(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 202965038 U
(45)授权公告日 2013.06.05

(21)申请号 201220603369.8

(22)申请日 2012.11.15

(73)专利权人 裴锡平
地址 610000 四川省成都市锦江区琉璃乡包江桥村9组

(72)发明人 裴锡平

(74)专利代理机构 成都天嘉专利事务所（普通合伙） 51211
代理人 毛光军

(51)Int.Cl.
B29C 37/02(2006.01)
B26D 1/06(2006.01)

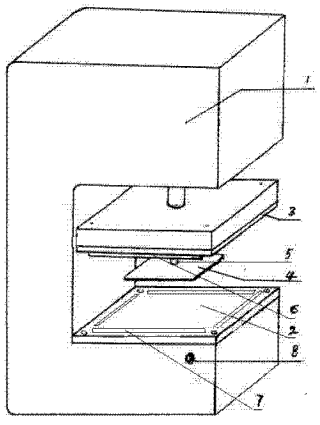
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

快速切边机

(57)摘要

本实用新型公开了一种快速切边机，包括机体、固定设置在机体上的工作台面、切刀、切刀夹槽板和固定压板，所述切刀夹槽板活动设置在工作台面上方，所述切刀固定安装在切刀夹槽板上，所述固定压板通过弹性装置连接在切刀夹槽板底部，所述切刀夹槽板的面积小于工作台面的面积，且切刀夹槽板位于工作台面的中部，所述工作台面上设置有与切刀位置相对应的刀槽，切边时切刀刀口位于刀槽内。本实用新型能够一次性切除多余材质，使切出的滤清网板的质量更好。



CN 202965038 U

1. 一种快速切边机，包括机体（1）、固定设置在机体（1）上的工作台面（2）、切刀（6）、切刀（6）夹槽板（3）和固定压板（4），所述切刀（6）夹槽板（3）活动设置在工作台面（2）上方，所述切刀（6）固定安装在切刀（6）夹槽板（3）上，所述固定压板（4）通过弹性装置连接在切刀（6）夹槽板（3）底部，其特征在于：所述切刀（6）夹槽板（3）的面积小于工作台面（2）的面积，且切刀（6）夹槽板（3）位于工作台面（2）的中部，所述工作台面（2）上设置有与切刀（6）位置相对应的刀槽（7），切边时切刀（6）刀口位于刀槽（7）内。

2. 如权利要求 1 所述的快速切边机，其特征在于：所述固定压板（4）通过弹簧（5）与切刀（6）夹槽板（3）活动连接。

3. 如权利要求 1 或 2 所述的快速切边机，其特征在于：所述固定压板（4）的底面与切刀（6）刀口持平或超出切刀（6）刀口的下端面。

快速切边机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切边机，尤其涉及一种切除注塑空气滤清网板边缘多余材质的快速切边机。

背景技术

[0002] 目前，注塑空气滤清网板的边缘多余材质的切除工作是由人工用刀具沿网板周边切割完成，其劳动强度大、工作效率低、人工成本高，且容易划伤网板。

[0003] 为了解决上述问题，现有技术中提出了如下专利技术：

[0004] 中国专利号“200720307188.X”公开了一种切边机，其公开日为 2008 年 12 月 10 日。所述切边机由切刀、切刀夹槽板、切刀架板、工作台面、网板定位条、网板固定压板组成，将注塑滤清网板置于工作台上，通过定位条将其定位，固定压板下落将其固定，与网板外缘相吻合的切刀垂直切下。

[0005] 但以上述专利文件为代表的现有技术，在实际使用过程中，仍然存在着以下问题：一、由于注塑空气滤清网板边缘的多余材质是伸出工作台面的，从切刀开始接触多余材质的表面到切下多余材质的过程中会产生冲击力，将导致多余材质在切断过程中撕裂工作台面内的注塑空气滤清网板，影响滤清网板的质量；二、在切除过程中，由于注塑空气滤清网板边缘的多余材质无支撑，将会导致多余材质切除不完全，仍会有部分多余材质与滤清网板连接在一起，需要二次切除，切除的效率低。

发明内容

[0006] 本实用新型的目的在于解决现有技术中切边机存在的上述问题，提供一种快速切边机，本实用新型能够一次性切除多余材质，使切出的滤清网板的质量更好。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型采用的技术方案如下：

[0008] 一种快速切边机，包括机体、固定设置在机体上的工作台面、切刀、切刀夹槽板和固定压板，所述切刀夹槽板活动设置在工作台面上方，所述切刀固定安装在切刀夹槽板上，所述固定压板通过弹性装置连接在切刀夹槽板底部，其特征在于：所述切刀夹槽板的面积小于工作台面的面积，且切刀夹槽板位于工作台面的中部，所述工作台面上设置有与切刀位置相对应的刀槽，切边时切刀刀口位于刀槽内。

[0009] 所述固定压板通过弹簧与切刀夹槽板活动连接。

[0010] 所述固定压板的底面与切刀刀口持平或超出切刀刀口的下端面。

[0011] 采用本实用新型的优点在于：

[0012] 一、本实用新型，所述快速切边机包括机体、固定设置在机体上的工作台面、切刀、切刀夹槽板和固定压板，所述切刀夹槽板活动设置在工作台面上方，所述切刀固定安装在切刀夹槽板上，所述固定压板通过弹性装置连接在切刀夹槽板底部，与中国专利号为“200720307188.X”的现有技术相比，由于切刀夹槽板的面积小于工作台面的面积，且切刀夹槽板位于工作台面的中部，因此在切边时，多余材质也处于工作台面上，多余材质和滤清

网板在切边时所受力一致，不会对滤清网板造成损伤，又由于在所述工作台面上设置有与切刀位置相对应的刀槽，切边时切刀刀口位于刀槽内，能够保证切边时一次性快速切断多余材质，有效地提高了切边效率和产切出的滤清网板的质量。

