(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206536531 U
(45)授权公告日 2017.10.03

(21)申请号 201620983051.5

(22)申请日 2016.08.30

(73)专利权人 贵州黔芝灵绿色农业科技发展有限公司
地址 550400 贵州省黔南布依族苗族自治州雍阳办事处文峰北路黔中修理厂内

(72)发明人 龙泗成

(74)专利代理机构 北京联创佳为专利事务所(普通合伙) 11362
代理人 郭防 韩炜

(51)Int.Cl.
B26D 1/09(2006.01)
B26D 7/06(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)

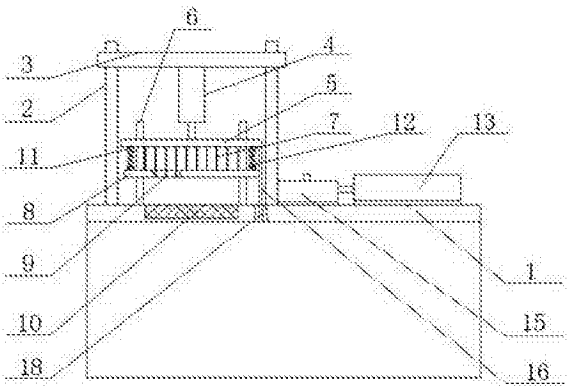
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种灵芝切片加工设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种灵芝切片加工设备，加工台面前端设置有几根竖直安装杆，几根竖直安装杆上固定有1个安装板，安装板的底板倒装有1个推送气缸，推送气缸的推杆与刀座连接，刀座上穿入有导向杆，刀座的底面均匀分布有多把切割刀片，刀座下方的导向杆上还穿入有带有刀片穿入孔的压紧板，在压紧板下方的加工台面上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板，压紧板表面以及其上方的安装板底面上设置有限位钉，限位钉之间连接有缓冲弹簧，在加工台面后端设置与送料气缸，送料气缸的推杆上设置有推送板，所述刀座头端底部连接有竖直挡板，竖直挡板上设置有穿入口，竖直挡板头端穿入加工台面上设置有的开口中。该设备加工过程中安全性能较高。



CN 206536531 U

1.一种灵芝切片加工设备，其特征在于：包括有加工台面(1)，加工台面(1)前端设置有几根竖直安装杆(2)，几根竖直安装杆(2)上固定有1个安装板(3)，安装板(3)的底板倒装有1个推送气缸(4)，推送气缸(4)的推杆与刀座(5)连接，刀座(5)上穿入有导向杆(6)，刀座(5)的底面均匀分布有多把切割刀片(7)，刀座(5)下方的导向杆(6)上还穿入有带有刀片穿入孔(9)的压紧板(8)，在压紧板(8)下方的加工台面(1)上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板(10)，压紧板(8)表面以及其上方的安装板(3)底面上设置有限位钉(11)，限位钉(11)之间连接有缓冲弹簧(12)，在加工台面(1)后端设置与送料气缸(13)，送料气缸(13)的推杆上设置有推送板(14)，所述刀座(5)头端底部连接有竖直挡板(16)，竖直挡板(16)上设置有穿入口(17)，竖直挡板(16)头端穿入加工台面(1)上设置有的开口(18)中。

2.根据权利要求1所述的灵芝切片加工设备，其特征在于：所述推送板(14)的侧面设置有挡板(15)，挡板(15)设置在塑料垫板(10)与推送板(14)之间。

一种灵芝切片加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切片加工设备，特别是一种灵芝切片加工设备。

背景技术

[0002] 灵芝种植主要是为了收集其灵芝孢子粉，而长成熟的灵芝采摘后，还可以将灵芝子实体进行切片。现有的切片设备比较多，但是由于每一朵灵芝的形状完全不一样，故切片过程中很难保证每一块切片的厚度一致。为此我公司对现有的切片设备进行了改进，但是改进后的切片设备还是存在问题，改进后的设备使用旋转切割刀进行切割，但是该设备使用过程中切割下来的粉末太多，一者造成浪费，二者严重影响加工环境。为此我公司改进出了一种竖直切割的灵芝切片加工设备，但是使用时还是存在一些问题，由于灵芝的放置工位在切割刀的旁边，当高速加工时，放置过程中可能会存在不小心将手伸入至切割刀下方的事情出现。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于，提供一种灵芝切片设备。该设备可以保证每一块切片的厚度一致，而且加工过程中粉末较少，不会影响加工环境，同时加工过程中的安全性比较高。

