



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203831842 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 17

(21) 申请号 201420200615. 4

(22) 申请日 2014. 04. 24

(73) 专利权人 钱成仁

地址 325401 浙江省平阳县敖江镇贵德村

(72) 发明人 钱成仁

(51) Int. Cl.

B31B 1/14 (2006. 01)

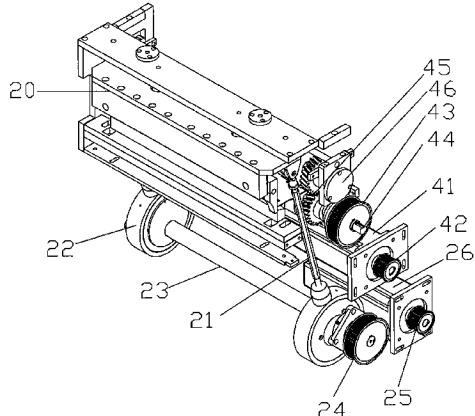
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种高速切缝一体机的切布机构

(57) 摘要

本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构，设有一机台，所述机台上设有一上刀控制机构、一下刀控制机构和一出袋机构，所述上刀控制机构通过机台 1 上的一支架设于下刀控制机构上部，所述出袋机构设于上刀控制机构的一侧，所述上刀控制机构的刀架两侧分别通过一拉杆与一偏心轮连接连动。本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构通过偏心轮的设置，通过皮带和齿轮传动，有效的降低了生产加工中的噪音，整机更加环保，并且偏心轮代替气缸机构提高了加工效率，有效的达到节能减排的目的。



1. 一种高速切缝一体机的切布机构,设有一机台,所述机台上设有一上刀控制机构、一下刀控制机构和一出袋机构,所述上刀控制机构通过机台(1)上的一支架设于下刀控制机构上部,所述出袋机构设于上刀控制机构的一侧,其特征在于:所述上刀控制机构的刀架两侧分别通过一拉杆与一偏心轮连接连动。

2. 如权利要求1所述的一种高速切缝一体机的切布机构,其特征在于:所述上刀控制机构还设有一主轴和一上刀电机,所述主轴一端的一大同步带轮与所述上刀电机一端的一小同步带轮通过皮带连动。

3. 如权利要求1所述的一种高速切缝一体机的切布机构,其特征在于:所述下刀控制机构通过刀架固设于机台上,所述下刀控制机构与上刀控制机构位置相对应。

4. 如权利要求1所述的一种高速切缝一体机的切布机构,其特征在于:所述出袋机构还设有一出料电机,所述出料电机一端设有一出料传动轮,所述出料小同步带轮通过皮带与一出料大同步带轮连动,所述出料大同步带轮一端设有一出料主轴,所述出料主轴通过一传动齿轮机构与袋料输出轴连动出料。

## 一种高速切缝一体机的切布机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及编织袋或布袋加工领域，其具体涉及一种高速切缝一体机的切布机构。

### 背景技术

[0002] 目前，现有的高速切缝一体机的切刀采用气缸驱动，可是气缸驱动的切刀机构整体噪音大，如果能用简单的机械结构代替现有的气缸驱动结构，那么会使高速切缝一体机的切刀机构大大减小噪音，所以现在急需上述解决。

### 发明内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型的目的是提出一种高速切缝一体机的切布机构。

[0004] 一种高速切缝一体机的切布机构，设有一机台，所述机台上设有一上刀控制机构、一下刀控制机构和一出袋机构，所述上刀控制机构通过机台 1 上的一支架设于下刀控制机构上部，所述出袋机构设于上刀控制机构的一侧，所述上刀控制机构的刀架两侧分别通过一拉杆与一偏心轮连接连动。

[0005] 所述上刀控制机构还设有一主轴和一上刀电机，所述主轴一端的一大同步带轮与所述上刀电机一端的一小同步带轮通过皮带连动。

[0006] 所述下刀控制机构通过刀架固设于机台上，所述下刀控制机构与上刀控制机构位置相对应。

[0007] 所述出袋机构还设有一出料电机，所述出料电机一端设有一出料传动轮，所述出料小同步带轮通过皮带与一出料大同步带轮连动，所述出料大同步带轮一端设有一出料主轴，所述出料主轴通过一传动齿轮机构与袋料输出轴连动出料。

[0008] 本实用新型由于采取以上技术方案，其具有以下优点：

[0009] 本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构通过偏心轮的设置，通过皮带和齿轮传动，有效的降低了生产加工中的噪音，整机更加环保，并且偏心轮代替气缸机构提高了加工效率，有效的达到节能减排的目的。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构的结构示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构的局部结构示意图。

[0012] 图 3 是本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构的另一局部结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进行详细的描述。

[0014] 如图 1、图 2 和图 3 所示，为本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构的结构示意图，设有一机台 1，所述机台 1 上设有一上刀控制机构 2、一下刀控制机构 3 和一出袋机构

