



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212800991 U

(45) 授权公告日 2021.03.26

(21) 申请号 202021395227.8

(22) 申请日 2020.07.15

(73) 专利权人 广东溢达纺织有限公司

地址 528500 广东省佛山市高明区沧江出口加工区

(72) 发明人 杜文芳 冯显锐 黎正端

(74) 专利代理机构 广州华进联合专利商标代理有限公司 44224

代理人 王南杰

(51) Int. Cl.

D06H 7/04 (2006.01)

D06H 7/00 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

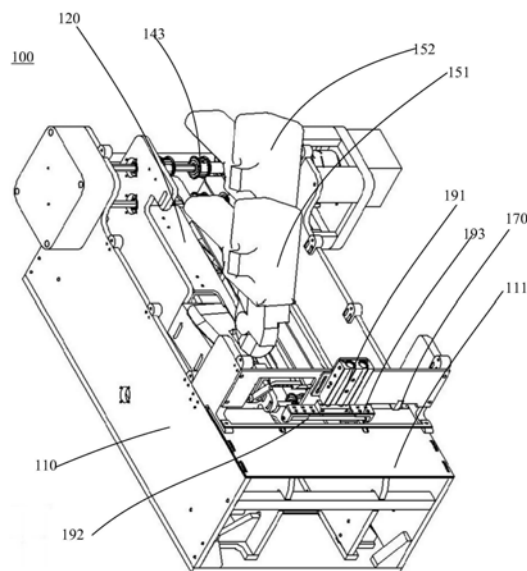
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54) 实用新型名称

切筒条设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种切筒条设备,该切筒条设备在机座上设置第一送料裁切装置和第二送料裁切装置,将第一送料机构以及第一裁切机构设置在第一安装座上,将第二送料机构以及第二裁切机构设置在第二安装座上,第一送料机构与第二送料机构用于配合将放置在工作台上的待裁切筒条沿横向输送至第一裁切机构及第二裁切机构处进行裁切,第一安装座和/或第二安装座与机座活动连接,以使得第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置可调,在需要进行换款调码时,调节第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置即可,调码简单便捷,能够提高生产效率。



1. 一种切筒条设备,其特征在于,包括:

机座,所述机座上设有用于放置待裁切筒条的工作台;

第一送料裁切装置,设置在所述机座上,所述第一送料裁切装置包括第一安装座、第一送料机构以及第一裁切机构,所述第一送料机构和所述第一裁切机构均设置在所述第一安装座上;以及

第二送料裁切装置,设置在所述机座上,所述第二送料裁切装置包括第二安装座、第二送料机构以及第二裁切机构,所述第二送料机构和所述第二裁切机构均设置在所述第一安装座上;

所述第一送料机构与所述第二送料机构用于配合将放置在所述工作台上的所述待裁切筒条沿横向输送至所述第一裁切机构及所述第二裁切机构处进行裁切;所述第一安装座和/或所述第二安装座与所述机座活动连接,以使得所述第一送料裁切装置和/或所述第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

2. 如权利要求1所述的切筒条设备,其特征在于,所述第一送料裁切装置在纵向上的位置固定,所述第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

3. 如权利要求2所述的切筒条设备,其特征在于,所述机座上设有沿纵向延伸的调码导向件,所述第二安装座与所述调码导向件滑动配合。

4. 如权利要求3所述的切筒条设备,其特征在于,所述切筒条设备还包括调码装置,所述调码装置包括调码丝杆,所述调码丝杆连接于所述机座,所述第二安装座上设有调码孔,所述调码丝杆与所述调码孔螺纹配合。

5. 如权利要求2所述的切筒条设备,其特征在于,所述切筒条设备还包括码数指示装置,所述码数指示装置包括码数尺以及指示件,所述码数尺设置在所述机座上,所述指示件连接于所述第二安装座并能够随所述第二安装座移动,所述指示件与所述码数尺配合以指示所述码数尺上的码数。

6. 如权利要求1~5中任一项所述的切筒条设备,其特征在于,所述第一送料机构包括第一上侧传送带以及第一下侧传送带,所述第一上侧传送带设置在所述第一下侧传送带的上方且两者的带面相抵压,所述第一上侧传送带和所述第一下侧传送带的传动方向相反;

所述第二送料机构包括第二上侧传送带以及第二下侧传送带,所述第二上侧传送带设置在所述第二下侧传送带的上方且两者的部分带面接触配合,所述第二上侧传送带和所述第二下侧传送带的传动方向相反。

7. 如权利要求6所述的切筒条设备,其特征在于,所述第一送料机构还包括第一松紧调节器,所述第一松紧调节器具有第一调节滚轮,所述第一调节滚轮与所述第一上侧传送带的上侧带面抵接配合,所述第一调节滚轮连接于所述第一安装座并且高度可调;和/或

所述第一送料机构还包括第二松紧调节器,所述第二松紧调节器具有第二调节滚轮,所述第二调节滚轮与所述第一下侧传送带的下侧带面抵接配合,所述第二调节滚轮连接于所述第一安装座并且高度可调;和/或

所述第二送料机构还包括第三松紧调节器,所述第三松紧调节器具有第三调节滚轮,所述第三调节滚轮与所述第二上侧传送带的上侧带面抵接配合,所述第三调节滚轮连接于所述第二安装座并且高度可调;和/或

所述第二送料机构还包括第四松紧调节器,所述第四松紧调节器具有第四调节滚轮,

所述第四调节滚轮与所述第二下侧传送带的下侧带面抵接配合,所述第四调节滚轮连接于所述第二安装座并且高度可调。

8.如权利要求1~5、7中任一项所述的切筒条设备,其特征在于,所述切筒条设备还包括整平装置,所述整平装置设置在所述工作台上;所述整平装置包括升降驱动机构、滚动驱动机构以及整平压轮,所述升降驱动机构与所述整平压轮连接以用于驱动所述整平压轮下压在所述待裁切筒条上,所述滚动驱动机构与所述整平压轮连接以用于驱动所述整平压轮滚动,以将所述待裁切筒条压送至所述第一送料机构以及所述第二送料机构。

