



(21) 申请号 202420466134.1

(22) 申请日 2024.03.11

(73) 专利权人 江苏彼欧亿环保科技有限公司

地址 225600 江苏省扬州市高邮市甘垛镇  
工业集中区经三路东与纬二路交汇处

(72) 发明人 沈琳烽 陈俊阳 宋华群 张兰兰

(74) 专利代理机构 北京凯谦巨邦专利代理事务  
所(普通合伙) 32303

专利代理师 王金亮

(51) Int. Cl.

B26D 1/08 (2006.01)

B26D 7/01 (2006.01)

B26D 7/06 (2006.01)

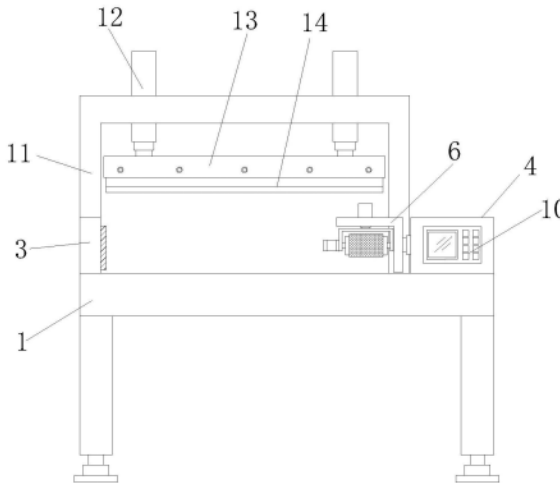
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种PP板材自动裁切台

(57) 摘要

本实用新型涉及PP板材加工设备技术领域，具体为一种PP板材自动裁切台，包括裁切机台，所述裁切机台的顶部从前至后依次设有安装凹槽与裁切刀槽，所述安装凹槽的内部安装有第一电动皮带输送机，所述裁切机台顶部并位于安装凹槽的左侧安装有导向座，所述导向座的右侧嵌入安装有导辊，所述裁切机台顶部并位于安装凹槽的右侧安装有控制箱，所述控制箱的正面嵌入安装有控制器面板，所述控制箱的左侧嵌入安装有电动伸缩杆，整体结构简单，方便根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持的电动输料，从而满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工使用且稳定性和实用性较高，具有一定的推广价值。



1. 一种PP板材自动裁切台,包括裁切机台(1),其特征在于:所述裁切机台(1)的顶部从前至后依次设有安装凹槽(101)与裁切刀槽(102),所述安装凹槽(101)的内部安装有第一电动皮带输送机(2),所述裁切机台(1)顶部并位于安装凹槽(101)的左侧安装有导向座(3),所述导向座(3)的右侧嵌入安装有导辊(301),所述裁切机台(1)顶部并位于安装凹槽(101)的右侧安装有控制箱(4),所述控制箱(4)的正面嵌入安装有控制器面板(10),所述控制箱(4)的左侧嵌入安装有电动伸缩杆(5),所述电动伸缩杆(5)远离控制箱(4)的一端安装有移动座(6),所述移动座(6)的顶部嵌入安装有第一电动升降杆(7),所述第一电动升降杆(7)的底端贯穿并延伸至移动座(6)的内部安装有升降座(8),所述升降座(8)的内侧安装有第二电动皮带输送机(9),所述裁切机台(1)顶部并位于裁切刀槽(102)的两侧之间设置有安装架(11),所述安装架(11)的顶部嵌入安装有第二电动升降杆(12),所述第二电动升降杆(12)的底端贯穿并延伸至安装架(11)的内侧安装有升降刀座(13),所述升降刀座(13)的底端嵌入安装有裁切刀片(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种PP板材自动裁切台,其特征在于:所述裁切机台(1)的底部四个拐角处安装有支撑底柱,且所述裁切机台(1)的背面设有电源接口。

3. 根据权利要求1所述的一种PP板材自动裁切台,其特征在于:所述第一电动皮带输送机(2)与第二电动皮带输送机(9)均采用主动辊、从动辊、输送电机、轴承座以及输送皮带组成。

4. 根据权利要求1所述的一种PP板材自动裁切台,其特征在于:所述导辊(301)等间距分布设有多个。

5. 根据权利要求1所述的一种PP板材自动裁切台,其特征在于:所述控制器面板(10)上设有显示屏和多个控制按钮,且所述控制器面板(10)与第一电动皮带输送机(2)、电动伸缩杆(5)、第一电动升降杆(7)、第二电动皮带输送机(9)以及第二电动升降杆(12)电性连接。