[0004] 本实用新型的技术方案：一种灵芝切片加工设备，包括有加工台面，加工台面前端设置有几根竖直安装杆，几根竖直安装杆上固定有1个安装板，安装板的底板倒装有1个推送气缸，推送气缸的推杆与刀座连接，刀座上穿入有导向杆，刀座的底面均匀分布有多把切割刀片，刀座下方的导向杆上还穿入有带有刀片穿入孔的压紧板，在压紧板下方的加工台面上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板，压紧板表面以及其上方的安装板底面上设置有限位钉，限位钉之间连接有缓冲弹簧，在加工台面后端设置与送料气缸，送料气缸的推杆上设置有推送板，所述刀座头端底部连接有竖直挡板，竖直挡板上设置有穿入口，竖直挡板头端穿入加工台面上设置有的开口中。

[0005] 前述的灵芝切片加工设备，所述推送板的侧面设置有挡板，挡板设置在塑料垫板与推送板之间。

[0006] 本实用新型的有益效果：与现有技术相比，本实用新型通过送料气缸将待加工的灵芝推送至塑料垫板上，在推送气缸的作用下，首先压紧板将灵芝压紧，避免灵芝凹凸不平的面与刀片接触过程中，灵芝移动时容易将刀片崩坏，而且压紧后可以保证每片灵芝的厚度一致，由于切割方式由旋转切割改变为竖直切割，故切片过程中产生的粉末比较少，当刀座下降时，带动竖直挡板一起下行，其上的穿入口伸入至加工台面下方去，工人将灵芝顺沿竖直挡板推送至挡板处，整个过程中竖直挡板可以避免人手伸入至切割刀片下方，从而提高了加工过程中的安全性能，当刀座升至最高位置时，穿入口与加工台面平齐，在推送板的作用下，灵芝从穿入口推送至切割刀片下方待加工即可。

附图说明

[0007] 附图1为本实用新型的结构示意图；

[0008] 附图2为附图1的俯视结构示意图；

[0009] 附图3为刀座与竖直挡板的安装结构示意图；

[0010] 附图标记：1-加工台面，2-竖直安装杆，3-安装板，4-推送气缸，5-刀座，6-导向杆，7-切割刀片，8-压紧板，9-穿入孔，10-塑料垫板，11-限位钉，12-缓冲弹簧，13-送料气缸，14-推送板，15-挡板，16-竖直挡板，17-穿入口，18-开口。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明，但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0012] 本实用新型的实施例：一种灵芝切片加工设备，如附图1-3所示，包括有加工台面1，加工台面1前端设置有几根竖直安装杆2，几根竖直安装杆2上固定有1个安装板3，安装板3的底板倒装有1个推送气缸4，推送气缸4的推杆与刀座5连接，刀座5上穿入有导向杆6，刀座5的底面均匀分布有多把切割刀片7，刀座5下方的导向杆6上还穿入有带有刀片穿入孔9的压紧板8，在压紧板8下方的加工台面1上设置有安装槽，安装槽中放置有塑料垫板10，压紧板8表面以及其上方的安装板3上底面上设置有限位钉11，限位钉11之间连接有缓冲弹簧12，在加工台面1后端设置与送料气缸13，送料气缸13的推杆上设置有推送板14。所述刀座5头端底部连接有竖直挡板16，竖直挡板16上设置有穿入口17，竖直挡板16头端穿入加工台面1上设置有的开口18中。

[0013] 加工前，送料气缸13回收，工人将的灵芝放置在推送板14前方，然后启动送料气缸13，推送板14将灵芝推送至塑料垫板10上，然后送料气缸13退回，接着推送气缸4动作，将刀座5向下推出，刀座5带动压紧板8一起沿着导向杆6向下移动，压紧板8首先与灵芝接触，将灵芝压紧，然后切割刀片7穿过刀片穿入孔9后作用在灵芝上，从而将灵芝切割从厚度均匀的切片，由于有压紧板8的压紧作用，灵芝切割过程中不会到处移动，从而保证切割刀片7不会容易崩坏。而塑料垫板10可以避免切割刀片7头端直接与加工台面1接触，损坏切割刀片7。与此同时工人将另外一块灵芝放置在推送板14前方，然后推送气缸4带动切割刀片7以及压紧板8一起上行。如此往复加工即可。当刀座5下降时，带动竖直挡板16一起下行，其上的穿入口17伸入至加工台面1下方去，工人将灵芝顺沿竖直挡板16推送至挡板15处，整个过程中竖直挡板16可以避免人手伸入至切割刀片7下方，从而提高了加工过程中的安全性能，当刀座5升至最高位置时，穿入口17与加工台面1平齐，在推送板14的作用下，灵芝从穿入口17推送至切割刀片7下方待加工即可。

[0014] 所述推送板14的侧面设置有挡板15，挡板15设置在塑料垫板10与推送板14之间。工人放料过程中，将灵芝的头端抵住挡板15，通过挡板15的限位作用，可以保证将灵芝推出过程中，灵芝100%位于塑料垫板10上，避免灵芝出现切割不完全的情况。