9.如权利要求1~5、7中任一项所述的切筒条设备,其特征在于,所述切筒条设备还包括定位辅助装置,所述定位辅助装置活动设置在所述工作台上,所述定位辅助装置能够在纵向上移动,所述定位辅助装置具有用于指示所述第一送料机构与所述第二送料机构之间的中间位置的指示头。

10.如权利要求1~5、7中任一项所述的切筒条设备,其特征在于,所述第一裁切机构设置于所述第一送料机构的远离所述第二送料机构的一侧,所述第二裁切机构设置于所述第二送料机构的远离所述第一送料机构的一侧。

切筒条设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织设备技术领域,特别是涉及一种切筒条设备。

背景技术

[0002] 在制衣时,需要将筒条(即长布条)裁切至特定宽度,具体是沿筒条的长度方向切除筒条的两侧部分布料。采用传统的切筒条设备,换款调码不方便,不利于生产效率的提高。

实用新型内容

[0003] 基于此,有必要提供一种切筒条设备,以解决传统的切筒条设备换款调码不方便的问题,提高生产效率。

[0004] 一种切筒条设备,包括:

[0005] 机座,所述机座上设有用于放置待裁切筒条的工作台;

[0006] 第一送料裁切装置,设置在所述机座上,所述第一送料裁切装置包括第一安装座、第一送料机构以及第一裁切机构,所述第一送料机构和所述第一裁切机构均设置在所述第一安装座上;以及

[0007] 第二送料裁切装置,设置在所述机座上,所述第二送料裁切装置包括第二安装座、第二送料机构以及第二裁切机构,所述第二送料机构和所述第二裁切机构均设置在所述第一安装座上;

[0008] 所述第一送料机构与所述第二送料机构用于配合将放置在所述工作台上的所述待裁切筒条沿横向输送至所述第一裁切机构及所述第二裁切机构处进行裁切;所述第一安装座和/或所述第二安装座与所述机座活动连接,以使得所述第一送料裁切装置和/或所述第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

[0009] 在其中一个实施例中,所述第一送料裁切装置在纵向上的位置固定,所述第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

[0010] 在其中一个实施例中,所述机座上设有沿纵向延伸的调码导向件,所述第二安装座与所述调码导向件滑动配合。

[0011] 在其中一个实施例中,所述切筒条设备还包括调码装置,所述调码装置包括调码丝杆,所述调码丝杆连接于所述机座,所述第二安装座上设有调码孔,所述调码丝杆与所述调码孔螺纹配合。

[0012] 在其中一个实施例中,所述切筒条设备还包括码数指示装置,码数指示装置包括码数尺以及指示件,所述码数尺设置在所述机座上,所述指示件连接于所述第二安装座并能够随所述第二安装座移动,所述指示件贴近所述码数尺以指示所述码数尺上的码数。

[0013] 在其中一个实施例中,所述第一送料机构包括第一上侧传送带以及第一下侧传送带,所述第一上侧传送带设置在所述第一下侧传送带的上方且两者的带面相抵压,所述第一上侧传送带和所述第一下侧传送带的传动方向相反;

[0014] 所述第二送料机构包括第二上侧传送带以及第二下侧传送带,所述第二上侧传送带设置在所述第二下侧传送带的上方且两者的带面相抵压,所述第二上侧传送带和所述第二下侧传送带的传动方向相反。

[0015] 在其中一个实施例中,所述第一送料机构还包括第一松紧调节器,所述第一松紧调节器具有第一调节滚轮,所述第一调节滚轮与所述第一上侧传送带的上侧带面抵接配合,所述第一调节滚轮连接于所述第一安装座并且高度可调。

[0016] 在其中一个实施例中,所述第一送料机构还包括第二松紧调节器,所述第二松紧调节器具有第二调节滚轮,所述第二调节滚轮与所述第一下侧传送带的下侧带面抵接配合,所述第二调节滚轮连接于所述第一安装座并且高度可调。

[0017] 在其中一个实施例中,所述第二送料机构还包括第三松紧调节器,所述第三松紧调节器具有第三调节滚轮,所述第三调节滚轮与所述第二上侧传送带的上侧带面抵接配合,所述第三调节滚轮连接于所述第二安装座并且高度可调。

[0018] 在其中一个实施例中,所述第二送料机构还包括第四松紧调节器,所述第四松紧调节器具有第四调节滚轮,所述第四调节滚轮与所述第二下侧传送带的下侧带面抵接配合,所述第四调节滚轮连接于所述第二安装座并且高度可调。

[0019] 在其中一个实施例中,所述切筒条设备还包括整平装置,所述整平装置设置在所述工作台上;所述平整装置包括升降驱动机构、滚动驱动机构以及整平压轮,所述升降驱动机构与所述整平压轮连接以用于驱动所述整平压轮下压在所述待裁切筒条上,所述滚动驱动机构与所述整平压轮连接以用于驱动所述整平压轮滚动,以将所述待裁切筒条压送至所述第一送料机构以及所述第二送料机构。

[0020] 在其中一个实施例中,所述切筒条设备还包括定位辅助装置,所述定位辅助装置活动设置在所述工作台上,所述定位辅助装置能够在纵向上移动,所述定位辅助装置具有用于指示所述第一送料机构与所述第二送料机构之间的中间位置的指示头。

[0021] 在其中一个实施例中,所述第一裁切机构设置在所述第一送料机构的远离所述第二送料机构的一侧,所述第二送料机构设置在所述第二传送带的远离所述第一送料机构的一侧。