4,所述上刀控制机构2通过机台1上的一支架设于下刀控制机构3上部,所述出袋机构4设于上刀控制机构2的一侧,所述上刀控制机构2的刀架20两侧分别通过一拉杆21与一偏心轮22连接连动。

[0015] 所述上刀控制机构2还设有一主轴23和一上刀电机26,所述主轴23一端的一大同步带轮24与所述上刀电机26一端的一小同步带轮25通过皮带连动。

[0016] 所述下刀控制机构3通过刀架固设于机台1上,所述下刀控制机构3与上刀控制机构2位置相对应。

[0017] 所述出袋机构4还设有一出料电机41,所述出料电机41一端设有一出料传动轮42,所述出料小同步带轮42通过皮带与一出料大同步带轮43连动,所述出料大同步带轮43一端设有一出料主轴44,所述出料主轴44通过一传动齿轮机构45与一袋料输出轴46连动出料。

[0018] 本实用新型一种高速切缝一体机的切布机构通过偏心轮22的设置,通过皮带和齿轮传动,有效的降低了生产加工中的噪音,整机更加环保,并且偏心轮22代替气缸机构提高了加工效率,有效的达到节能减排的目的。

[0019] 本实用新型仅以上述实施例进行说明,各部件的结构、设置位置、及其连接都是可以有所变化的,在本实用新型技术方案的基础上,凡根据本实用新型原理对个别部件进行的改进和等同变换,均不应排除在本实用新型的保护范围之外。