6. 根据权利要求1所述的一种PP板材自动裁切台,其特征在于:  
所述升降刀座(13)与裁切刀片(14)之间采用螺栓组件固定连接。

## 一种PP板材自动裁切台

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及PP板材技术领域,具体为一种PP板材自动裁切台。

### 背景技术

[0002] PP板是一种半结晶性材料,它比PE要更坚硬并且有更高的熔点,应用于耐酸碱设备,环保设备,废水、废气排放设备用,洗涤塔,无尘室,半导体厂及其相关工业之设备,也是制造塑料水箱的首选材料,其中PP板在进行使用时会根据不同的尺寸需求使用裁切台对PP板材进行裁切使用,现有的PP板材裁切台现有的仍然具有不足之处,具体如下:不方便根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持的电动输料,从而不便于满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工,进而影响PP板材自动裁切加工效率。

[0003] 因此,需要设计一种PP板材自动裁切台来解决上述背景技术中的问题。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种PP板材自动裁切台,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0006] 一种PP板材自动裁切台,包括裁切机台,所述裁切机台的顶部从前至后依次设有安装凹槽与裁切刀槽,所述安装凹槽的内部安装有第一电动皮带输送机,所述裁切机台顶部并位于安装凹槽的左侧安装有导向座,所述导向座的右侧嵌入安装有导辊,所述裁切机台顶部并位于安装凹槽的右侧安装有控制箱,所述控制箱的正面嵌入安装有控制器面板,所述控制箱的左侧嵌入安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆远离控制箱的一端安装有移动座,所述移动座的顶部嵌入安装有第一电动升降杆,所述第一电动升降杆的底端贯穿并延伸至移动座的内部安装有升降座,所述升降座的内侧安装有第二电动皮带输送机,所述裁切机台顶部并位于裁切刀槽的两侧之间设置有安装架,所述安装架的顶部嵌入安装有第二电动升降杆,所述第二电动升降杆的底端贯穿并延伸至安装架的内侧安装有升降刀座,所述升降刀座的底端嵌入安装有裁切刀片。

[0007] 作为本实用新型优选的方案,所述裁切机台的底部四个拐角处安装有支撑底柱,且所述裁切机台的背面设有电源接口。

[0008] 作为本实用新型优选的方案,所述第一电动皮带输送机与第二电动皮带输送机均采用主动辊、从动辊、输送电机、轴承座以及输送皮带组成。

[0009] 作为本实用新型优选的方案,所述导辊等间距分布设有多个。

[0010] 作为本实用新型优选的方案,所述控制器面板上设有显示屏和多个控制按钮,且所述控制器面板与第一电动皮带输送机、电动伸缩杆、第一电动升降杆、第二电动皮带输送机以及第二电动升降杆电性连接。

[0011] 作为本实用新型优选的方案,所述升降刀座与裁切刀片之间采用螺栓组件固定连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1.本实用新型中,通过裁切机台设置具有第一电动皮带输送机的安装凹槽配合设置具有第二电动皮带输送机的升降座在第一电动升降杆以及电动伸缩杆的驱动调节下,可根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持,进而可使得压持限位的待裁切PP板材沿具有导辊的导向座长度方向往裁切刀片下进行输送,从而满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工使用,结构简单且方便根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持的电动输料,从而满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工使用。

## 附图说明

[0014] 图1为本实用新型的整体主视图;

[0015] 图2为本实用新型的整体主体内部结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的整体俯视内部结构示意图。

[0017] 图中:1、裁切机台;101、安装凹槽;102、裁切刀槽;2、第一电动皮带输送机;3、导向座;301、导辊;4、控制箱;5、电动伸缩杆;6、移动座;7、第一电动升降杆;8、升降座;9、第二电动皮带输送机;10、控制器面板;11、安装架;12、第二电动升降杆;13、升降刀座;14、裁切刀片。

## 具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例,基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 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若干实施例,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更加透彻全面。

[0020] 需要说明的是,当元件被称为“固设于”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。

[0021] 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“及/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。

[0022] 实施例,请参阅图1-3本实用新型提供一种技术方案:

[0023] 一种PP板材自动裁切台,包括裁切机台1,裁切机台1的底部四个拐角处安装有支撑底柱,且裁切机台1的背面设有电源接口,裁切机台1的顶部从前至后依次设有安装凹槽101与裁切刀槽102,安装凹槽101的内部安装有第一电动皮带输送机2,裁切机台1顶部并位于安装凹槽101的左侧安装有导向座3,导向座3的右侧嵌入安装有导辊301,裁切机台1顶部

