(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222079353 U
(45)授权公告日 2024.11.29

(21)申请号 202420467753.2

(22)申请日 2024.03.12

(73)专利权人 福建济民广信建筑科技有限公司
地址 362123 福建省泉州市泉州台商投资区东园镇群青村杏秀路710号聚宝商业街C幢2梯601室

(72)发明人 朱琴

(51)Int.Cl.
B26D 1/06(2006.01)
B26D 7/14(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)

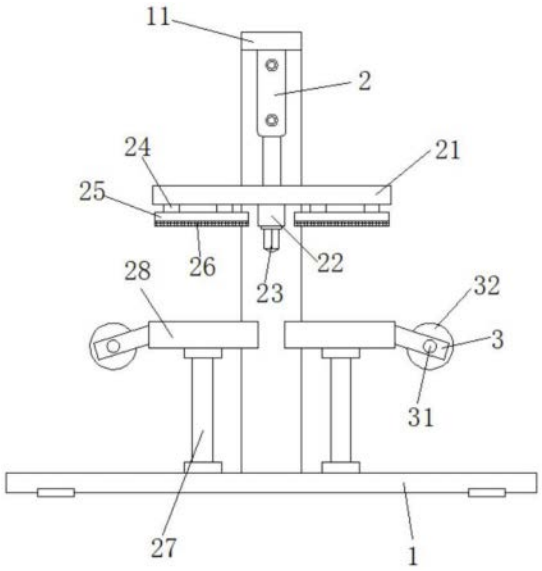
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种防水卷材切割设备

(57)摘要

本实用新型适用于防水卷材加工技术领域，公开了一种防水卷材切割设备，升降板底部中端表面固定安装有滑动导轨，滑动导轨底部传动安装有分切刀具，升降板底部两侧表面均固定安装有连接柱，且连接柱的数量为四组，每两组连接柱底部之间固定安装有整平贴合板，且整平贴合板的数量位于分切刀具外部两侧，固定底座顶部两侧表面均竖向固定安装有支撑杆。本实用新型技术方案对承载台表面放置有的防水卷材进行切割处理的同时，可以使得整平贴合板同步竖向下降而贴合抵紧于防水卷材切口两侧，对切口两侧进行压动整平处理，减少操作者对防水卷材手动拉扯整平所需劳力的同时，避免防水卷材表面弯曲而影响切割质量。



CN 222079353 U

1.一种防水卷材切割设备,包括固定底座(1),其特征在于:所述固定底座(1)顶部中端表面固定安装有固定框(11),所述固定框(11)内侧顶部中端表面竖向固定安装有电推杆(2),所述电推杆(2)传动轴底部表面固定安装有升降板(21);

所述升降板(21)底部中端表面固定安装有滑动导轨(22),所述滑动导轨(22)底部传动安装有分切刀具(23),所述升降板(21)底部两侧表面均固定安装有连接柱(24),且连接柱(24)的数量为四组,每两组所述连接柱(24)底部之间固定安装有整平贴合板(25),且整平贴合板(25)的数量位于分切刀具(23)外部两侧;

所述固定底座(1)顶部两侧表面均竖向固定安装有支撑杆(27),所述支撑杆(27)顶部表面之间固定安装有承载台(28),且承载台(28)和整平贴合板(25)处于同一竖向位置。

2.根据权利要求1所述的一种防水卷材切割设备,其特征在于:所述升降板(21)顶部两侧表面均竖向固定安装有导向杆(4),所述固定框(11)侧边两端内部均开设有导向槽(41),且导向杆(4)贯穿滑动安装于导向槽(41)内部。

3.根据权利要求1所述的一种防水卷材切割设备,其特征在于:每个所述承载台(28)侧边远离分切刀具(23)的一端表面均倾斜固定安装有安装框(3)。

4.根据权利要求3所述的一种防水卷材切割设备,其特征在于:每个所述安装框(3)内部均转动安装有工型杆(31),每个所述工型杆(31)中端表面均固定套接有导向滚筒(32)。

