15、连接板;16、卷面轴;17、电机b;18、回粉储箱;19、导向柱b;20、往复推杆;21、往复架;22、面带拨板;23、锁位旋钮b;24、排废嘴;25、下料箱;26、称重架;27、环形称重带;28、驱动电机;29、升降台;30、升降推杆;31、丝杆驱动模块;32、移面板;33、对射发射传感器;34、对射接收传感;35、电机a。

## 具体实施方式

[0017] 下面结合具体实施例和说明书附图对本发明做进一步阐述和说明：

请参阅图1-10,本发明:面带成型分切设备,所采用的技术方案是:包括机体1,机体1的内部安装有通过传动模块而驱动的环形输送带2;

传动模块包括主动轴、从动轴和传动电机,主动轴和从动轴的两端均与机体1转动连接,主动轴和从动轴的周侧面均与环形输送带2传动连接,主动轴通过传动电机驱动;

机体1的前部转动连接有两个对称设置的进料辊3,两个进料辊3的响度表面之间设置有面带进缝,工作时,面带经由面带挤出设备进行输送;

机体1的内表面之间沿进料方向依次分别安装有纵向切割组件、导向柱a4、通过电机a35而驱动的主轴5、分带机构和称重检测机构;

纵向切割组件分别包括切割电机8和切割辊轴9,切割电机8的表面与机体1固定连接,切割辊轴9的两端均与机体1转动连接,切割电机8的输出轴端与切割辊轴9固定连接,切割辊轴9的周侧面安装有一纵向切刀10;

导向柱a4的周侧面安装有四个位置可调的横向切割组件,每个横向切割组件均通过主轴5驱动;

最左侧及最右侧横向切割组件的表面均安装有修边模块;

横向切割组件包括刀座11,刀座11的内壁与导向柱a4滑动连接,刀座11的顶面螺纹连接有与导向柱a4配合的锁位旋钮a12,刀座11的内壁转动连接有与主轴5传动连接的从动套管13,从动套管13的周侧面固定安装有旋切刀盘14,主轴5的形状为正多边形,从动套管13的内壁固定开设有与主轴5形状适配的传动孔,旋切刀盘14的旋转轴线与纵向切刀10的延伸方向平行。

[0018] 修边模块包括连接板15,连接板15的表面与对应位置的刀座11固定连接,连接板15的内壁转动连接有卷面轴16,连接板15的侧面固定安装有电机b17,电机b17的输出轴端与卷面轴16固定连接,卷面轴16为不锈钢材质,卷面轴16和环形输送带2的表面均固定设置有防粘涂层a,防粘涂层为纳米防粘材料涂设制得,通过面带的不锈钢材质设置及防粘涂层a的设置,从而有效降低面带在卷面轴16和环形输送带2表面的粘附率。

[0019] 分带机构分别包括安装于机体1内表面之间的导向柱b19和安装于机体1内部且水平设置的往复推杆20,导向柱b19的周侧面滑动连接有往复架21,往复推杆20的活动端与往复架21固定连接,往复架21的表面且对应每一旋切刀盘14的位置均滑动连接有面带拨板22,面带拨板22的顶部螺纹连接有与往复架21配合的锁位旋钮b23,面带拨板22的延伸方向与旋切刀盘14的旋转轴线垂直,面带拨板22的底部为“V”形,g工作时,往复推杆20驱动往复架21在设定行程内往复运动,通过往复推杆20的往复运动,从而使分切后的面带两两充分分离;

机体1的内表面之间且对应进料辊3后侧的位置安装有撒粉模组a6,撒粉模组a6通过第一皮带与传动模块联动,机体1的内表面之间且对应横向切割组件与分带机构之间的位置安装有撒粉模组b7,撒粉模组b7通过第二皮带与纵向切割组件传动连接,撒粉模组a6用于向环形输送带2进行面粉的喷洒,从而降低面带在环形输送带2表面的粘附率,撒粉模组b7用于向分切后面带的表面进行面带的喷洒,从而降低两两面带之间的粘附率及面带在环形输送带2表面的粘附率。