[0022] 在其中一个实施例中,所述第一安装座具有第一废料收集槽,所述第一废料收集槽设置在所述第一裁切机构的远离所述第二裁切机构的一侧;和/或

[0023] 所述第二安装座具有第二废料收集槽,所述第二废料收集槽设置在所述第二裁切机构的远离所述第一裁切机构的一侧。

[0024] 一种切筒条方法,使用上述任一实施例所述的切筒条设备,所述切筒条方法包括以下步骤:

[0025] 将所述待裁切筒条放置于所述工作台,使所述待裁切筒条由所述第一送料机构与所述第二送料机构配合送至所述第一裁切机构及所述第二裁切机构处进行裁切。

[0026] 与现有方案相比,上述切筒条设备具有以下有益效果:

[0027] 上述切筒条设备在机座上设置第一送料裁切装置和第二送料裁切装置,将第一送料机构以及第一裁切机构设置在第一安装座上,将第二送料机构以及第二裁切机构设置在第二安装座上,第一送料机构与第二送料机构用于配合将放置在工作台上的待裁切筒条沿横向输送至第一裁切机构及第二裁切机构处进行裁切,第一安装座和/或第二安装座与机

座活动连接,以使得第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置可调,在需要进行换款调码时,调节第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置即可,调码简单便捷,能够提高生产效率。

附图说明

- [0028] 图1为一实施例的切筒条设备的结构示意图;
- [0029] 图2为图1所示切筒条设备的另一视角的结构示意图;
- [0030] 图3为图1所示切筒条设备中第一送料机构的结构示意图;
- [0031] 图4为图1所示切筒条设备的俯视图;
- [0032] 图5为图1所示切筒条设备的正视图;
- [0033] 图6为图1所示切筒条设备的侧视图。

具体实施方式

[0034] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关附图对本实用新型进行更全面的描述。附图中给出了本实用新型的较佳实施例。但是,本实用新型可以以许多不同的形式来实现,并不限于本文所描述的实施例。相反地,提供这些实施例的目的是使对本实用新型的公开内容的理解更加透彻全面。

[0035] 需要说明的是,当元件被称为“设置于”另一个元件,它可以直接在另一个元件上或者也可以存在居中的元件。当一个元件被认为是“连接”另一个元件,它可以是直接连接到另一个元件或者可能同时存在居中元件。本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的,并不表示是唯一的实施方式。

[0036] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”、“第三”的特征可以明示或者隐含地包括至少一个该特征。

[0037] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“和/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0038] 在本实用新型中,“横向”和“纵向”指在水平面上相互垂直的两个方向,“横向”或“纵向”并非特指某一特定的方向。

[0039] 请参考图1至图3所示,本实用新型一实施例的切筒条设备100包括机座110、第一送料裁切装置以及第二送料裁切装置。

[0040] 其中,机座110上设有用于放置待裁切筒条的工作台111。

[0041] 第一送料裁切装置设置在机座110上。第一送料裁切装置包括第一安装座120、第一送料机构140以及第一裁切机构151,第一送料机构140和第一裁切机构151均设置在第一安装座120上。

[0042] 第二送料裁切装置设置在机座110上。第二送料裁切装置包括第二安装座130、第二送料机构(图中未示出)以及第二裁切机构152,第二送料机构和第二裁切机构152均设置在第一安装座120上。

[0043] 第一送料机构140与第二送料机构用于配合将放置在工作台111上的待裁切筒条沿横向输送至第一裁切机构151及第二裁切机构152处进行裁切。

[0044] 第一安装座120和/或第二安装座130与机座110活动连接,以使得第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

[0045] 上述切筒条设备100在机座110上设置第一送料裁切装置和第二送料裁切装置,将第一送料机构140以及第一裁切机构151设置在第一安装座120上,将第二送料机构以及第二裁切机构152设置在第二安装座130上,第一送料机构140与第二送料机构用于配合将放置在工作台111上的待裁切筒条沿横向输送至第一裁切机构151及第二裁切机构152处进行裁切,第一安装座120和/或第二安装座130与机座110活动连接,以使得第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置可调,在需要进行换款调码时,调节第一送料裁切装置和/或第二送料裁切装置在纵向上的位置即可,调码简单便捷,能够提高生产效率。

[0046] 在其中一个示例中,第一安装座120与机座110固定连接,以使得第一送料裁切装置在纵向上的位置固定,第二安装座130与机座110活动连接,以使得第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

[0047] 在另一个示例中,第一安装座120和第二安装座130均与机座110活动连接,以使得第一送料裁切装置和第二送料裁切装置均在纵向上的位置可调。

[0048] 如图4和图5所示,在其中一个示例中,机座110上设有沿纵向延伸的调码导向件112,第二安装座130与调码导向件112滑动配合,使得第二送料裁切装置在纵向上的位置可调。

[0049] 在图示的具体示例中,切筒条设备100还包括调码装置,调码装置包括调码丝杆161,调码丝杆161连接于机座110,第二安装座130上设有调码孔,调码丝杆161与调码孔螺纹配合。进一步地,调码丝杆161的一端设置有调码手柄162,方便操作人员根据码数需要手动进行调码。在其他示例中,调码丝杆161也可以连接调码电机,通过控制调码电机的动作进而调节调码丝杆161。

[0050] 如图2和图5所示,在其中一个示例中,切筒条设备100还包括码数指示装置170,用于指示筒条的裁切码数。码数指示装置170包括码数尺171以及指示件172,码数尺171设置在机座110上,码数尺171上标志有码数。指示件172连接于第二安装座130并能够随第二安装座130移动,指示件172与码数尺171配合以指示码数尺171上的码数。

[0051] 本示例的切筒条设备100通过设置码数指示装置170,在第二安装座130移动时,指示件172可随着移动,从而指示码数尺171上的码数,方便操作人员的调码操作。

[0052] 在其中一个示例中,第一送料机构140包括第一上侧传送带141以及第一下侧传送带142,第一上侧传送带141设置在第一下侧传送带142的上方且两者的带面相抵压,第一上侧传送带141和第一下侧传送带142的传动方向相反。