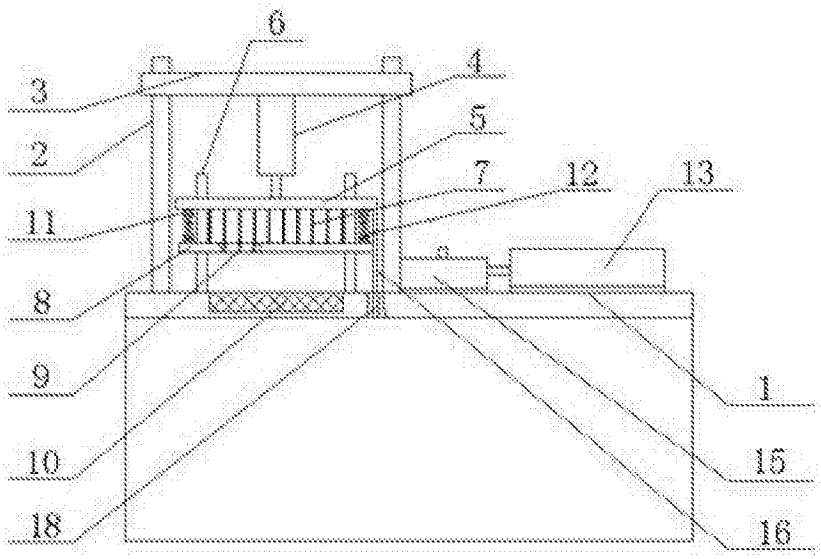


图1

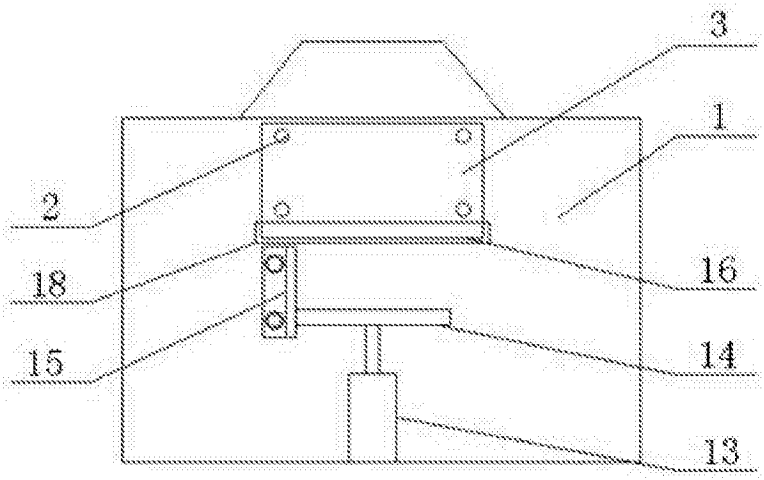


图2

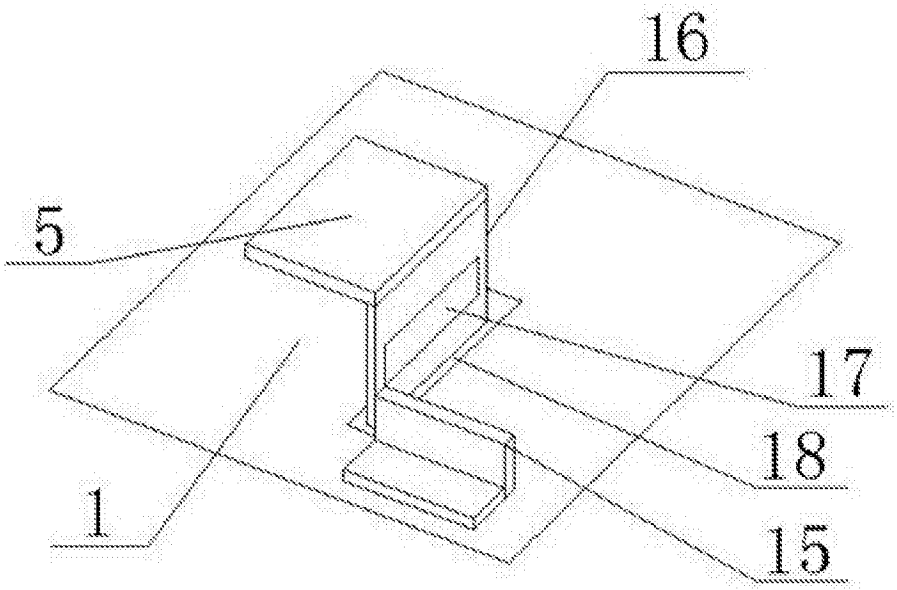


图3