[0020] 撒粉模组a6和撒粉模组b7均包括与机体1固定连接且设置于环形输送带2上方的面粉储箱,面粉储箱的内表面之间转动连接有下粉轴辊,下粉轴辊的周侧面固定安装有一组呈圆周阵列分布的下粉拨片,每个下粉拨片的端部均与面粉储箱转动贴合,面粉储箱的底部且对应下粉轴辊底部的位置固定安装有出粉管,出粉管的内部均布有一组规则分布且出粉方向竖直向下的面粉喷孔,撒粉模组a6中的下粉轴辊通过第一皮带与传动模块传动连接,撒粉模组b7中的下粉轴辊通过第二皮带与切割辊轴9传动连接;

工作时,下粉轴辊以设定速率转动,下粉轴辊转动后,从而将面粉储箱内部的面粉以设定流量洒出。

[0021] 作机体1出料口的一端固定安装有回粉储箱18,回粉储箱18用于环形输送带2表面多余面料的回收作业。

[0022] 称重检测机构分别包括排废嘴24、下料箱25、称重架26、环形称重带27、安装于机体1侧面的驱动电机28和升降台29,排废嘴24和下料箱25的表面均与机体1固定连接,排废嘴24和下料箱25分别设置于称重架26的两侧,称重架26的底面与机体1的相对表面之间安装有一组称重传感器30,称重传感器30用于监测环形输送带2表面分切完毕后面带的重量数据,使用时,本装置搭配有单片机,称重传感器30将监测到的实时信号反馈至单片机,单片机依据称重传感器30的数据反馈,以控制环形输送带2的工作状态,环形输送带2每运动依次后,称重传感器30均进行自动校零作业;

单片机的型号为STM8S005K6T6C,称重传感器30的型号为RP-S40-ST;

称重架26的内壁分别转动连接有主动辊和从动辊,主动辊和从动辊的周侧面均与环形称重带27传动连接,驱动电机28的输出轴端安装有传动齿轮,主动辊的端部固定安装有与传动齿轮啮合的从动齿轮,通过主动齿轮与从动齿轮的啮合连接设置,从而降低驱动电机28工作时的振动对称重传感器30监测值的影响;

升降台29的顶面固定安装有一组竖直设置的升降推杆30,升降推杆30的周侧面与机体1固定连接,升降台29的内表面之间安装有丝杆驱动模块31,丝杆驱动模块31的周侧面传动连接有移面板32,移面板32的表面安装有定位辅助件,丝杆驱动模块31用于使移面板32发生设定行程和设定方向的位移;

丝杆驱动模块31为现有机构,此处不再赘述;

定位辅助件包括安装于移面板32顶部的两个对射发射传感器33,刀座11的表面且相对对射发射传感器33的一侧固定安装有一对射接收传感器34,对射发生传感器通过与对射接收传感器34的配合,从而对移面板32的工作位置进行有效定位和限定,对射发射传感器33和对射接收传感器34的型号为E0IR60m-BS30-6X。

[0023] 面带成型分切设备的分切方法,包括以下步骤:

SS001、预设,依据面带的分切加工规格要求,以分别调节各个横向切割组件的布设位置,横向切割组件的布设位置调节后,再依次调节各个面带拨板22的位置,每个面带拨板22的位置调节后,应使面带拨板22的中线与对应位置的旋切刀盘14的中线在同一直线上,且面带加工前,机体1的进料口与面带的成型挤出设备连通,且面带成型挤出设备所挤出的面带由两个进料辊3之间穿出;

SS002、分切作业,分切作业进行时,环形输送带2与面带的成型挤出设备同速工作,面带成型挤出设备所挤出的面带继而进入环形输送带2并经环形输送带2向前输送,面

带起初送入时,应通过人工辅助将面带的两侧的非规整部分的端部分别预固定于两个卷面轴16上,且环形输送带2转动时,卷面轴16与环形输送带2同速运动并进行面带两侧废边的卷绕回收作业,环形输送带2对面带输送时,切割辊轴9以设定转速转动,继而对面带进行纵向方向上的定长切割,面带纵向切割完毕后,再经多个横向切割组件进行分切,横向切割组件进行分切作业时,往复推杆20驱动一组面带拨板22在设定行程内往复移动,从而使横向切割完毕后的面带两两充分分开,面带经面带拨板22充分分开后,分切后的面带进入移面板32的作用区域,在移面板32、丝杆驱动模块31和升降推杆30的作用下,移面板32依次将分切后的单个面带送入环形称重带27的检测区域,若单个面带的重量数据合格,则检测完毕后的面带经环形称重带27的输送进入下料箱25,若单个面带的重量数据不合格,则检测完毕后的面带经环形称重带27的输送最终由排废嘴24排出。