[0013] 二、本实用新型中，所述固定压板通过弹簧与切刀夹槽板活动连接，在固定压板刚接触待切板材表面时，由于弹簧的作用，压住滤清网板的压力缓慢增大，直至完全将滤清网板压紧，不会对滤清网板造成损伤。

[0014] 三、本实用新型中，所述固定压板的底面与切刀刀口持平或超出切刀刀口的下端面，切刀夹槽板带动切刀和固定压板向下运动时，固定压板先于切刀压住放置在工作台面上的滤清网板，防止滤清网板发生移位，以便于切刀一次性切断滤清网板，切边速度更快，切除效率更高。

附图说明

[0015] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图中标记为：1、机体，2、工作台面，3、切刀夹槽板，4、固定压板，5、弹簧，6、切刀，7、刀槽，8、控制开关。

具体实施方式

[0017] 一种快速切边机，包括机体 1、固定设置在机体 1 上的工作台面 2、切刀 6、切刀 6 夹槽板 3 和固定压板 4，所述切刀 6 夹槽板 3 活动设置在工作台面 2 上方，所述切刀 6 固定安装在切刀 6 夹槽板 3 上，所述固定压板 4 通过弹性装置连接在切刀 6 夹槽板 3 底部，所述切刀 6 夹槽板 3 的面积小于工作台面 2 的面积，且切刀 6 夹槽板 3 位于工作台面 2 的中部，所述工作台面 2 上设置有与切刀 6 位置相对应的刀槽 7，切边时切刀 6 刀口位于刀槽 7 内。

[0018] 本实用新型中，优选所述固定压板 4 通过弹簧 5 与切刀 6 夹槽板 3 活动连接，但并不局限于上述设置方式，也可以采用现有技术中公知的其它弹性装置。

[0019] 本实用新型中，优选所述固定压板 4 的底面与切刀 6 刀口持平或超出切刀 6 刀口的下端面，但并不局限于上述设置方式，例如也可以不设置固定压板 4，单独使用其它压块固定滤清网板。

[0020] 本实用新型中，优选在所述机体 1 中部设置控制切刀 6 上下往复运动的的控制开关 8。

[0021] 本实用新型的工作原理为：

[0022] 首先将待切板材放置在工作台面 2 上，启动控制开关 8，切刀 6 夹槽板 3 带动切刀 6 向工作台面 2 上的滤清网板运动，由于滤清网板铺设在工作台面 2 上，直至切刀 6 刀口伸入刀槽 7 中后，才能将滤清网板的边完全切断，切边完成后，关闭控制开关 8，切刀 6 夹槽板 3 带动切刀 6 复位，取出切好的滤清网板进行下一次切边。

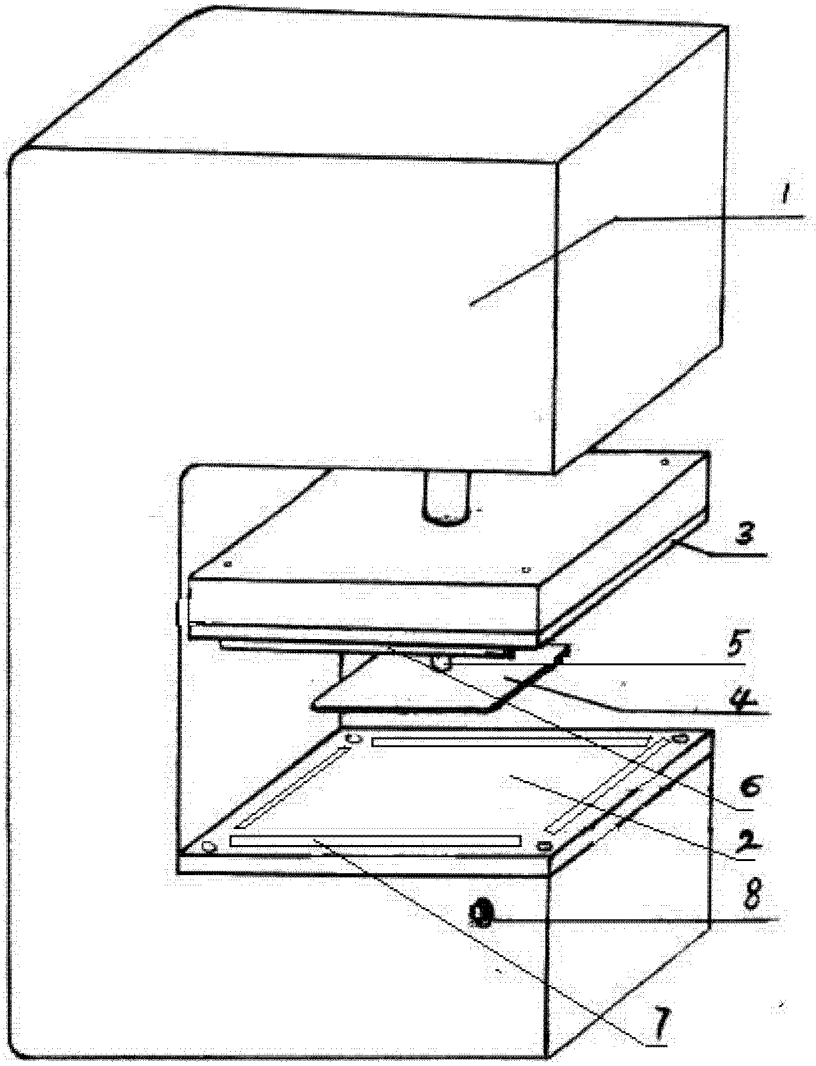


图 1