[0053] 第一上侧传送带141的下侧面与第一下侧传送带142的上侧面平行设置,且第一上侧传送带141和第一下侧传送带142以相反的传动方向转动,从而使待裁切筒条在第一上侧传送带141和第一下侧传送带142之间受摩擦力作用被带动沿横向移动。

[0054] 同样地,第二送料机构包括第二上侧传送带以及第二下侧传送带,第二上侧传送带设置在第二下侧传送带的上方且两者的带面相抵压,第二上侧传送带和第二下侧传送带的传动方向相反。第二上侧传送带的下侧面与第二下侧传送带的上侧面平行设置,且第二

上侧传送带和第二下侧传送带以相反的传动方向转动,通过第一送料机构140与第二送料机构的配合将待裁切筒条沿横向压送至第一裁切机构151及第二裁切机构152处进行裁切。

[0055] 上述示例的切筒条设备100采用传送带配合传送待裁切筒条,对待裁切筒条的长度没有限制,并且能够方便进行调码。

[0056] 可以理解地,各传送带至少由至少两个传动轮143配合带动,使得传送带在横向上轮转。在其中一个示例中,各传送带与相应的两个传动轮143啮合传动。在其他示例中,各传送带与相应的两个传动轮143也可以是摩擦传动。

[0057] 在其中一个示例中,第一送料机构140还包括第一松紧调节器,第一松紧调节器具有第一调节滚轮,第一调节滚轮的轮面压住第一上侧传送带141的上侧带面,第一调节滚轮连接于第一安装座120并且高度可调。

[0058] 更具体地,第一松紧调节器还包括第一安装轴,第一调节滚轮设置在第一安装轴上,第一安装轴与第一安装座120连接,并且第一安装轴在第一安装座120上的高度可调,例如可以通过紧固螺栓实现高度调节,以使第一调节滚轮的高度可调。

[0059] 本示例的切筒条设备100通过设置第一松紧调节器(图中未示出),第一调节滚轮与第一上侧传送带141的上侧带面抵接配合,适度调节第一调节滚轮的高度,使第一上侧传送带141松紧合适,相应地使第一上侧传送带141和第一下侧传送带142之间的压力合适,以实现稳定地传送待裁切筒条。

[0060] 在其中一个示例中,第一送料机构140还包括第二松紧调节器(图中未示出),第二松紧调节器具有第二调节滚轮,第二调节滚轮与第一下侧传送带142的下侧带面抵接配合,第二调节滚轮连接于第一安装座120并且高度可调。

[0061] 第二送料机构还包括第三松紧调节器(图中未示出),第三松紧调节器具有第三调节滚轮,第三调节滚轮与第二上侧传送带的上侧带面抵接配合,第三调节滚轮连接于第二安装座130并且高度可调。

[0062] 第二送料机构还包括第四松紧调节器(图中未示出),第四松紧调节器具有第四调节滚轮,第四调节滚轮与第二下侧传送带的下侧带面抵接配合,第四调节滚轮连接于第二安装座130并且高度可调。

[0063] 如图1和图6所示,在其中一个示例中,切筒条设备100还包括整平装置190,整平装置190设置在工作台111上。整平装置190包括升降驱动机构191、滚动驱动机构(图中未示出)以及整平压轮192。升降驱动机构191与整平压轮192连接以用于驱动整平压轮192下压在放置在工作台111上的待裁切筒条上,滚动驱动机构与整平压轮192连接以用于驱动整平压轮192滚动,以将待裁切筒条压送至第一送料机构140以及第二送料机构。

[0064] 本示例的切筒条设备100通过设置整平装置190,一方面方便将待裁切筒条送至第一送料机构140以及第二送料机构,另一方面使得待裁切筒条能够被平整地送至第一送料机构140以及第二送料机构。在工作时,升降驱动机构191将整平压轮192抬起,便于将待裁切筒条的其中一端放置在整平压轮192下方,升降驱动机构191带动整平压轮192下压在待裁切筒条的一端上,此时滚动驱动机构带动整平压轮192滚动,进而使整平压轮192带动待裁切筒条。

[0065] 在其中一个示例中,整平装置190包括安装框架193,升降驱动机构191连接于安装框架193,整平压轮192的轮轴的两端分别连接于安装框架193。

[0066] 在其中一例中,切筒条设备100还包括定位辅助装置(图中未示出),定位辅助装置活动设置在工作台111上,定位辅助装置能够在纵向上移动,定位辅助装置具有用于指示第一送料机构140以及第二送料机构之间的中间位置的指示头。

[0067] 本示例的切筒条设备100通过设置能够在纵向上移动定位辅助装置,定位辅助装置的指示头可根据第一传送带和第二传送带的实际位置进行调节,移动至第一传送带和第二传送带之间的中间位置,如此,待裁切筒条在工作台111放置时,可使待裁切筒条在的中轴线与定位辅助装置的指示头对齐或大致对齐,避免裁剪时出现偏移。

[0068] 更具体地,定位辅助装置包括连接部以及指示头,连接部和指示头垂直设置,连接部活动连接于整平装置190的安装框架193上。升降驱动机构191带动整平压轮192下压时,定位辅助装置的指示头压在工作台111上的待裁切筒条上。

[0069] 在其中一例中,第一安装座120具有第一废料收集槽121,第一废料收集槽121设置在第一裁切机构151的远离第二裁切机构152的一侧。在其中一例中,第一安装座120具有第二废料收集槽,第二废料收集槽设置在第二裁切机构152的远离第一裁切机构151的一侧。

[0070] 本示例的切筒条设备100中,通过在靠近第一裁切机构151和第二裁切机构152处分别设置第一废料收集槽121和第二废料收集槽,用于收集筒条切出的废布料,保持工作场所的整洁。

