



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112388725 A

(43) 申请公布日 2021. 02. 23

(21) 申请号 202011171298.4

(22) 申请日 2020.10.28

(71) 申请人 南通佳宝机械有限公司

地址 226500 江苏省南通市如皋市城南街
道新源东一路1号

(72) 发明人 许俊

(74) 专利代理机构 北京天盾知识产权代理有限公司 11421

代理人 陈斌

(51) Int. Cl.

B26D 9/00 (2006.01)

B26D 7/06 (2006.01)

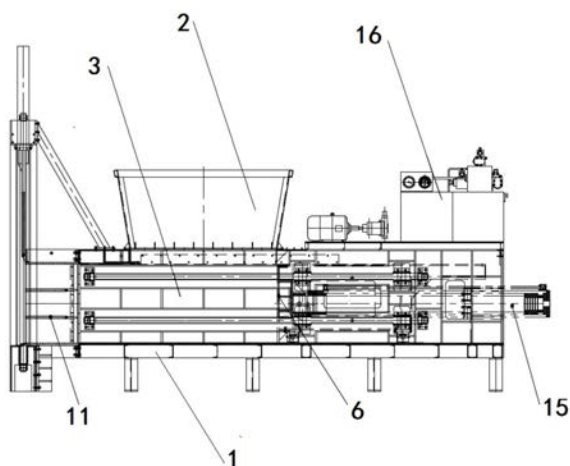
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

一种立、卧组合切胶机

(57) 摘要

本发明涉及橡胶制品加工设备技术领域,具体公开了一种立、卧组合切胶机,包括机架、立切胶机构和卧切胶机构,立切胶机构设置在机架的左侧竖架上,卧切胶机构设置在机架的横架上,机架上设有加料斗,加料斗的下方相对设有储料腔。本发明结构简单,操作方便,一次能够将整块胶料切成多块胶料,并可根据需求的胶料大小的不同调节切刀的组数,切割效率高。



1. 一种立、卧组合切胶机,其特征在于:包括机架(1)、立切胶机构和卧切胶机构,所述立切胶机构设置在所述机架(1)的左侧竖架上,所述卧切胶机构设置在所述机架(1)的横架上,所述机架(1)上设有加料斗(2),所述加料斗(2)的下方相对设有储料腔(3),所述卧切胶机构包括出料成型装置、定刀(4)、动刀(5)和压盘(6),所述出料成型装置设置在所述储料腔(3)的左端,所述定刀(4)设置在所述储料腔(3)顶部左侧与所述加料斗(2)底部左侧之间,所述动刀(5)相对设置在所述定刀(4)的右侧,所述动刀(5)连接有动刀安装板,所述动刀安装板安装在所述压盘(6)的顶部,所述压盘(6)通过导轨与所述机架(1)滑动连接;所述立切胶机构包括立切刀(7)和立切刀升降装置,所述立切刀(7)通过所述立切刀升降装置与所述机架(1)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述立切刀升降装置包括支架(8)、立切刀板导轨(9)和立切刀安装板(10),所述立切刀(7)安装在所述立切刀安装板(10)底端,所述立切刀安装板(10)固定在所述支架(8)上,所述支架(8)两侧分别通过所述立切刀板导轨(9)与所述机架(1)的左侧竖架连接。

3. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述出料成型装置通过安装座(11)固定在所述机架(1)上。

4. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述出料成型装置由若干横切刀(12)和若干纵切刀(13)组成。

5. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述支架(8)的顶部设有立切驱动装置(14)。

6. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述压盘(6)右侧连接有卧切驱动装置(15)。

7. 根据权利要求1所述的一种立、卧组合切胶机,其特征在于,所述机架(1)上安装有驱动装置动力源(16),所述驱动装置动力源(16)给所述立切驱动装置(14)和卧切驱动装置(15)提供动力。

一种立、卧组合切胶机

技术领域

[0001] 本发明涉及橡胶制品加工设备技术领域,尤其涉及一种立、卧组合切胶机。

背景技术

[0002] 切胶机是一种橡胶的加工设备,其功能是把天然橡胶或合成橡胶的胶块切成易于进行加工的较小的胶块,橡胶是一种高弹性和韧性的固体,加工规模不同,加工条件不同,橡胶的品种和性能不同,因此切胶机有多种规格和性能的品种。传统的切胶方式包括手工切割和切胶机切割,手工切割不仅耗费人力而且工作效率低下,已经逐渐被淘汰。借助切胶机切割不仅节省人力而且效率要高于手工操作,但是现有的切胶机均是依靠切刀下行来切断胶料的,一次下行的切刀只能切割出一块胶料,切割效率也不高。