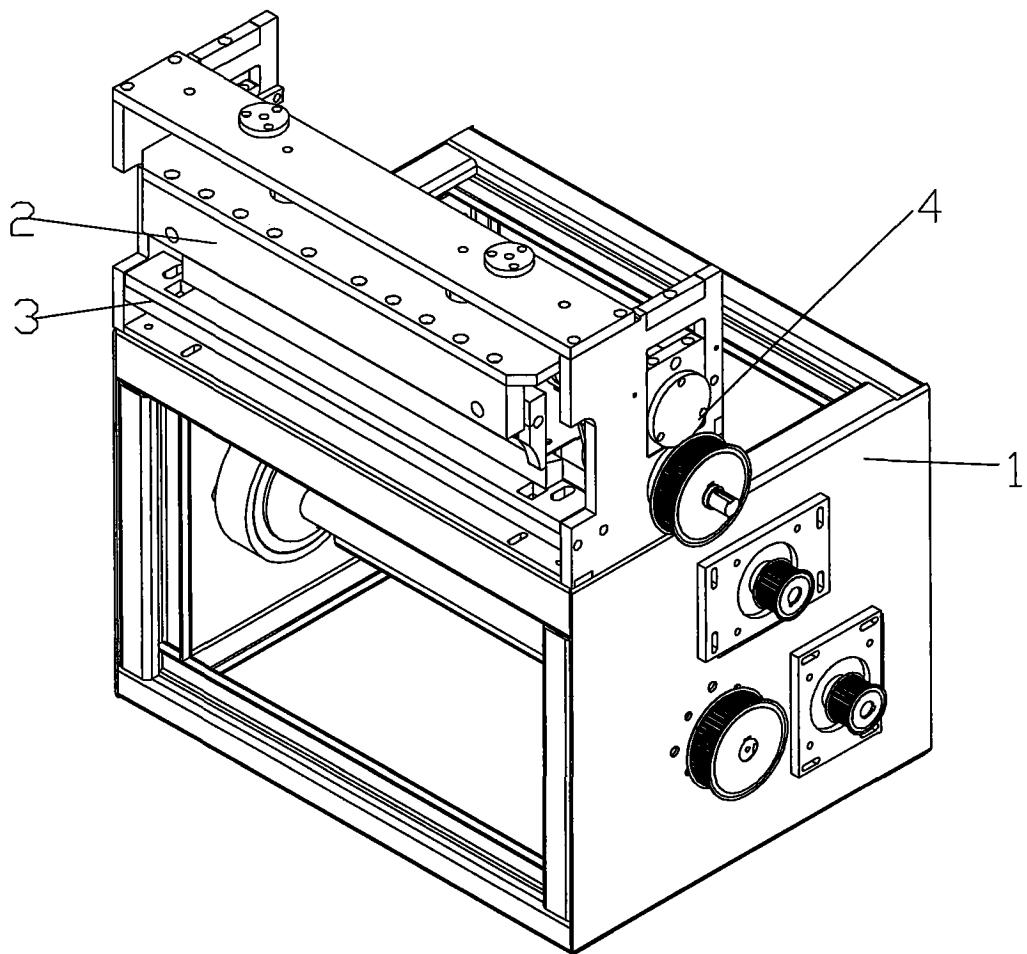


图 1

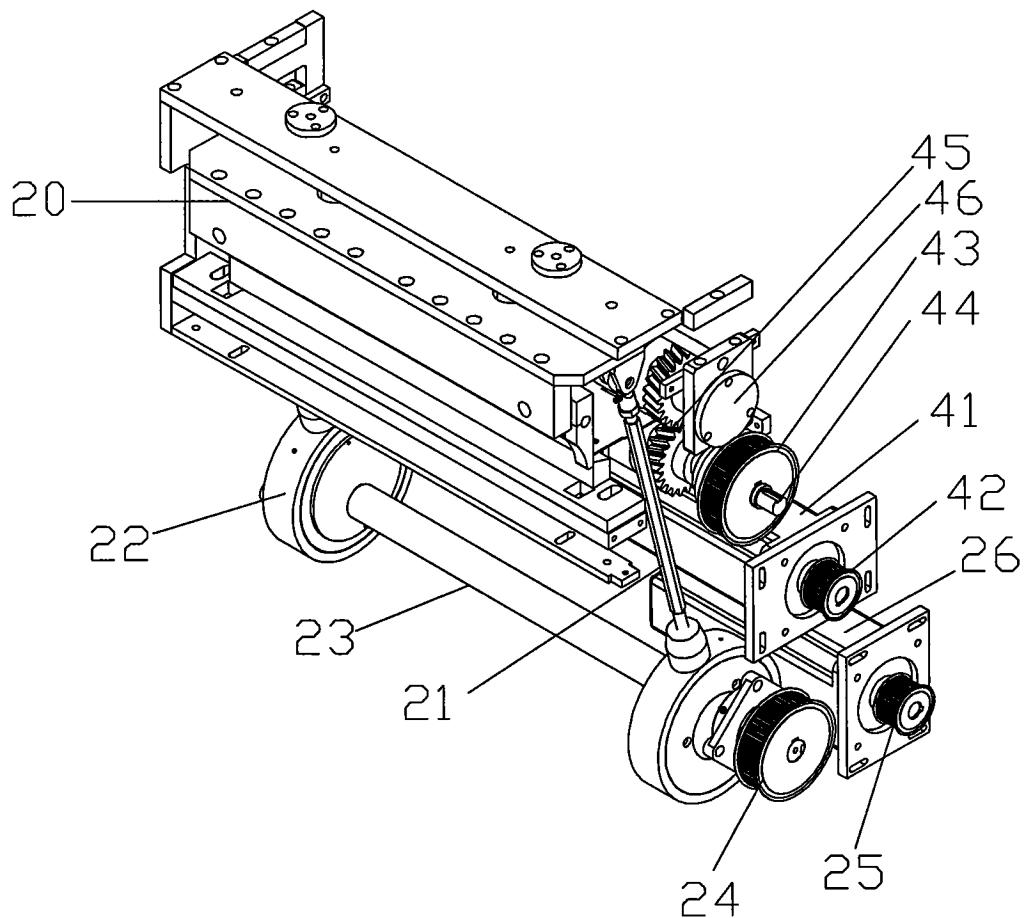


图 2

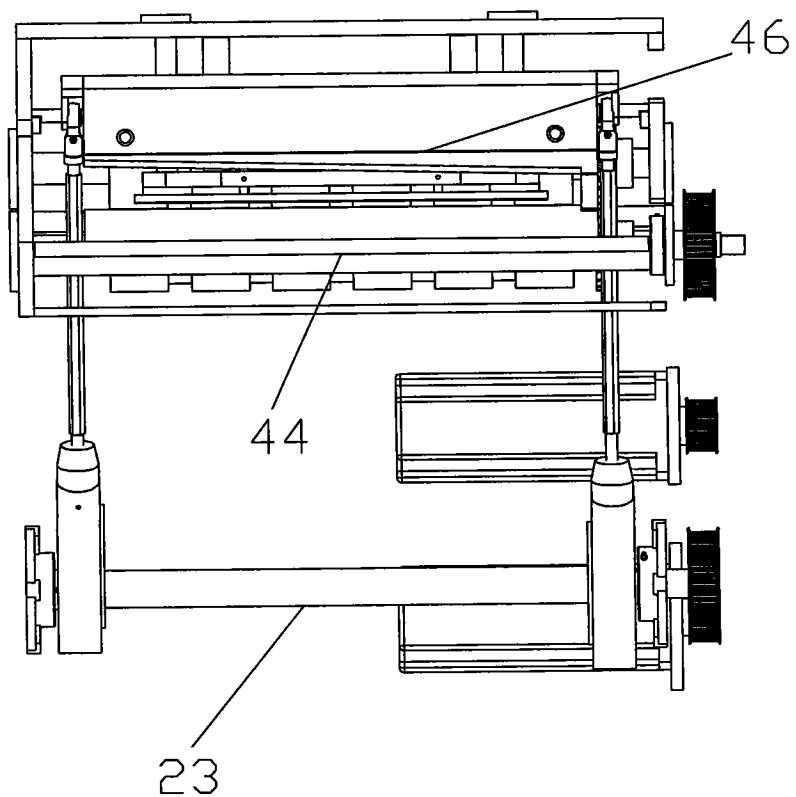


图 3