[0071] 在其中一例中,机座110具有裁切筒条收集槽(图中未示出),裁切筒条收集槽设置在第一送料机构140以及第二送料机构的下游。

[0072] 本示例的切筒条设备100可使裁切好的筒条在第一送料机构140以及第二送料机构的带动下落入裁切筒条收集槽中,自动进行收集。

[0073] 进一步地,在其中一例中,第一安装座120在第一裁切机构151的远离第二裁切机构152的一侧具有向下的坡度。在其中一例中,第二安装座130在第二裁切机构152的远离第二裁切机构152的一侧具有向下的坡度。

[0074] 本示例的切筒条设备100通过在第一裁切机构151和第二裁切机构152处设置向下的坡度,筒条切出的废布料能够自动落入第一废料收集槽121和第二废料收集槽中,无需人手清除,保持工作场所的整洁。

[0075] 传统的切筒条机器存在噪音大的缺点,经过测试操作时噪音高达97.3dB,已超出环境要求最高标准85dB,必须要求员工操作时佩戴耳塞或耳罩等护耳防护用品,而本实用新型的切筒条设备100经过测试开机操作时声音为78.5-83.3dB,环境要求的标准以内,从而降低该工序对身体健康的影响。

[0076] 进一步地,本实用新型还提供一种切筒条方法,该切筒条方法使用上述任一示例的切筒条设备100,包括以下步骤:

[0077] 将待裁切筒条放置于工作台111,使待裁切筒条由第一送料机构140与第二送料机构配合送至第一裁切机构151及第二裁切机构152处进行裁切。

[0078] 图示具体示例的切筒条设备100的切筒条方法如下:

[0079] 将待裁切筒条放置于工作台111,并使待裁切筒条的一端位于整平装置190的整平压轮192的下方。

[0080] 整平装置190的升降驱动机构191带动整平压轮192下压在待裁切筒条上,滚动驱

动机构驱动整平压轮192滚动,以将待裁切筒条压送至第一送料机构140以及第二送料机构。

[0081] 第一送料机构140以及第二送料机构的传送带分别压住待裁切筒条的两侧,随着传送带转动,使待裁切筒条沿横向输送。

[0082] 在待裁切筒条沿横向输送过程中,第一裁切机构151和第二裁切机构152分别对其两侧进行裁切。裁切得到的废料自动落入第一废料收集槽121和第二废料收集槽中。

[0083] 需要进行调码时,通过转动调码手柄162使得第二安装座130沿调码导向件112移动,根据码数指示装置170中指示件172指示码数尺171上的码数进行调节。

[0084] 以上所述实施例的各技术特征可以进行任意的组合,为使描述简洁,未对上述实施例中的各个技术特征所有可能的组合都进行描述,然而,只要这些技术特征的组合不存在矛盾,都应当认为是本说明书记载的范围。

