



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202225247 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120318946. 4

(22) 申请日 2011. 08. 29

(73) 专利权人 江苏阔业机械有限公司

地址 224043 江苏省盐城市盐都区大冈镇卧
龙东路 88 号

(72) 发明人 还伟海 徐汉东 马一梓 徐天键
张乃扣

(51) Int. Cl.

B26D 1/14 (2006. 01)

B26D 7/06 (2006. 01)

B26D 7/08 (2006. 01)

B26D 7/26 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

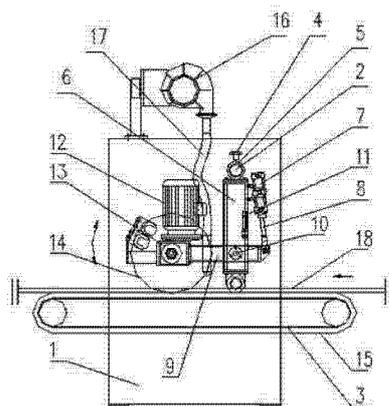
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

高密度海绵分切机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高密度海绵分切机构,包括:架体,设置在架体上的圆导轨和输送带,通过锁紧手轮和锁紧套设置在圆导轨上的连杆,固定设置在连杆上的气缸,气缸的活塞杆与固定板的一端相连接,固定板的中部通过销轴与连接活动连接,在连杆上固定设置有调节螺钉,在固定板的另一端上设置有电机、减速机和大圆切刀。优点是:工作效率高,调整方便,结构紧凑,外形美观,切割效果好,切好的成品不会出现边缘不整齐、烧焦、毛头等现象。



1. 高密度海绵分切机构,其特征在于:包括:架体(1),设置在架体(1)上的圆导轨(2)和输送带(3),通过锁紧手轮(4)和锁紧套(5)设置在圆导轨(2)上的连杆(6),固定设置在连杆(6)上的气缸(7),气缸(7)的活塞杆(8)与固定板(9)的一端相连接,固定板(9)的中部通过销轴(10)与连接(9)活动连接,在连杆(6)上固定设置有调节螺钉(11),在固定板(9)的另一端上设置有电机(12)、减速机(13)和大圆切刀(14)。

2. 按照权利要求1所述的高密度海绵分切机构,其特征在于:在所述输送带(3)外侧设置有软海绵(15)。

3. 按照权利要求1或2所述的高密度海绵分切机构,其特征在于:在所述架体(1)上端还设置有风机(16),风机(16)与冷却气管(17)的上端相连接,冷却气管(17)的下端与大圆切刀(14)的切割位置相互配合。

高密度海绵分切机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于体育用品、防护用品及其它行业高密度海绵分切机构。

背景技术

[0002] 在体育用品、防护用品等行业中经常会用到一些高密度海绵,它密度高、厚度大、弹性好多为复合加工成型,常用在体育场所、运动场地及救护防护设备中,这些高密度海绵的分切传统方法都是复合成形后用人工切割,或用多台带锯式平切机一次次纵向分割。不仅工作量大、劳动强度高、工作效率低,而且切好的成品经常出现边缘不整齐,有烧焦、毛头现象。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种工作效率高的高密度海绵分切机构。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:高密度海绵分切机构,包括:架体,设置在架体上的圆导轨和输送带,通过锁紧手轮和锁紧套设置在圆导轨上的连杆,固定设置在连杆上的气缸,气缸的活塞杆与固定板的一端相连接,固定板的中部通过销轴与连接活动连接,在连杆上固定设置有调节螺钉,在固定板的另一端上设置有电机、减速机和大圆切刀。

[0005] 为了更好地解决上述技术问题,本实用新型采用的进一步技术方案是:在所述输送带外侧设置有软海绵。

[0006] 为了更好地解决上述技术问题,本实用新型采用的进一步技术方案是:在所述架体上端还设置有风机,风机与冷却气管的上端相连接,冷却气管的下端与大圆切刀的切割位置相互配合。

[0007] 本实用新型的优点是:上述高密度海绵分切机构,工作高效高,调整方便,结构紧凑,外形美观,切割效果好,切好的成品不会出现边缘不整齐、烧焦、毛头等现象。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型高密度海绵分切机构的结构示意图。

[0009] 图中:1、架体,2、圆导轨,3、输送带,4、锁紧手轮,5、锁紧套,6、连杆,7、气缸,8、活塞杆,9、固定板,10、销轴,11、调节螺钉,12、电机,13、减速机,14、大圆切刀,15、软海绵,16、风机,17、冷却气管,18、高密度海绵。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体实施例详细描述一下本实用新型的具体内容。

[0011] 如图1所示,高密度海绵分切机构,包括:架体1,设置在架体1上的圆导轨2和输送带3,通过锁紧手轮4和锁紧套5设置在圆导轨2上的连杆6,固定设置在连杆6上的气