发明内容

[0003] 本发明所解决的技术问题在于提供一种立、卧组合切胶机,一次能够将整块胶料切成多块胶料,并可根据需求的胶料大小的不同调节切刀的组合,切割效率高。

[0004] 本发明所解决的技术问题采用以下技术方案来实现:一种立、卧组合切胶机,包括机架、立切胶机构和卧切胶机构,所述立切胶机构设置在该机架的左侧竖架上,所述卧切胶机构设置在该机架的横架上,所述机架上设有加料斗,所述加料斗的下方相对设有储料腔,所述卧切胶机构包括出料成型装置、定刀、动刀和压盘,所述出料成型装置设置在所述储料腔的左端,所述定刀设置在所述储料腔顶部左侧与所述加料斗底部左侧之间,所述动刀相对设置在所述定刀的右侧,所述动刀连接有动刀安装板,所述动刀安装板安装在所述压盘的顶部,所述压盘通过导轨与所述机架滑动连接;所述立切胶机构包括立切刀和立切刀升降装置,所述立切刀通过所述立切刀升降装置与所述机架连接。

[0005] 进一步地,所述立切刀升降装置包括支架、立切刀板导轨和立切刀安装板,所述立切刀安装在所述立切刀安装板底端,所述立切刀安装板固定在所述支架上,所述支架两侧分别通过所述立切刀板导轨与所述机架的左侧竖架连接。

[0006] 进一步地,所述出料成型装置通过安装座固定在所述机架上。

[0007] 进一步地,所述出料成型装置由若干横切刀和若干纵切刀组成。

[0008] 进一步地,所述支架的顶部设有立切驱动装置。

[0009] 进一步地,所述压盘右侧连接有卧切驱动装置。

[0010] 进一步地,所述机架上安装有驱动装置动力源,所述驱动装置动力源给所述立切驱动装置和卧切驱动装置提供动力。

[0011] 本发明的有益效果:

[0012] 本发明结构简单,操作方便,一次能够将整块胶料切成多块胶料,并可根据需求的胶料大小的不同调节切刀的组合,切割效率高。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本发明的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它附图。

[0014] 图1是本发明主视图;

[0015] 图2是本发明俯视图;

[0016] 图3是本发明侧视图;

[0017] 图中:1-机架,2-加料斗,3-储料腔,4-定刀,5-动刀,6-压盘,7-立切刀,8-支架,9-立切刀板导轨,10-立切刀安装板,11-安装座,12-横切刀,13-纵切刀,14-立切驱动装置,15-卧切驱动装置,16-驱动装置动力源。

具体实施方式

[0018] 下面结合实施例对本发明的具体实施方式作进一步的描述,使本发明的技术方案及其有益效果更加清楚、明确。下面描述的实施例是示例性的,旨在解释本发明,而不能理解为对本发明的限制。

[0019] 实施例:

[0020] 如图1-3所示,本发明具体公开了一种立、卧组合切胶机,包括机架1、立切胶机构和卧切胶机构,立切胶机构设置在机架1的左侧竖架上,卧切胶机构设置在机架1的横架上,机架1上设有加料斗2,加料斗2的下方相对设有储料腔3,卧切胶机构包括出料成型装置、定刀4、动刀5和压盘6,出料成型装置设置在储料腔3的左端,定刀4设置在储料腔3顶部左侧与加料斗2底部左侧之间,动刀5相对设置在定刀4的右侧,动刀5连接有动刀安装板,动刀安装板安装在压盘6的顶部,压盘6通过导轨与机架1滑动连接;立切胶机构包括立切刀7和立切刀升降装置,立切刀7通过立切刀升降装置与机架1连接。

[0021] 立切刀升降装置包括支架8、立切刀板导轨9和立切刀安装板10,立切刀7安装在立切刀安装板10底端,立切刀安装板10固定在支架8上,支架8两侧分别通过立切刀板导轨9与机架1的左侧竖架连接。

[0022] 出料成型装置通过安装座11固定在机架1上。

[0023] 出料成型装置包括横切刀12和纵切刀13,出料成型装置至少设置一把横切刀12或纵切刀13,出料成型装置的形状可以是横向或纵向一字型、十字形、井字形等等的任意形状。

[0024] 支架8的顶部设有立切驱动装置14。

[0025] 压盘6右侧连接有卧切驱动装置15。

[0026] 机架1上安装有驱动装置动力源16,驱动装置动力源16给立切驱动装置14和卧切驱动装置15提供动力。立切驱动装置14和卧切驱动装置15可以是气缸、油缸或者丝杆。