[0024] 最后应当说明的是,以上实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对本发明保护范围的限制,尽管参照较佳实施例对本发明作了详细地说明,本领域的普通技术人员应当理解,可以对本发明的技术方案进行修改或者等同替换,而不脱离本发明技术方案的实质和范围。

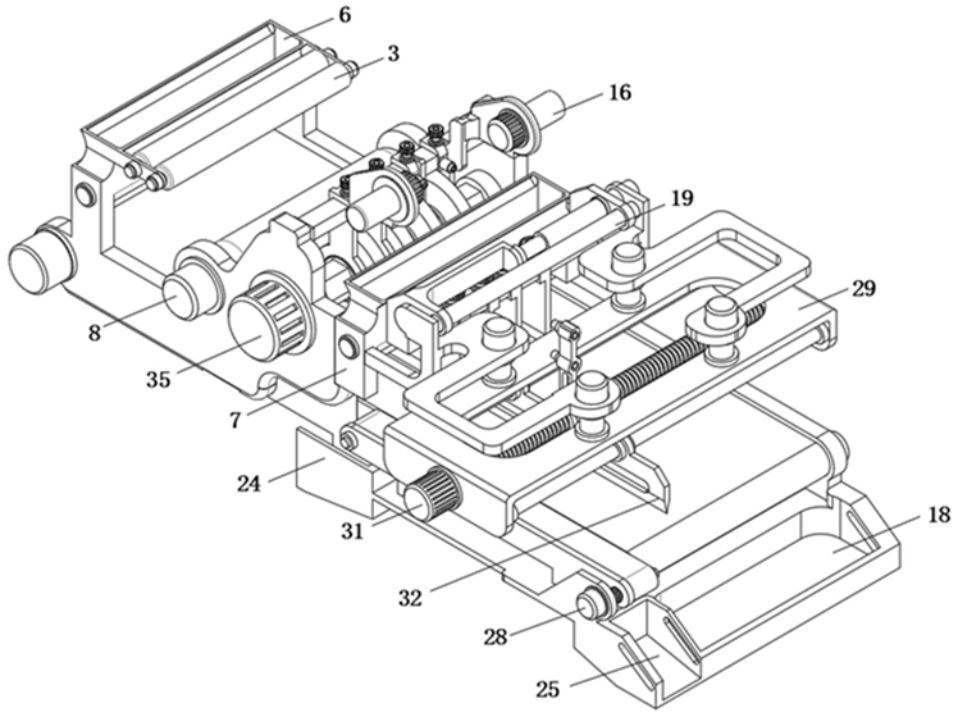


图1