5.根据权利要求1所述的一种防水卷材切割设备,其特征在于:每个所述整平贴合板(25)底部表面均固定粘合有防护软垫(26)。

一种防水卷材切割设备

技术领域

[0001] 本实用新型适用于防水卷材加工技术领域,特别涉及一种防水卷材切割设备。

背景技术

[0002] 目前,防水卷材是指将沥青类或高分子类防水材料浸渍在胎体上,制作成的防水材料产品,以卷材形式提供,称为防水卷材,而在对整卷的防水卷材进行使用时,常常需要使用相应的切割设备而对防水卷材进行分割切段处理。

[0003] 但是,现如今在对防水卷材进行分割切段加工时,由于卷材在使用之前,是被弯曲而收卷至卷筒表面,进而在对卷材进行拉动而使其从卷筒表面脱离时,其表面大部分位置都是处于弯曲的状态下,进而导致在对其分割切段加工时,为了保证弯曲的状态不影响切割质量,常常是由操作者从卷材两端对其进行拉扯压动而进行整平,而这样的操作方式,不仅费时费力,而且极易由于切割时间过久导致整平质量跟不上而影响分切质量。因此,我们提出一种防水卷材切割设备。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种防水卷材切割设备,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种防水卷材切割设备,包括固定底座,所述固定底座顶部中端表面固定安装有固定框,所述固定框内侧顶部中端表面竖向固定安装有电推杆,所述电推杆传动轴底部表面固定安装有升降板;

[0007] 所述升降板底部中端表面固定安装有滑动导轨,所述滑动导轨底部传动安装有分切刀具,所述升降板底部两侧表面均固定安装有连接柱,且连接柱的数量为四组,每两组所述连接柱底部之间固定安装有整平贴合板,且整平贴合板的数量位于分切刀具外部两侧;

[0008] 所述固定底座顶部两侧表面均竖向固定安装有支撑杆,所述支撑杆顶部表面之间固定安装有承载台,且承载台和整平贴合板处于同一竖向位置。

[0009] 通过采用上述技术方案,通过连接柱而将整平贴合板和分切刀具进行同步传动连接,对承载台表面放置有的防水卷材进行切割处理的同时,可以使得整平贴合板同步竖向下降而贴合抵紧于防水卷材切口两侧,对切口两侧进行压动整平处理,减少操作者对防水卷材手动拉扯整平所需劳力的同时,避免防水卷材表面弯曲而影响切割质量。

[0010] 作为本申请技术方案的一可选方案,所述升降板顶部两侧表面均竖向固定安装有导向杆,所述固定框侧边两端内部均开设有导向槽,且导向杆贯穿滑动安装于导向槽内部。

[0011] 通过采用上述技术方案,通过导向槽对导向杆的导向滑动作用下而保证升降板的移动稳定性。

[0012] 作为本申请技术方案的一可选方案,每个所述承载台侧边远离分切刀具的一端表面均倾斜固定安装有安装框,每个所述安装框内部均转动安装有工型杆,每个所述工型杆

中端表面均固定套接有导向滚筒。

[0013] 通过采用上述技术方案,通过导向滚筒的转动作用而实现对防水卷材的放置引导处理。

[0014] 作为本申请技术方案的一可选方案,每个所述整平贴合板底部表面均固定粘合有防护软垫。

[0015] 通过采用上述技术方案,通过防护软垫的结构作用而提高整平贴合板底部对防水卷材的抵动防护质量。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0017] 1.本申请技术方案的一种防水卷材切割设备,通过在升降板底部设置有滑动导轨以及分切刀具,以及在分切刀具两侧通过连接柱而安装有整平贴合板,进而使得电推杆在运转而带动升降板以及分切刀具同步进行竖向移动后,对承载台表面放置有的防水卷材进行切割处理的同时,可以使得整平贴合板同步竖向下降而贴合抵紧于防水卷材切口两侧,对切口两侧进行压动整平处理,减少操作者对防水卷材手动拉扯整平所需劳力的同时,避免防水卷材表面弯曲而影响切割质量。

[0018] 2.本申请技术方案的一种防水卷材切割设备,通过将导向杆滑动插接于导向槽内部,结合导向槽对导向杆的导向滑动作用下,使得升降板在受到电推杆推拉驱动时,升降板只能在固定底座表面竖向移动而不会发生晃动倾斜,进而保证整平贴合板底部表面可以充分抵动于防水卷材表面而进一步提高对防水卷材的压动整平质量。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型一种防水卷材切割设备的整体正视剖面结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型一种防水卷材切割设备的整体侧视剖面结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型一种防水卷材切割设备的承载台俯视剖面结构示意图。