[0027] 本发明的工作过程:

[0028] 1.向加料斗2里面加料,料进入加料斗2和储料腔3;

[0029] 2.卧切驱动装置15驱动压盘6向前推动物料,压盘6沿着机床1向前直线移动,不左右扭动;

[0030] 3.压盘6带着动刀5向前推动,与定刀4相配合,将料切割成储料腔部分和加料斗部分;

[0031] 4.压盘6继续推动储料腔中的料穿过设置好的出料成型装置,将料横向切割成多块;

[0032] 5.将料推出出料成型装置后,立切驱动装置14驱动立切刀7向下运动,按照设定好的进行纵向切割,将胶分割成更小的块。

[0033] 本发明的有益效果:

[0034] 本发明结构简单,操作方便,一次能够将整块胶料切成多块胶料,并可根据需求的胶料大小的不同调节切刀的组合,切割效率高。

[0035] 以上所揭露的仅为本发明的一种较佳实施例而已,当然不能以此来限定本发明之权利范围,因此依本发明权利要求所作的等同变化,仍属本发明所涵盖的范围。

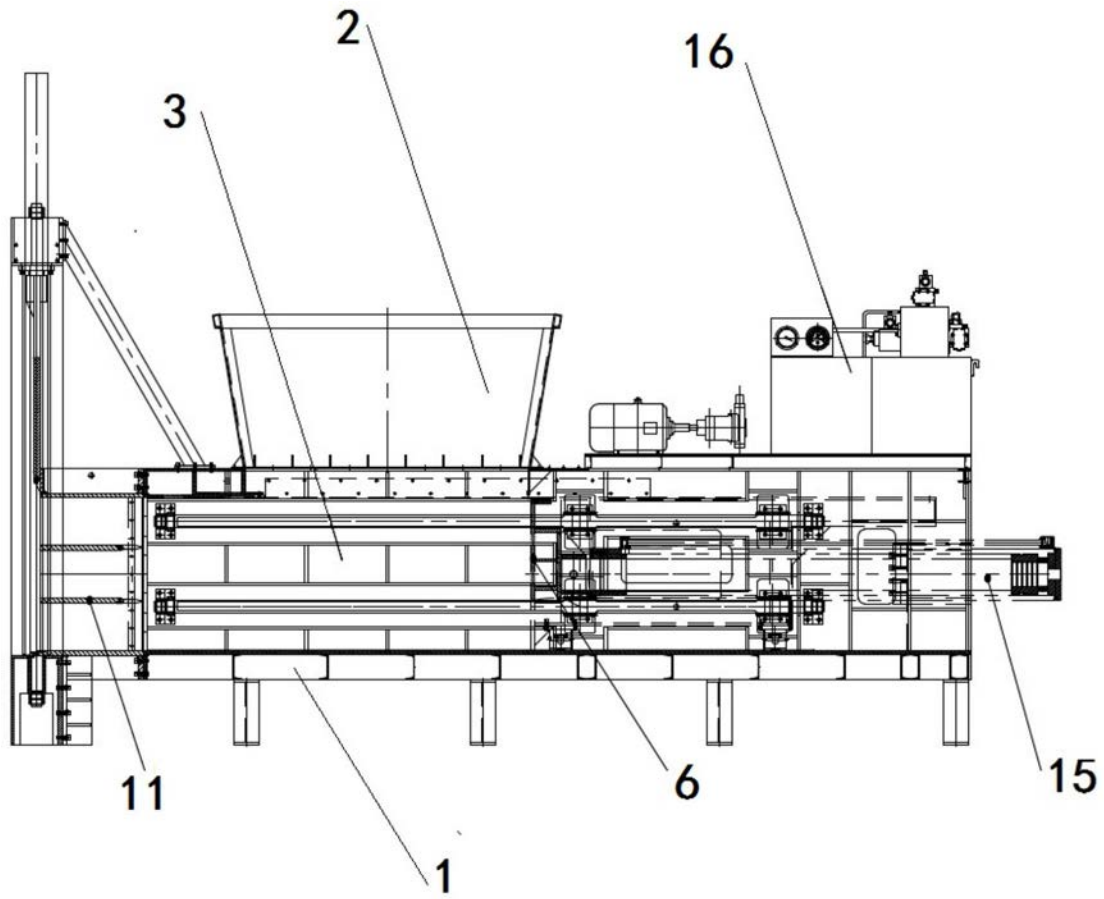


图1

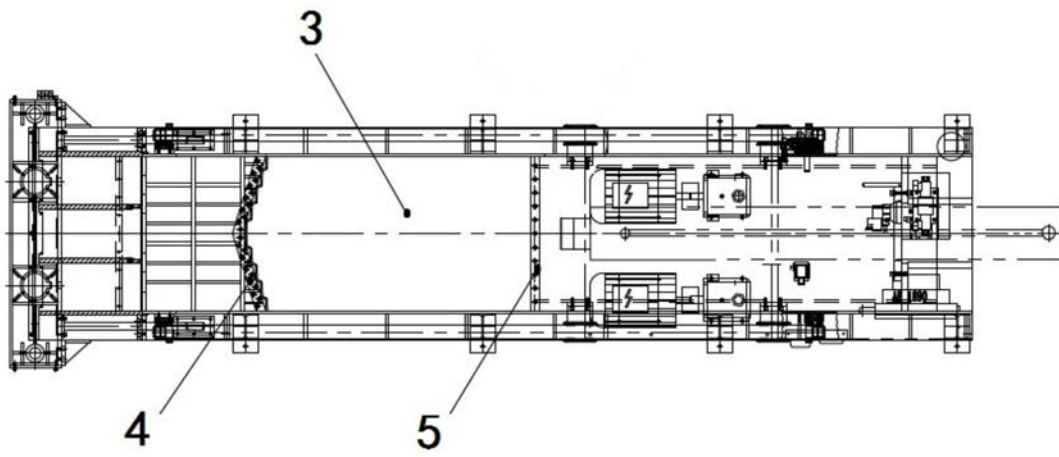


图2

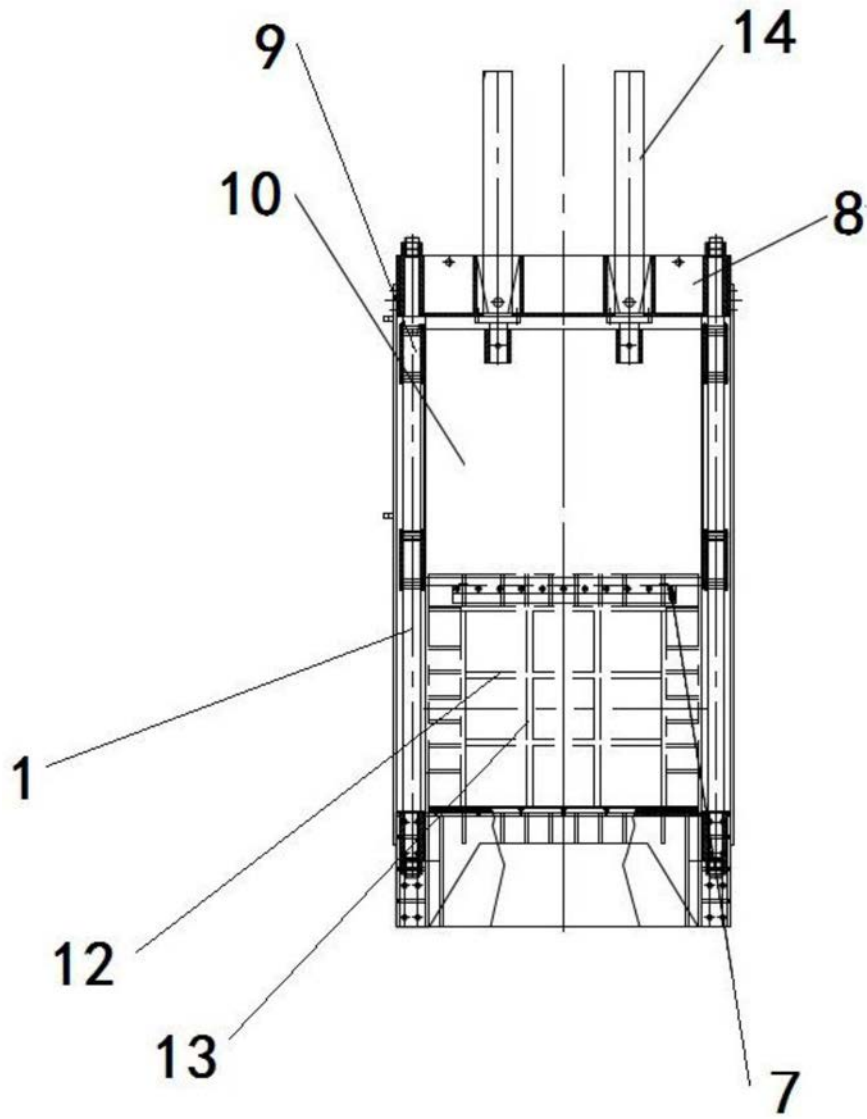


图3