



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206085166 U

(45)授权公告日 2017.04.12

(21)申请号 201621058710.0

(22)申请日 2016.09.18

(73)专利权人 上海超金节能科技股份有限公司

地址 201707 上海市青浦区华纺路69号6幢
325室

(72)发明人 朱霖 朱建栋

(74)专利代理机构 上海申汇专利代理有限公司

31001

代理人 林炜

(51)Int.Cl.

B26D 1/60(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

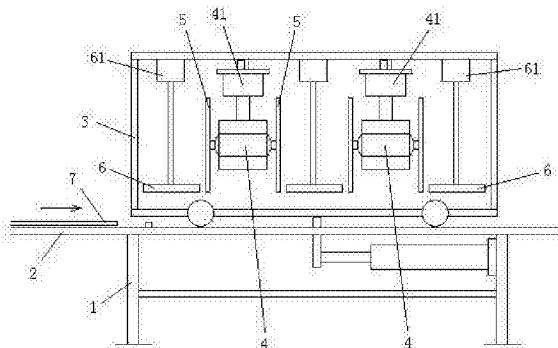
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

防火节能板切割装置

(57)摘要

一种防火节能板切割装置，涉及切割机械技术领域，所解决的是提高切割效率的技术问题。该装置装置包括机架，及安装在机架上的传送带；所述机架上固定有第一导轨，所述第一导轨与传送带平行布设，第一导轨上设有能沿着第一导轨左右滑动的切割架；所述切割架上设有能沿垂直于第一导轨的方向前后滑动的刀盘，及可升降的压板，并且在切割架上装有用于驱动刀盘前后滑动的刀盘气缸，及用于驱动压板升降的压板气缸，所述刀盘、压板均高于传送带；所述刀盘上装有切割电机，切割电机的转轴平行于第一导轨，并且在切割电机的转轴上固定有切割刀。本实用新型提供的装置，适用于防火节能板流水线的切割作业。



1. 一种防火节能板切割装置,包括机架,及安装在机架上的传送带;其特征在于:

所述机架上固定有第一导轨,所述第一导轨与传送带平行布设,第一导轨上设有能沿着第一导轨左右滑动的切割架;

所述切割架上设有能沿垂直于第一导轨的方向前后滑动的刀盘,及可升降的压板,并且在切割架上装有用于驱动刀盘前后滑动的刀盘气缸,及用于驱动压板升降的压板气缸,所述刀盘、压板均高于传送带;

所述刀盘上装有切割电机,切割电机的转轴平行于第一导轨,并且在切割电机的转轴上固定有切割刀。

2. 根据权利要求1所述的防火节能板切割装置,其特征在于:所述刀盘、压板各有多个,各刀盘及各压板沿第一导轨交替布设。

防火节能板切割装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及切割机械技术,特别是涉及一种防火节能板切割装置的技术。

背景技术

[0002] 在防火节能板的生产过程中,板件成型后需要切割成方形板,以便于仓储、运输。目前的成型板件切割装置结构简单,主要由传送带,及安装在传送带的传送线路上的切割刀组成,采用间歇切割方式进行切割作业,即:成型板件每传送一段距离后,便需要暂停传送带的运转来等待切割,等到切割刀对传送带上的成型板件进行一次切割,才能再度启动传送带的运转。这种间歇切割方式存在着切割效率低的缺陷。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术中存在的缺陷,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种切割效率高的防火节能板切割装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型所提供的一种防火节能板切割装置,包括机架,及安装在机架上的传送带;其特征在于:

[0005] 所述机架上固定有第一导轨,所述第一导轨与传送带平行布设,第一导轨上设有能沿着第一导轨左右滑动的切割架;

[0006] 所述切割架上设有能沿垂直于第一导轨的方向前后滑动的刀盘,及可升降的压板,并且在切割架上装有用于驱动刀盘前后滑动的刀盘气缸,及用于驱动压板升降的压板气缸,所述刀盘、压板均高于传送带;

[0007] 所述刀盘上装有切割电机,切割电机的转轴平行于第一导轨,并且在切割电机的转轴上固定有切割刀。

[0008] 进一步的,所述刀盘、压板各有很多个,各刀盘及各压板沿第一导轨交替布设。

[0009] 本实用新型提供的防火节能板切割装置,切割架可以随着待切割板件在传送带上同步的移动,因此在切割时不需要暂停传送带的运转,具有切割效率高的特点。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型实施例的防火节能板切割装置的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图说明对本实用新型的实施例作进一步详细描述,但本实施例并不用于限制本实用新型,凡是采用本实用新型的相似结构及其相似变化,均应列入本实用新型的保护范围,本实用新型中的顿号均表示和的关系。