[0022] 附图标记:1、固定底座;11、固定框;2、电推杆;21、升降板;22、滑动导轨;23、分切刀具;24、连接柱;25、整平贴合板;26、防护软垫;27、支撑杆;28、承载台;3、安装框;31、工型杆;32、导向滚筒;4、导向杆;41、导向槽。

具体实施方式

[0023] 如图1-3所示,本实用新型提供一种技术方案:一种防水卷材切割设备,每个承载台28侧边远离分切刀具23的一端表面均倾斜固定安装有安装框3,每个安装框3内部均转动安装有工型杆31,每个工型杆31中端表面均固定套接有导向滚筒32。

[0024] 在本技术方案中(通过图1、图2和图3所示),固定底座1顶部两侧表面均竖向固定安装有支撑杆27,支撑杆27顶部表面之间固定安装有承载台28,且承载台28和整平贴合板25处于同一竖向位置,两组承载台28之间存在相应的空隙,方便分切刀具23在其空隙内部进行移动而进行切割处理。

[0025] 在本技术方案中(通过图1、图2和图3所示),固定底座1顶部中端表面固定安装有固定框11,固定框11内侧顶部中端表面竖向固定安装有电推杆2,电推杆2传动轴底部表面固定安装有升降板21,升降板21顶部两侧表面均竖向固定安装有导向杆4,固定框11侧边两端内部均开设有导向槽41,且导向杆4贯穿滑动安装于导向槽41内部。

[0026] 在本技术方案中(通过图1、图2和图3所示),升降板21底部中端表面固定安装有滑动导轨22,滑动导轨22底部传动安装有分切刀具23,升降板21底部两侧表面均固定安装有连接柱24,且连接柱24的数量为四组,每两组连接柱24底部之间固定安装有整平贴合板25,且整平贴合板25的数量位于分切刀具23外部两侧。

[0027] 在有的技术方案中(通过图1、图2和图3所示),每个整平贴合板25底部表面均固定粘合有防护软垫26。

[0028] 工作时,将所需切割的防水卷材从收卷滚筒表面拉出后,将防水卷材穿过导向滚筒32外侧而放置于两组承载台28表面后,使得分切位置处于两组承载台28之间的空隙处后,通过外部控制开关而打开电推杆2,使其运转提供给升降板21相应的推动力,结合导向槽41对导向杆4的导向滑动作用下,使得升降板21可以带动分切刀具23以及整平贴合板25同步竖向移动后,直至分切刀具23插入防水卷材分切位置侧边后,以及使得整平贴合板25底部表面可以完成贴合于防水卷材表面对其进行压动整平处理后,随之通过外部控制开关而打开滑动导轨22使其运转带动分切刀具23在两组承载台28之间的空隙内部前后移动,对防水卷材进行切割加工处理,避免防水卷材表面弯曲而影响切割质量。