并位于安装凹槽101的右侧安装有控制箱4,控制箱4的正面嵌入安装有控制器面板10,控制器面板10上设有显示屏和多个控制按钮,且控制器面板10与第一电动皮带输送机2、电动伸缩杆5、第一电动升降杆7、第二电动皮带输送机9以及第二电动升降杆12电性连接,控制箱4的左侧嵌入安装有电动伸缩杆5,电动伸缩杆5远离控制箱4的一端安装有移动座6,移动座6的顶部嵌入安装有第一电动升降杆7,第一电动升降杆7的底端贯穿并延伸至移动座6的内部安装有升降座8,升降座8的内侧安装有第二电动皮带输送机9,其中第一电动皮带输送机2与第二电动皮带输送机9均采用主动辊、从动辊、输送电机、轴承座以及输送皮带组成,同时导辊301等间距分布设有多个,裁切机台1顶部并位于裁切刀槽102的两侧之间设置有安装架11,安装架11的顶部嵌入安装有第二电动升降杆12,第二电动升降杆12的底端贯穿并延伸至安装架11的内侧安装有升降刀座13,升降刀座13的底端嵌入安装有裁切刀片14。

[0024] 在该实施例中,请参照图1和图2,升降刀座13与裁切刀片14之间采用螺栓组件固定连接,从而方便拆装更换裁切刀片14使用。

[0025] 工作原理:使用时,通过裁切机台1设置具有第一电动皮带输送机2的安装凹槽101配合设置具有第二电动皮带输送机9的升降座8在第一电动升降杆7以及电动伸缩杆5的驱动调节下,可根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持,进而可使得压持限位的待裁切PP板材沿具有导辊301的导向座3长度方向往裁切刀片下进行输送,从而满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工使用,整体结构简单,方便根据PP板材的实际宽幅及厚度尺寸进行限位压持的电动输料,从而满足不同规格PP板材的自动化精准输送裁切加工使用且稳定性和实用性较高,具有一定的推广价值。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