[0085] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

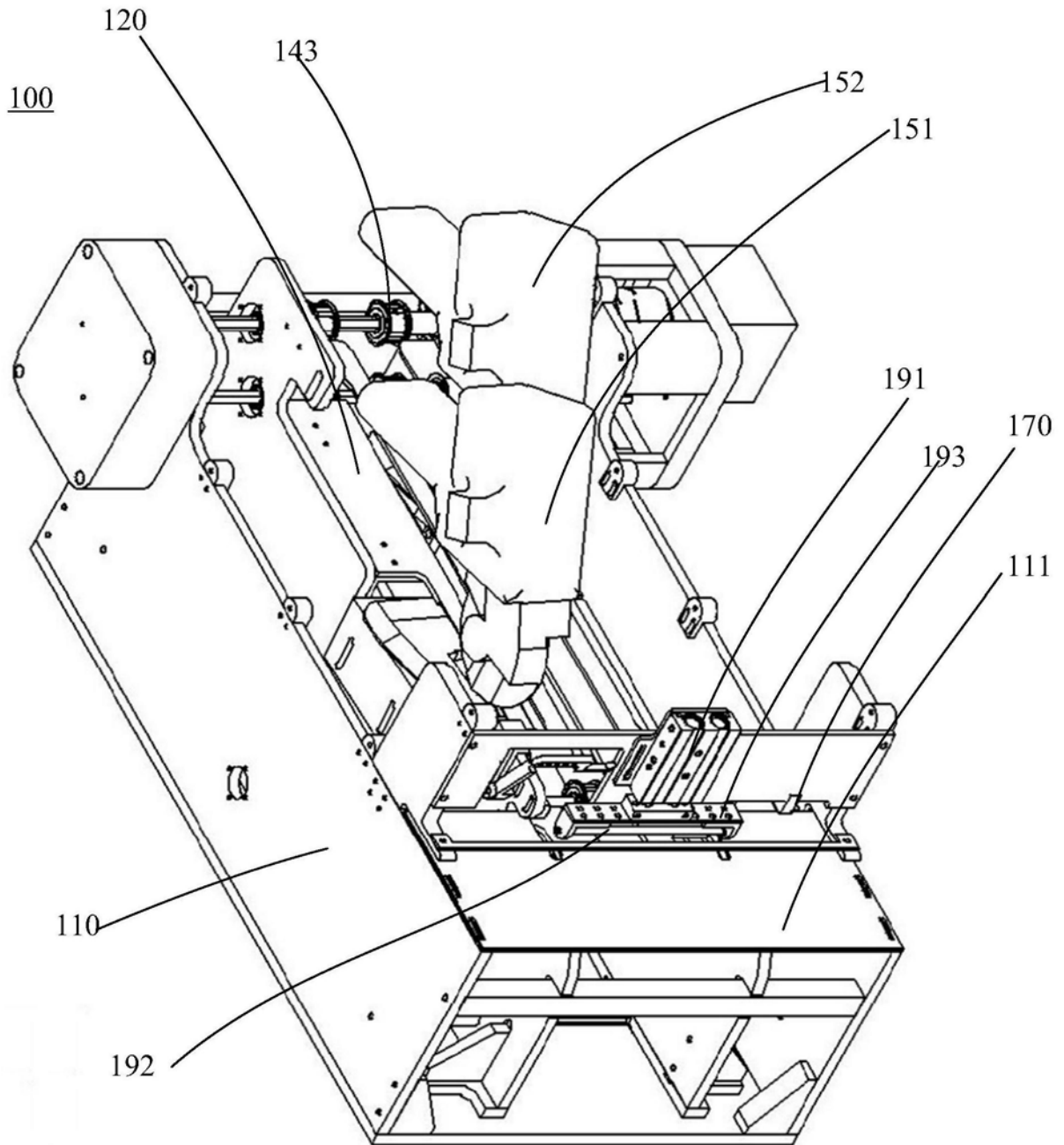


图1