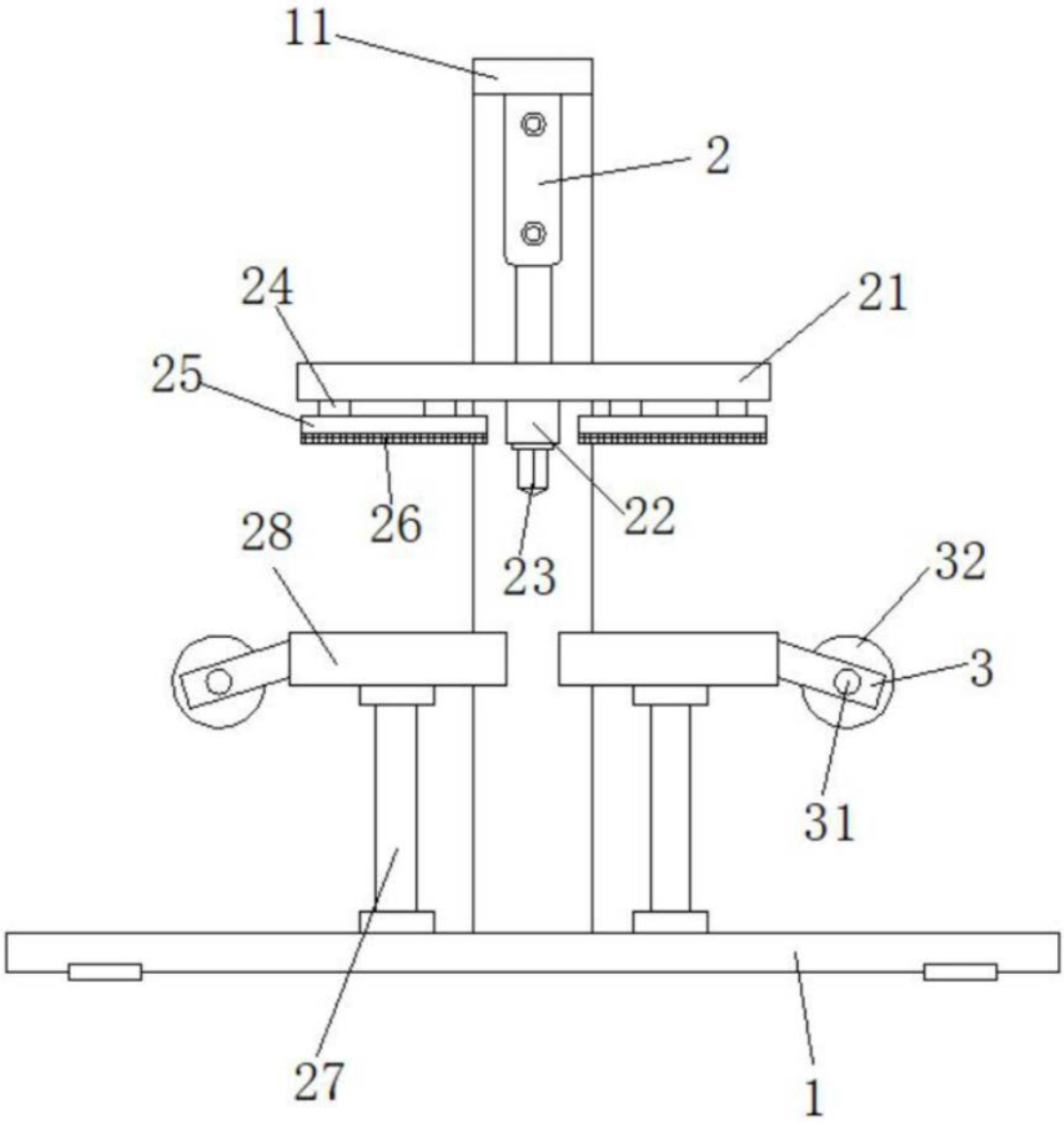


图1

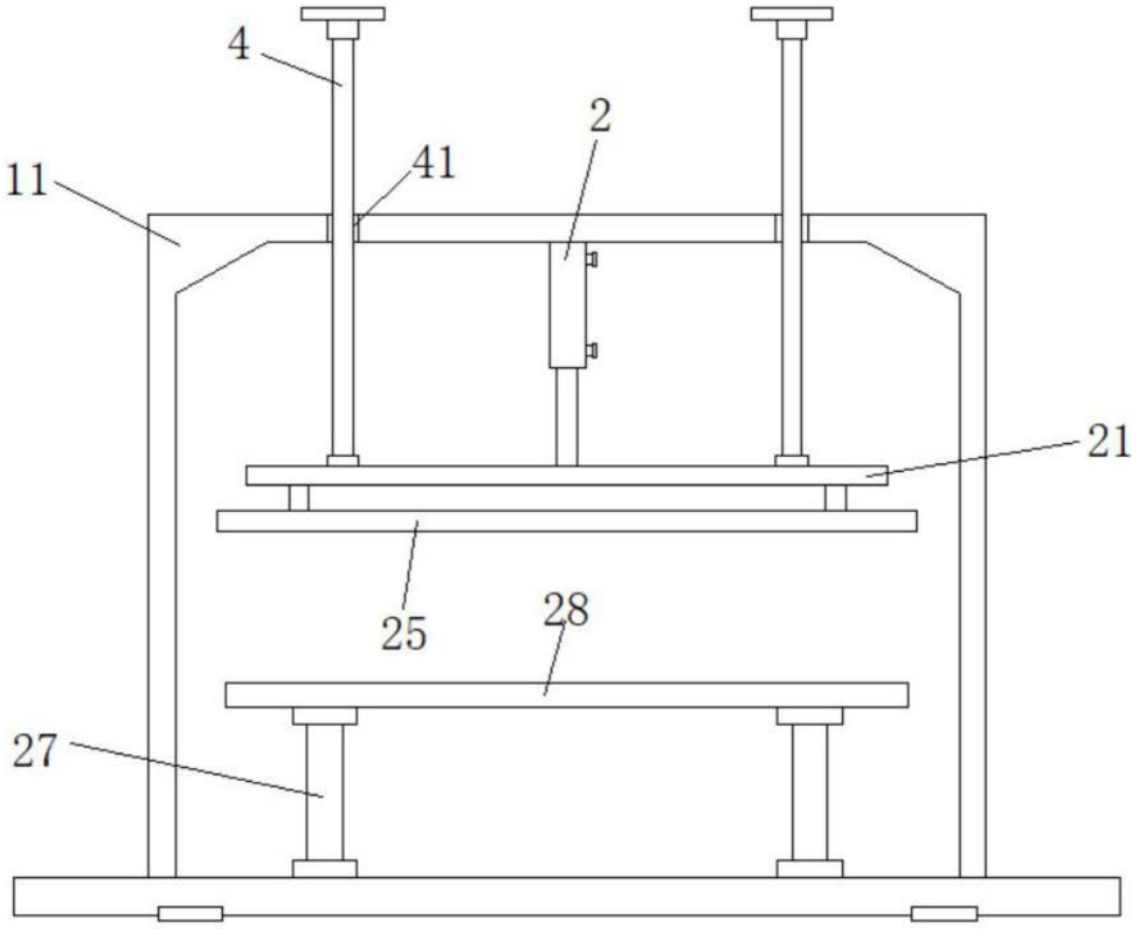