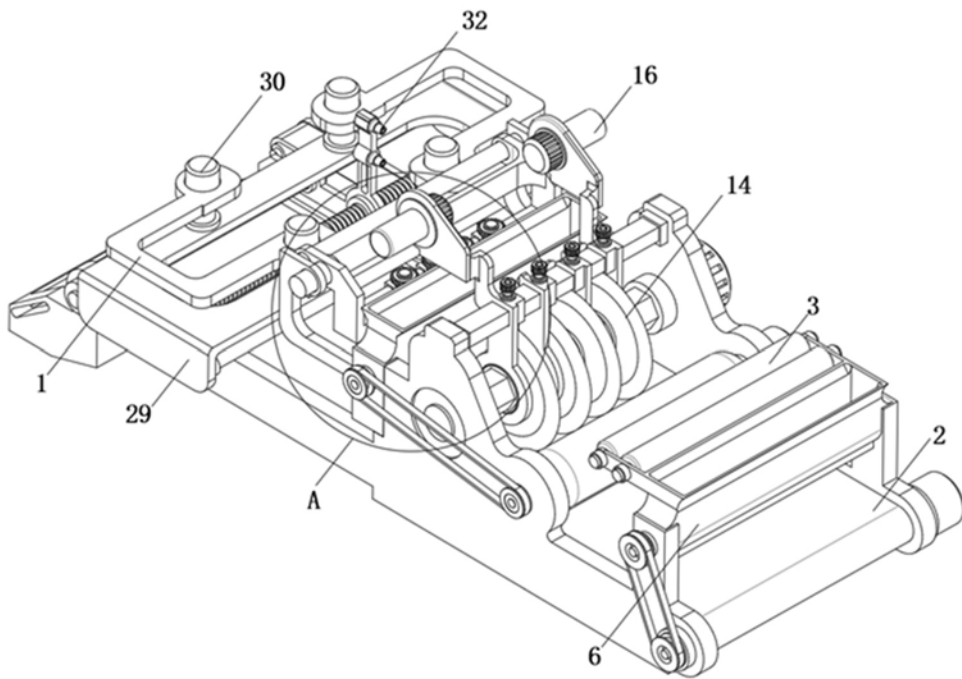


图2

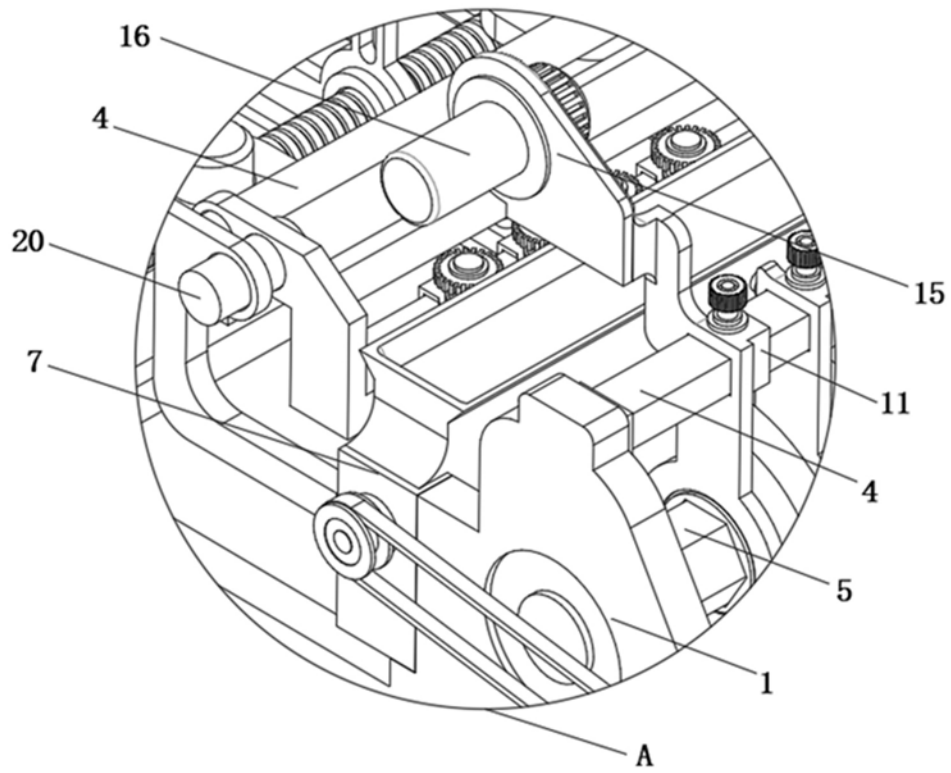


图3