[0012] 如图1所示,本实用新型实施例所提供的一种防火节能板切割装置,包括机架1,及安装在机架1上的传送带(图中未示);其特征在于:

[0013] 所述机架1上固定有第一导轨2,所述第一导轨2与传送带平行布设,第一导轨2上

设有能沿着第一导轨左右滑动的切割架3；

[0014] 所述切割架3上设有能沿垂直于第一导轨2的方向前后滑动的刀盘4，及可升降的压板6，并且在切割架3上装有用于驱动刀盘4前后滑动的刀盘气缸41，及用于驱动压板6升降的压板气缸61，所述刀盘4、压板6均高于传送带；

[0015] 所述刀盘4上装有切割电机，切割电机的转轴平行于第一导轨2，并且在切割电机的转轴上固定有切割刀5。

[0016] 本实用新型实施例中，所述刀盘、压板各多个，各刀盘及各压板沿第一导轨交替布设。

[0017] 本实用新型实施例的工作原理如下：

[0018] 传送带运转时，成型板件在传送带上从左向右移动，并从切割架的正下方经过，当切割架正下方的成型板件达到设定长度时，压板气缸驱动压板下降压住成型板件，使得切割架跟随着成型板件同步的从左向右移动，与此同时，刀盘气缸驱动刀盘从前向后滑动，切割电机也同时运行，从而驱动切割刀转动，对成型板进行一次切割，一次切割完毕后，压板、刀盘、切割架分别回复至原位等待下一次切割作业，切割好的方形板也由传送带输送至下一工序。

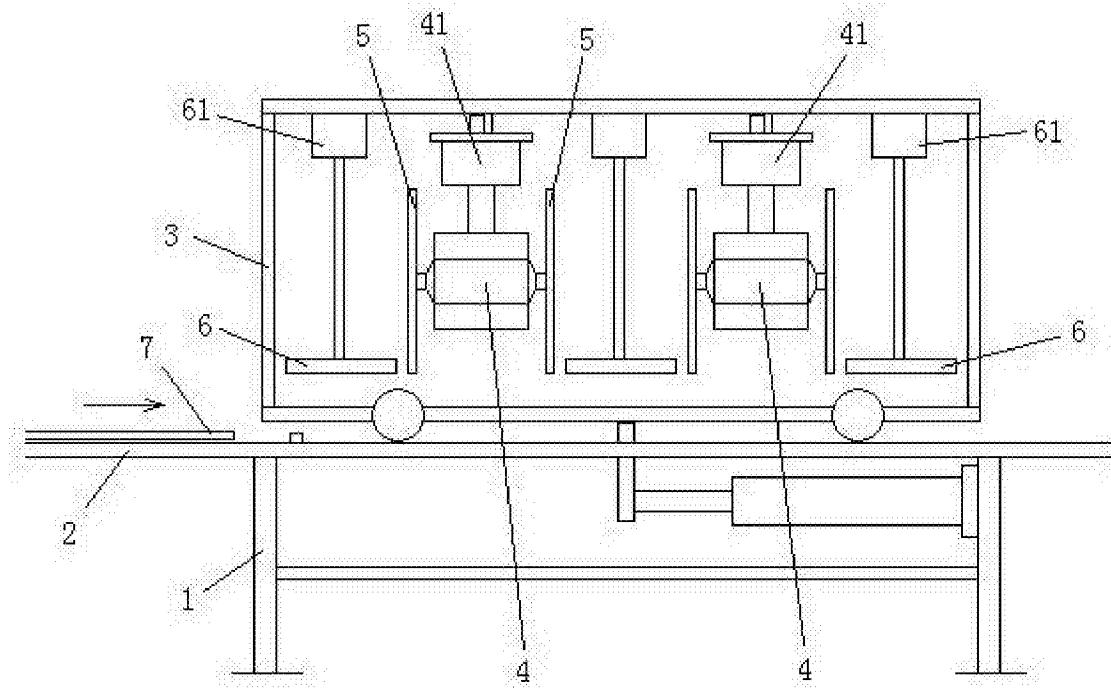


图1