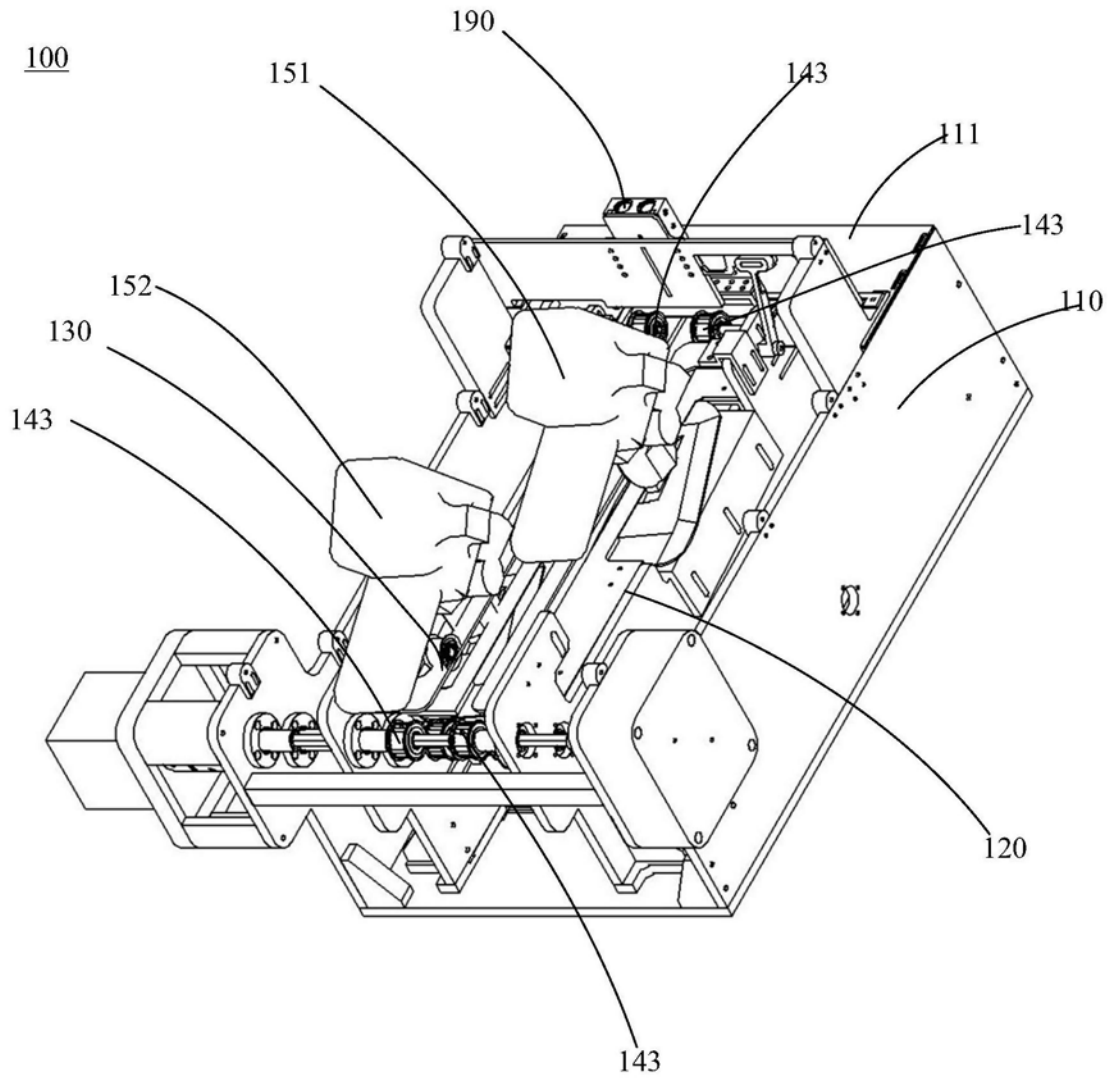


图2

140

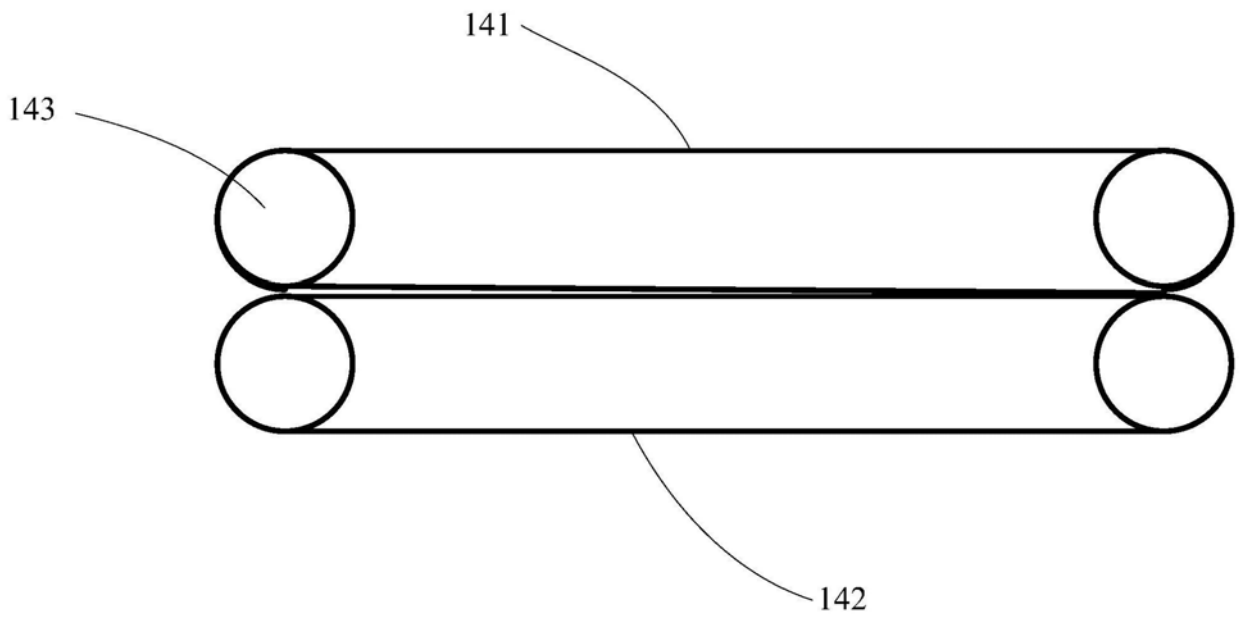


图3

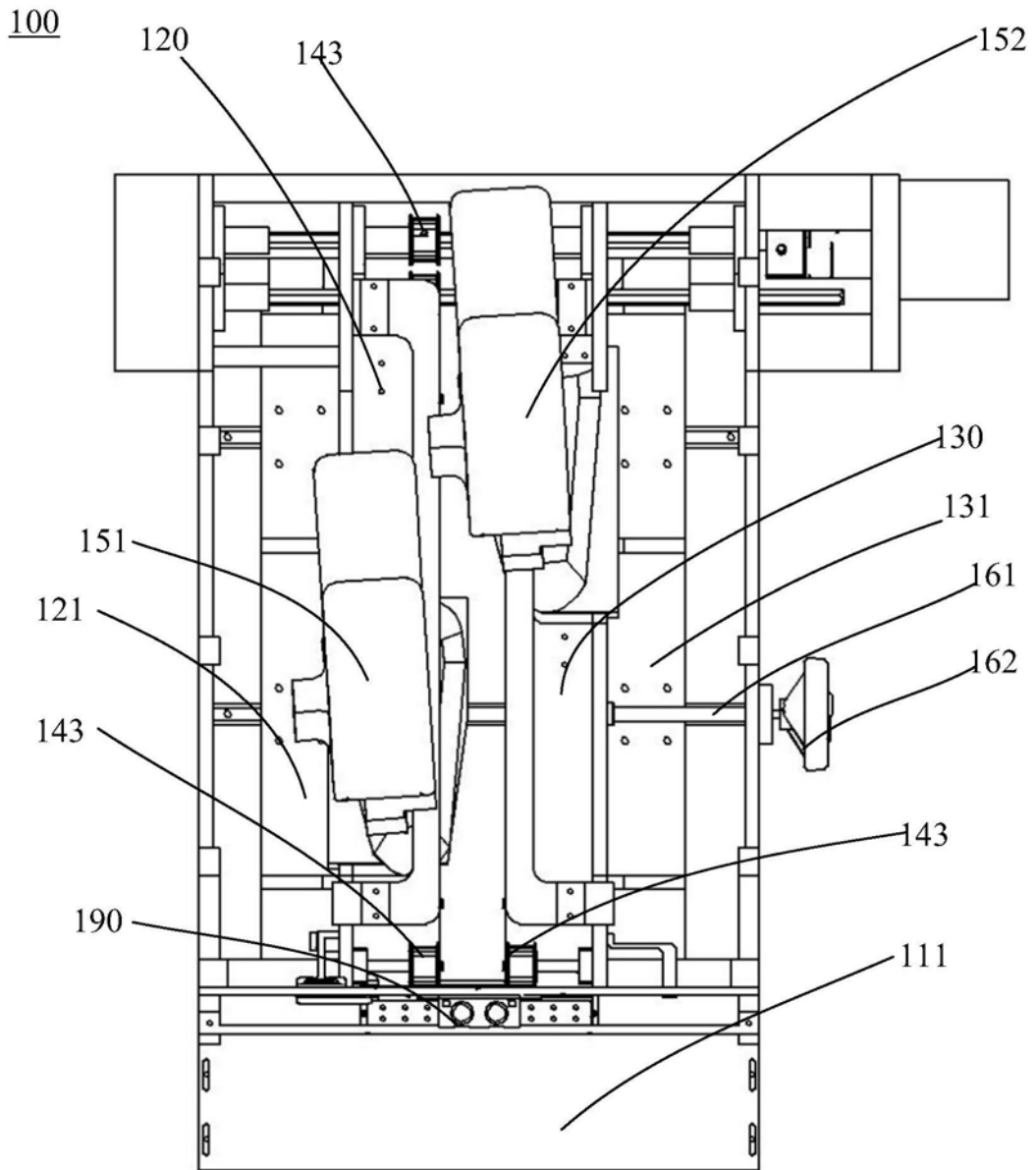