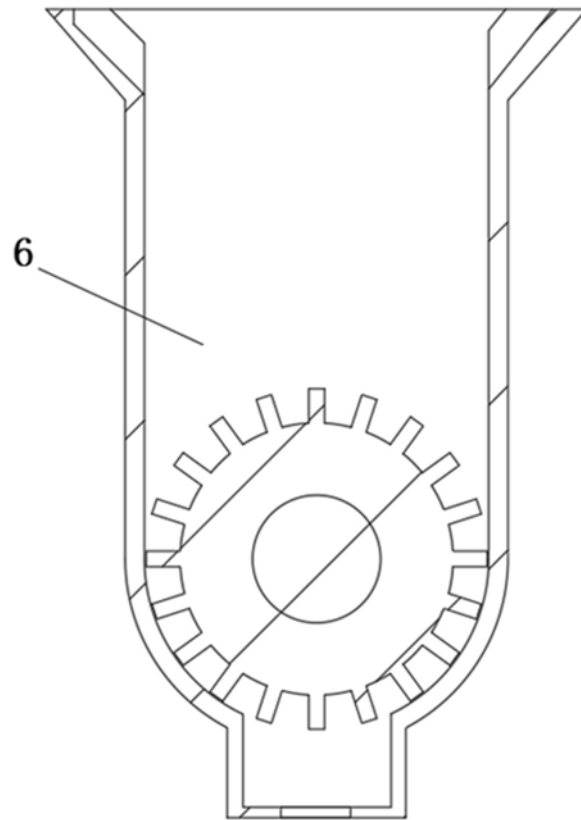


图4

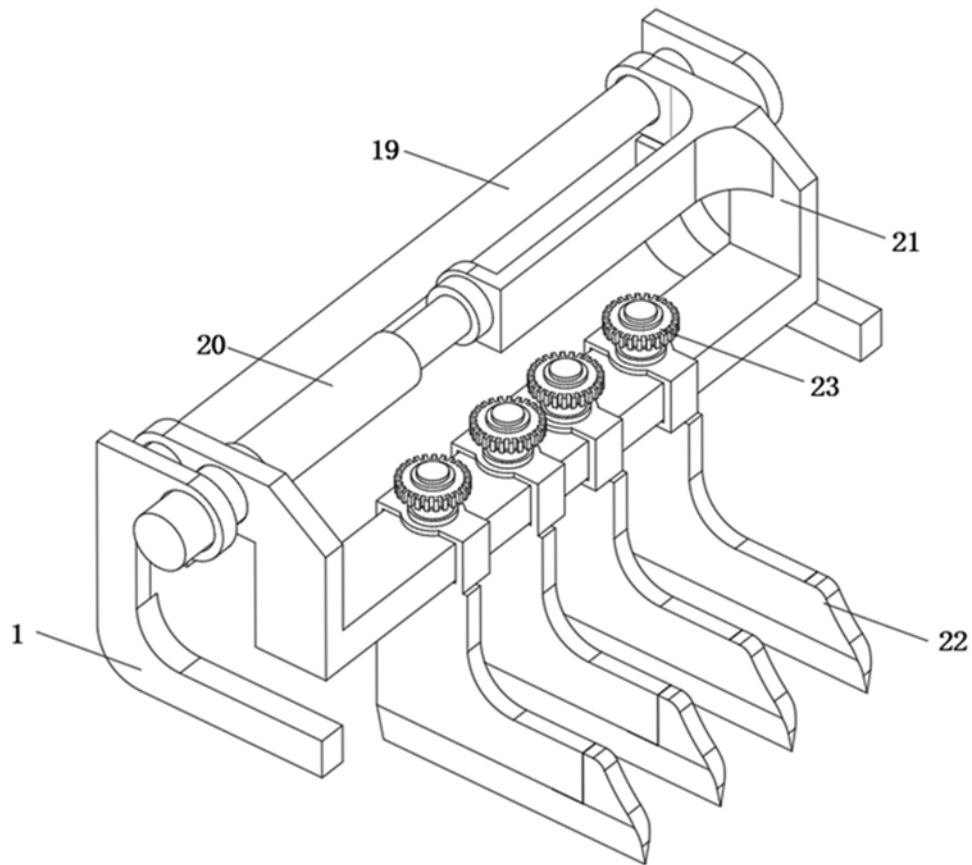


图5

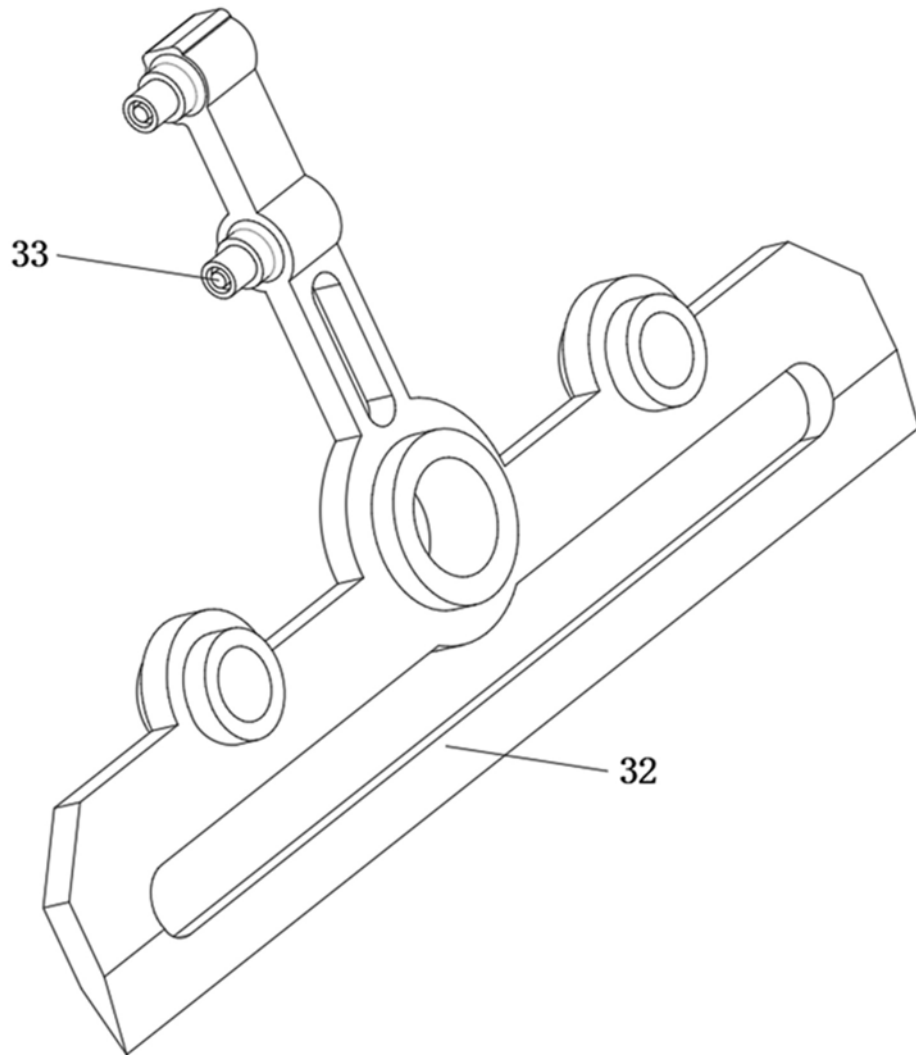