图2

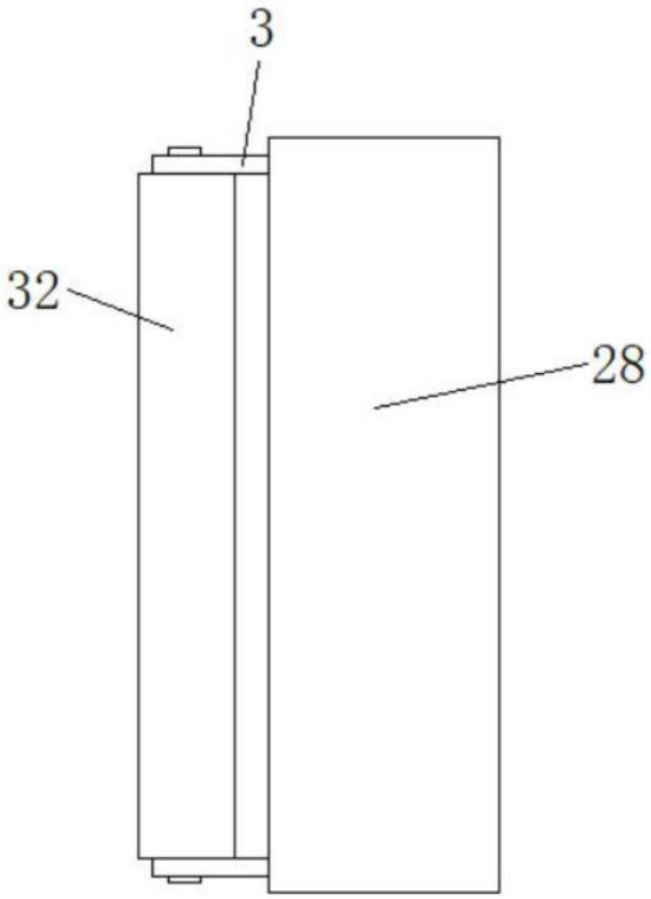


图3