图4

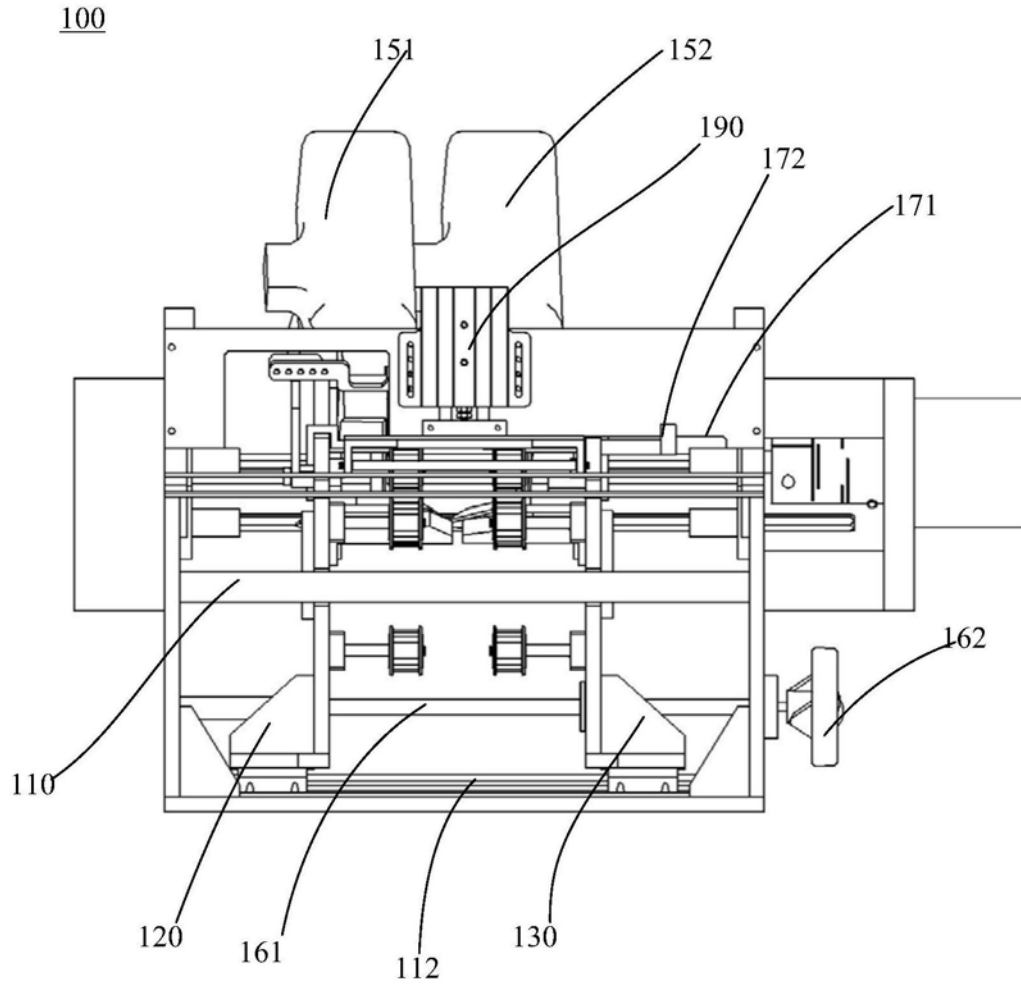


图5

100

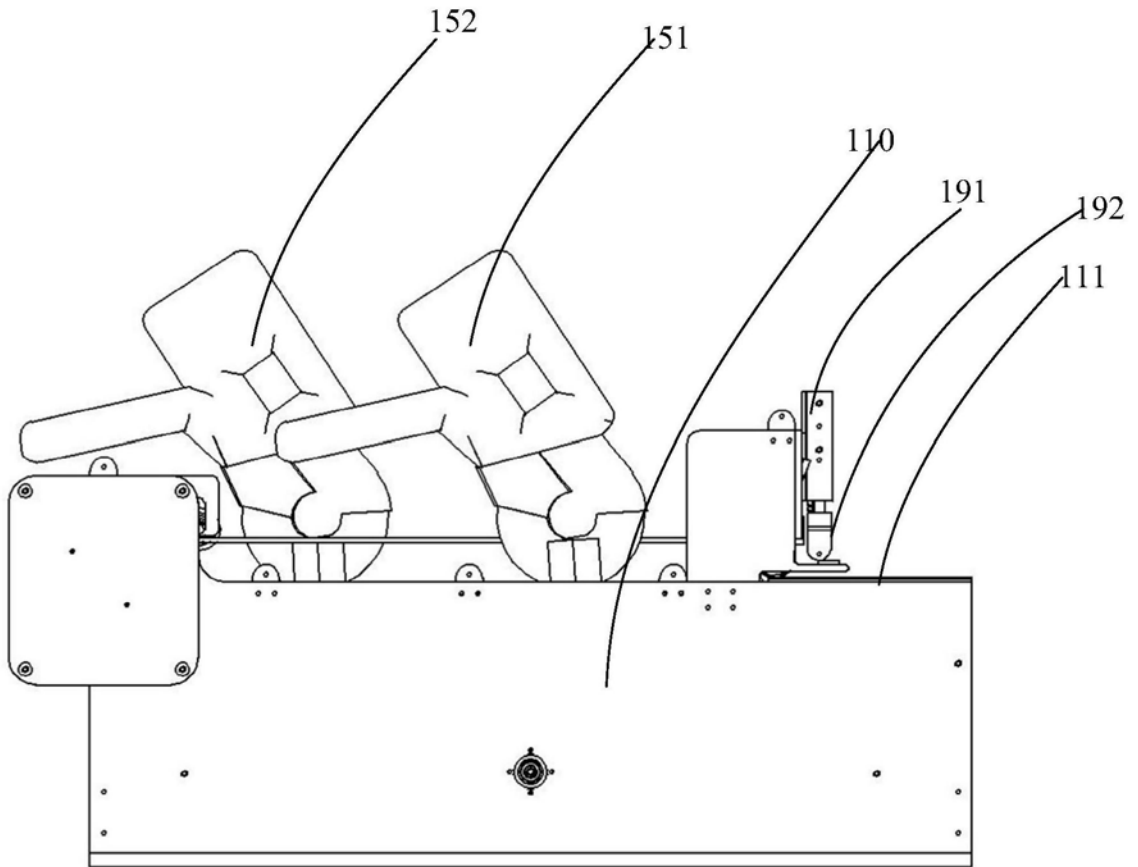


图6