缸 7, 气缸 7 的活塞杆 8 与固定板 9 的一端相连接, 固定板 9 的中部通过销轴 10 与连接 9 活动连接, 在连杆 6 上固定设置有调节螺钉 11, 在固定板 9 的另一端上设置有电机 12、减速机 13 和大圆切刀 14。

[0012] 如图 1 所示, 在本实施例中, 在所述输送带 3 外侧设置有软海绵 15。

[0013] 如图 1 所示, 在本实施例中, 在所述架体 1 上端还设置有风机 16, 风机 16 与冷却气管 17 的上端相连接, 冷却气管 17 的下端与大圆切刀 14 的切割位置相互配合。

[0014] 如图 1 所示, 使用时, 气缸 7 的上下伸缩, 通过固定板 9 带动大圆切刀 14 旋转, 高密度海绵 18 通过输送带 3 向前输送与旋转的大圆切刀 14 相切, 大圆切刀 14 上下切割深度通过调节螺钉 11 来调整。由于输送带 3 上有紧帖软海绵 15, 大圆切刀 14 不会切破输送带 3 可以完全切开高密度海绵 18, 风机 16 通过冷却气管 17 不停对大圆切刀 14 的刃口进行冷却。

[0015] 上述高密度海绵分切机构, 工作效率高, 调整方便, 结构紧凑, 外形美观, 切割效果好, 切好的成品不会出现边缘不整齐、烧焦、毛头等现象。

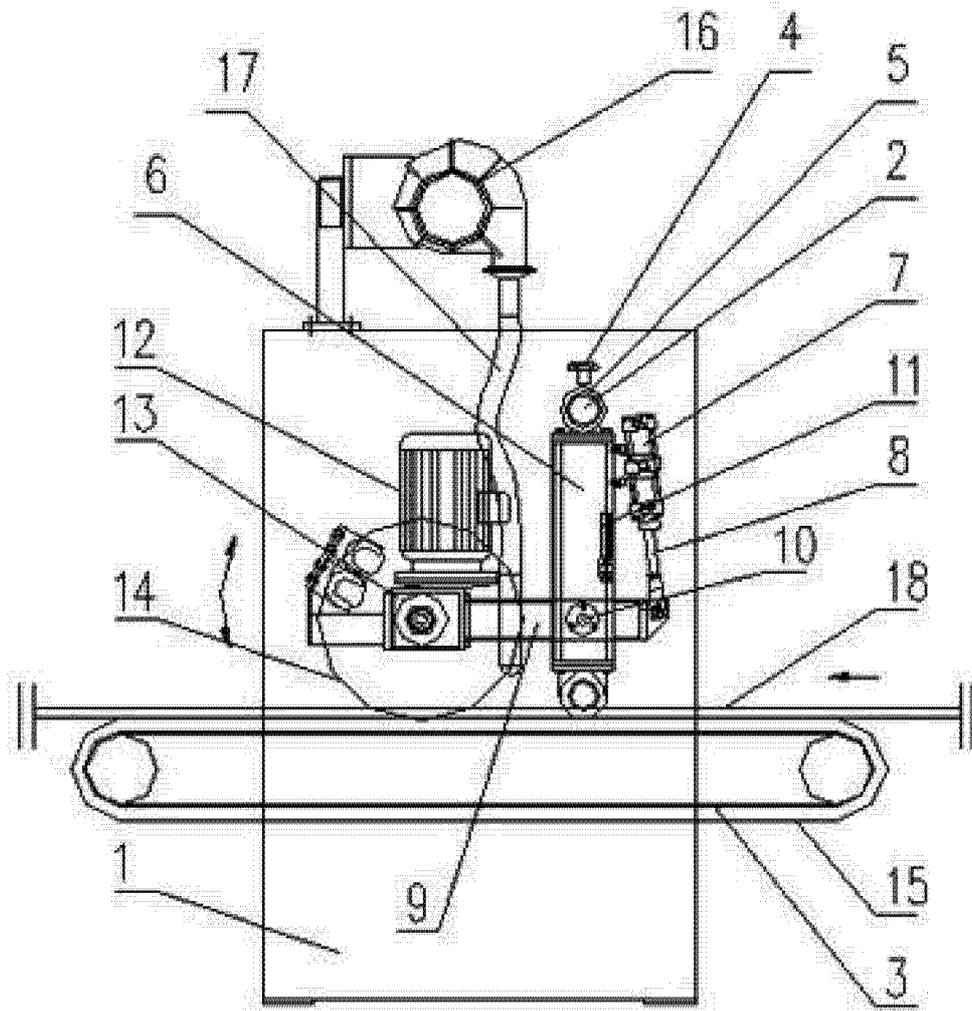


图 1