图6

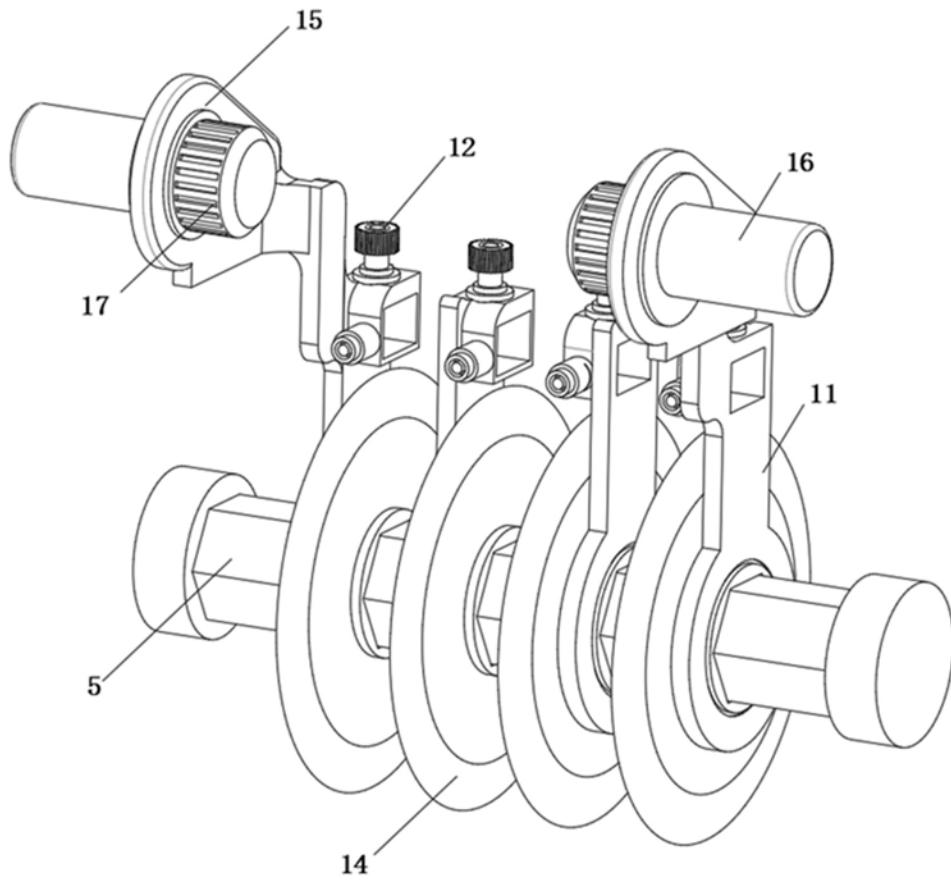


图7

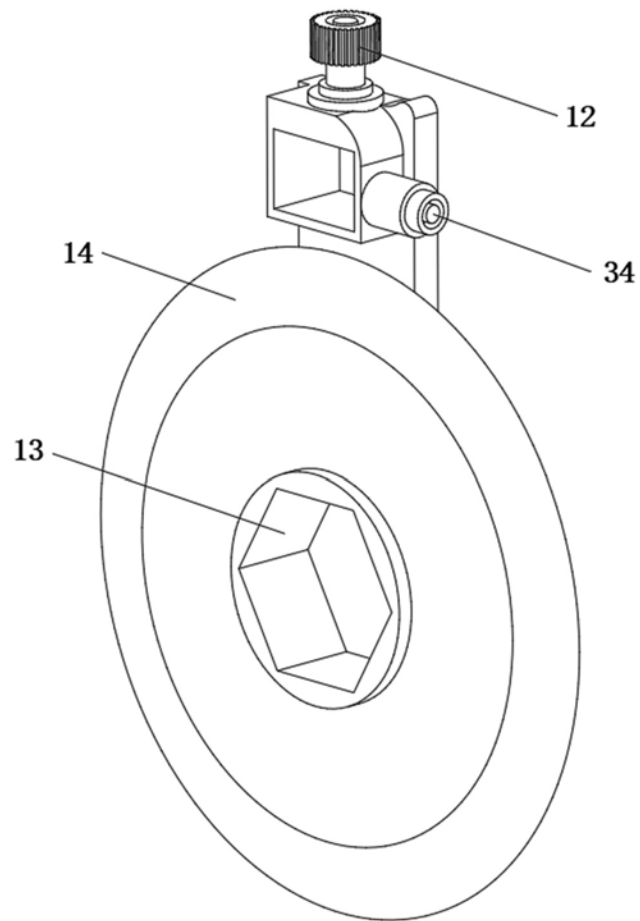