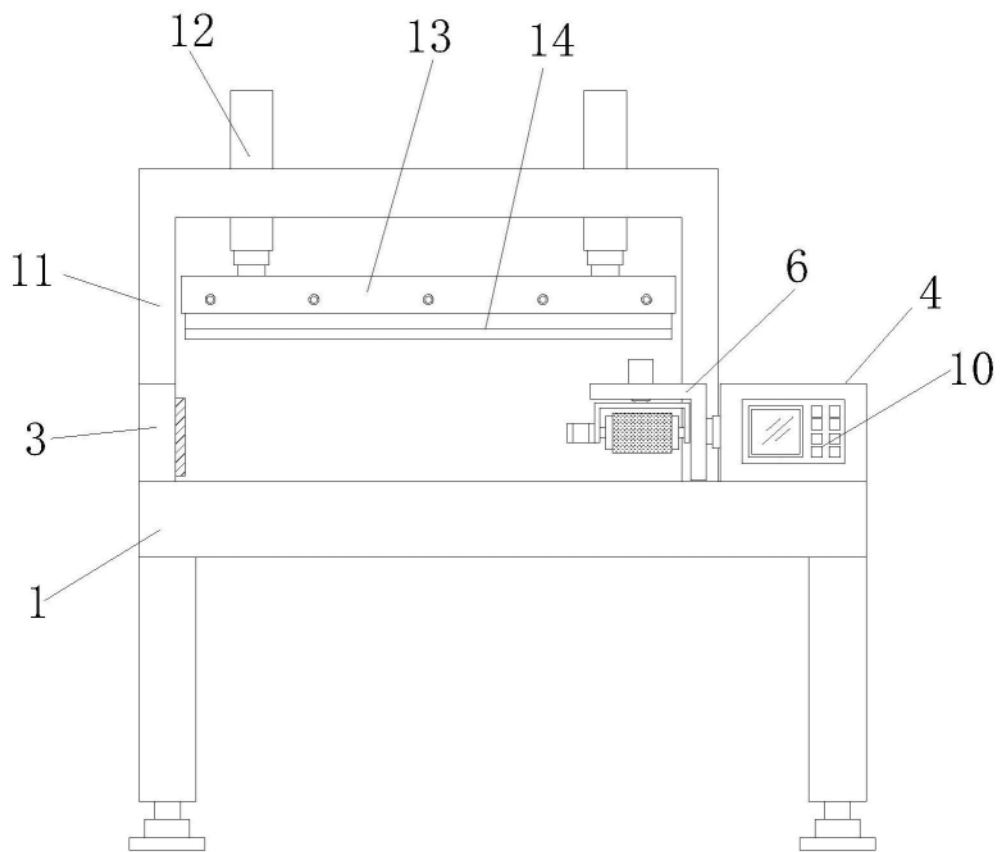


图1

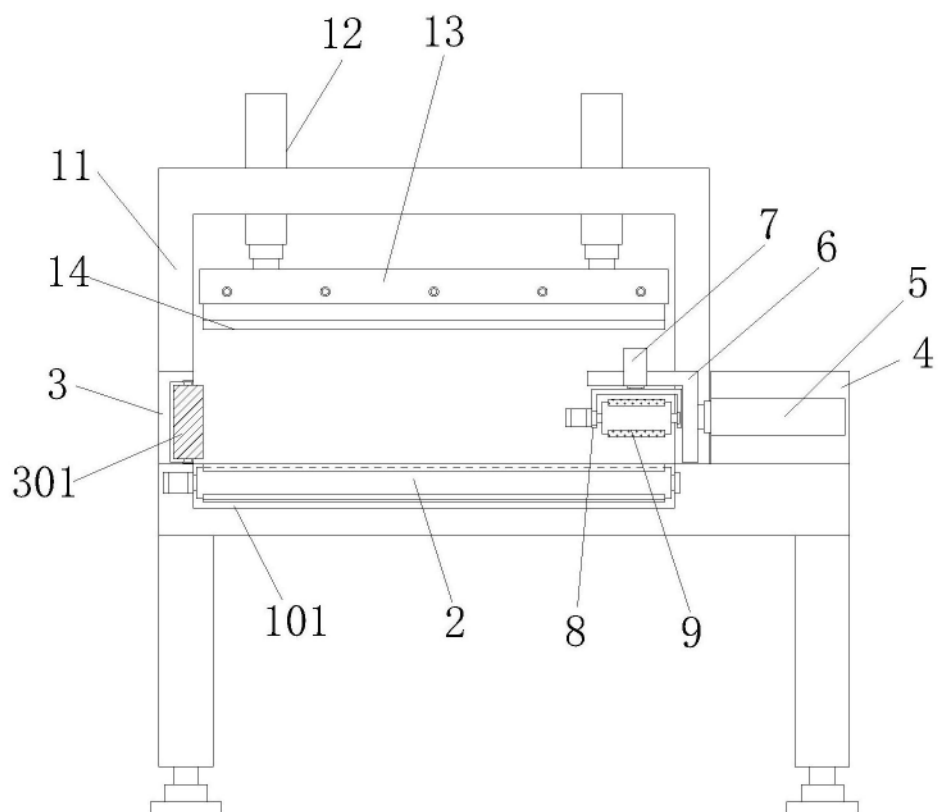


图2

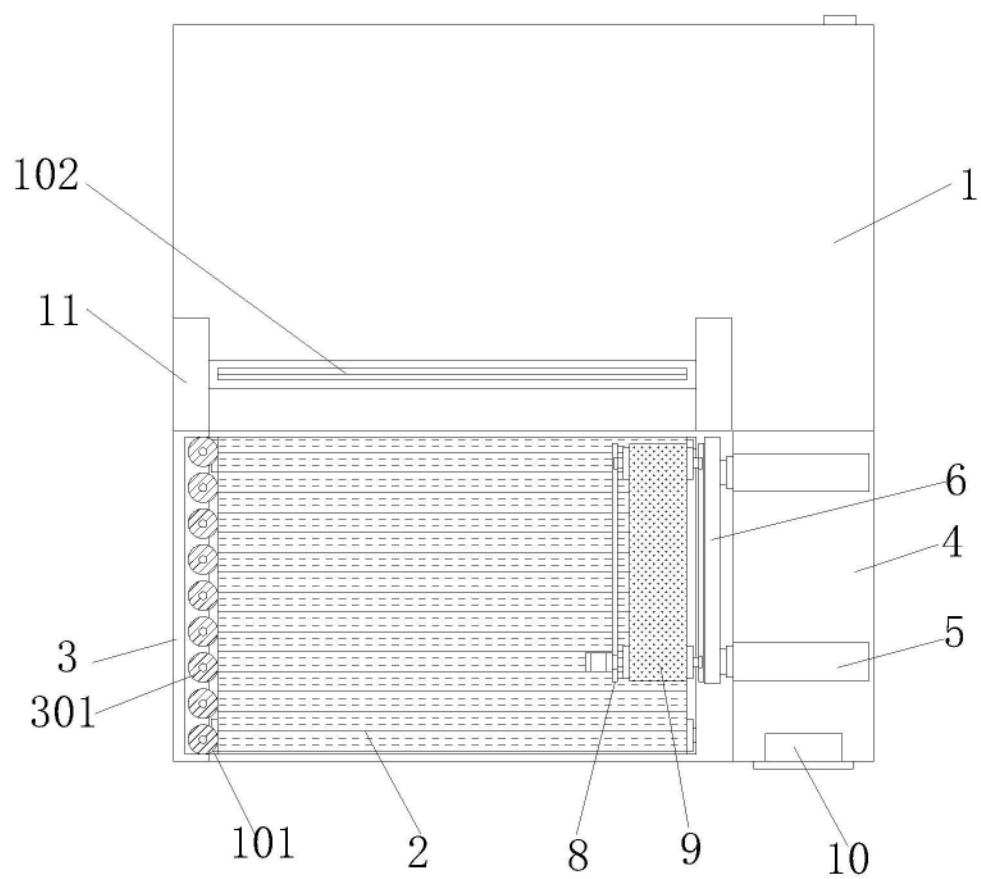


图3