图8

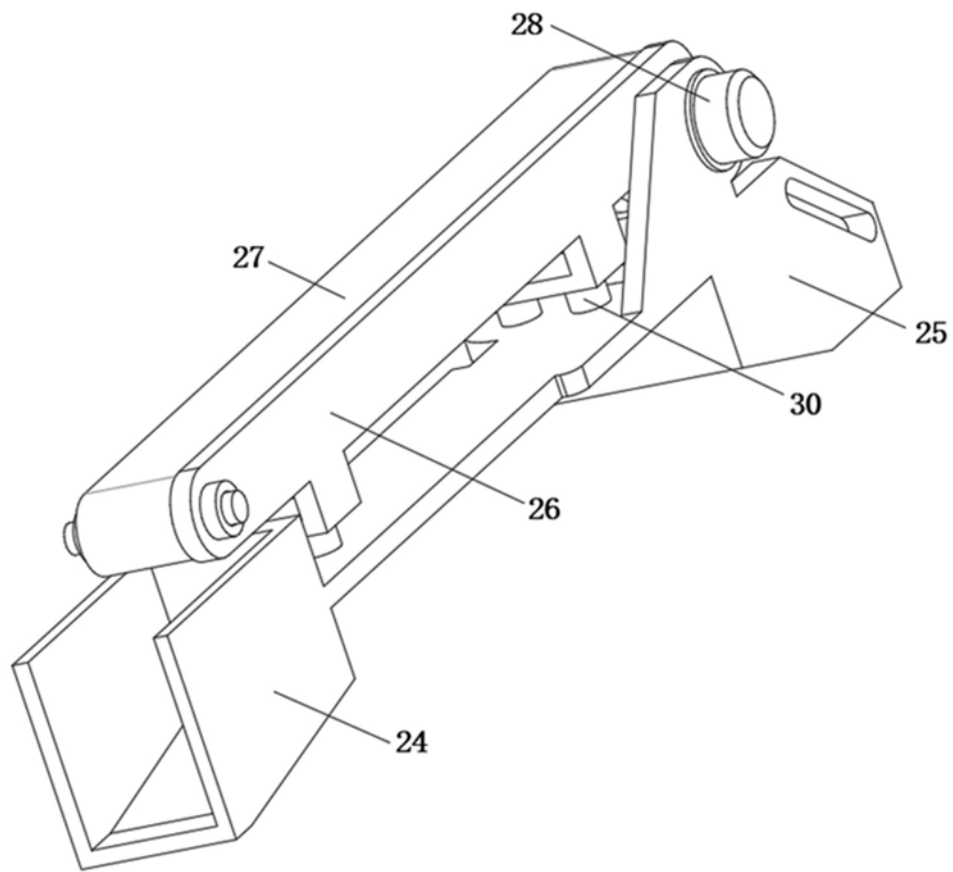


图9

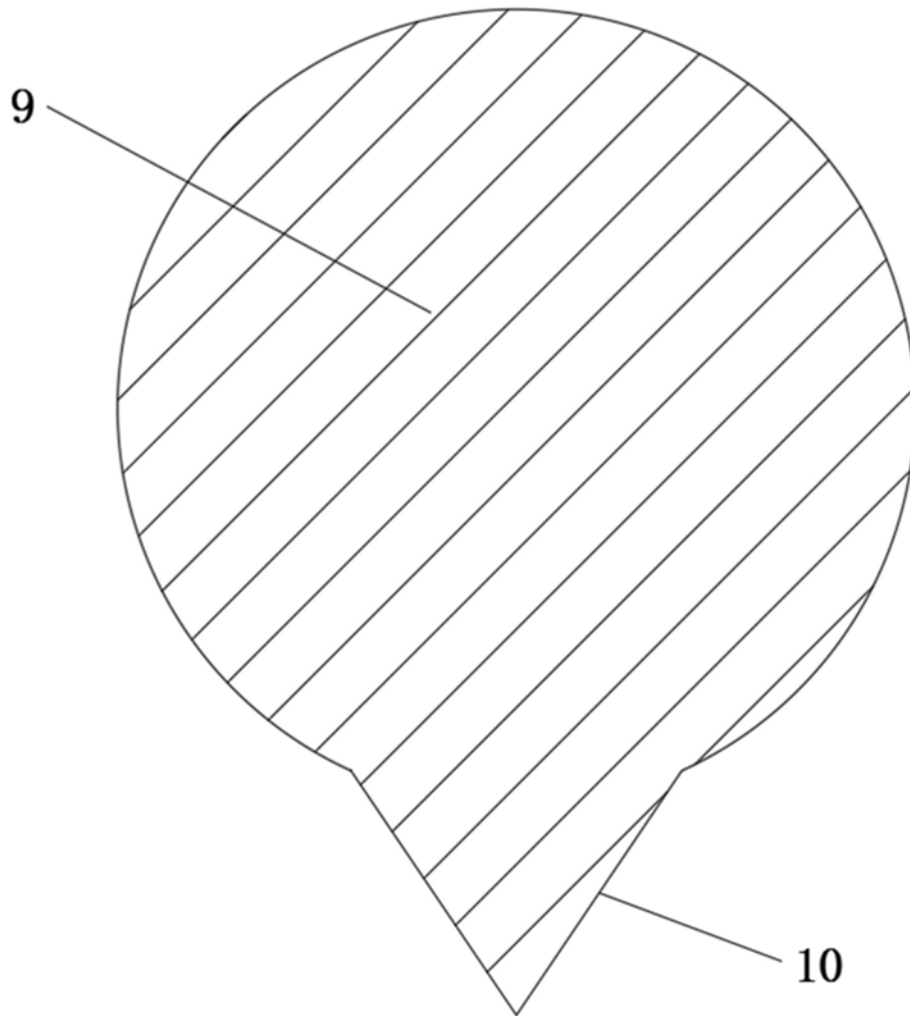


图10