



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211413495 U

(45)授权公告日 2020.09.04

(21)申请号 201922413480.5

(22)申请日 2019.12.27

(73)专利权人 南通得力净化器材厂有限公司

地址 226000 江苏省南通市崇川区太平北路1008号4号楼

(72)发明人 严安亮

(74)专利代理机构 连云港联创专利代理事务所

(特殊普通合伙) 32330

代理人 谷金颖

(51)Int.Cl.

B21F 11/00(2006.01)

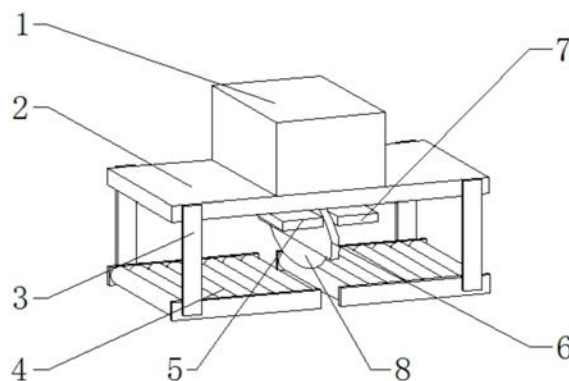
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种用于加湿滤网生产的切断装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于加湿滤网生产的切断装置,包括主体、顶板和传送带,所述主体的底部固定有顶板,所述顶板的外表面和背部均固定有两条承重柱;本实用新型,设置有,第一气泵、第二气泵、第一压板和第二压板,该种用于加湿滤网生产的切断装置切断材料是,通过第一气泵和第二气泵分别将第一压板和第二压板下压,将要切割的材料压住,是为了固定要切割材料,因为刀盘在高速旋转时会产生气流,为了不让要切割材料受气流的影响移动当前切割位置,由于第一气泵和第二气泵的功率较小下压的力度也相对的较小,不压坏材料的同时还能做到将要切割材料固定住,解决了通过冲压的方式将要切割材料压变形或者是压坏的问题。



1. 一种用于加湿滤网生产的切断装置,包括主体(1)、顶板(2)和传送带(4),其特征在于:所述主体(1)的底部固定有顶板(2),所述顶板(2)的外表面和背部均固定有两条承重柱(3),且每两条所述承重柱(3)的底部固定有传送带(4),所述传送带(4)的中间开设有刀盘下压口(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述主体(1)的内部固定电机(12),所述主体(1)的内部分别固定有第一气泵(9)、第二气泵(10)、第三气泵(11)。

3. 根据权利要求2所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述第一气泵(9)贯穿顶板(2)固定有第一压板(5),所述第二气泵(10)贯穿顶板(2)固定有第二压板(7),所述第三气泵(11)贯穿顶板(2)固定有防护盖(6)。

4. 根据权利要求3所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述防护盖(6)的内部设有刀盘(8)。

5. 根据权利要求1所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述主体(1)位于顶板(2)顶部中间的位置,且所述主体(1)的宽度与顶板(2)的宽度一致。

6. 根据权利要求1所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述刀盘下压口(13)与防护盖(6)适配。

7. 根据权利要求1所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述顶板(2)的宽度与传送带(4)的宽度一致。

8. 根据权利要求1所述的一种用于加湿滤网生产的切断装置,其特征在于:所述承重柱(3)与传送带(4)连接形状为L字形。

一种用于加湿滤网生产的切断装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于切断装置技术领域,具体涉及一种用于加湿滤网生产的切断装置。

背景技术

[0002] 切断器是利用机械力或液压动力实现断线目的的一种用于加湿滤网生产的切断装置钢钳,可用于剪断导地线、钢丝绳等多种线材,按照动力形式的不同,机械式的称为切断器,液压式的称为切线机,切断器可用于各厂矿企业中角铁制品的落料,尤其适合于野外作业的角铁落料,如供电局系统的野外作业,建筑工地的角铁落料等,然而市面上各种的剪切装置仍存在各种各样的问题。

[0003] 如授权公告号为207872826U所公开的一种全自动刀片冲压切断设备全自动刀片冲压切断设备,其虽然实现了切割装置通过红外线感应被切割拆料,将切割材料准确的进行切割,并且切割装置切断该材料的尺寸一致,但是并未解决现有切断装置在该切割装置进行红外线感应切断时,利用刀闸切断材料,导致被切断口较粗糙不平整有小碎屑导致做工粗糙不美观,现有切断装置在切割时通过冲压的方式可能会将要切割材料压变形或者是压坏导致了制作成本较大的问题为此我们提出一种用于加湿滤网生产的切断装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于加湿滤网生产的切断装置,以解决上述背景技术中提出导致被切断口较粗糙不平整和要切割材料压变形或者是压坏的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于加湿滤网生产的切断装置,包括主体、顶板和传送带,所述主体的底部固定有顶板,所述顶板的外表面和背部均固定有两条承重柱,且每两条所述承重柱的底部固定有传送带,所述传送带的中间开设有刀盘下压口。

[0006] 优选的,所述主体的内部固定电机,所述主体的内部分别固定有第一气泵、第二气泵、第三气泵。

[0007] 优选的,所述第一气泵贯穿顶板固定有第一压板,所述第二气泵贯穿顶板固定有第二压板,所述第三气泵贯穿顶板固定有防护盖。

[0008] 优选的,所述防护盖的内部设有刀盘。

[0009] 优选的,所述主体位于顶板顶部中间的位置,且所述主体的宽度与顶板的宽度一致。

[0010] 优选的,所述刀盘下压口与防护盖适配。

[0011] 优选的,所述顶板的宽度与传送带的宽度一致。

[0012] 优选的,所述承重柱与传送带连接形状为L字形。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0014] 本实用新型,设置有,第一气泵、第二气泵、第一压板和第二压板,该种用于加湿滤

网生产的切断装置切断材料是,通过第一气泵和第二气泵分别将第一压板和第二压板下压,将要切割的材料压住,是为了固定要切割材料,因为刀盘在高速旋转时会产生气流,为了不让要切割材料受气流的影响移动当前切割位置,由于第一气泵和第二气泵的功率较小下压的力度也相对的较小,不压坏材料的同时还能做到将要切割材料固定住,解决了通过冲压的方式将要切割材料压变形或者是压坏的问题。

[0015] 本实用新型,设置有电机、第三气泵、防护盖和刀盘,该种用于加湿滤网生产的切断装置,安装在流水线上在刀盘的下方设置有让刀盘下压的开口,当要切割材料经过切割位置时,被第一压板和第二压板压住要切割材料的两端,当要切割材料被压住两端时,电机驱动刀盘高速旋转,第三气泵将刀盘缓慢的下降,刀盘缓慢的接触要切割材料的表面,通过刀盘的高速旋转将要切割材料切断,为了放置使用者误触高速旋转的刀盘,刀盘被设置在防护盖内,材料通过高速旋转的切割切割口平整物细小的碎屑且美观,当材料被切割完毕时,第一压板、第二压板和刀盘,通过多个气泵回归原来的位置便于接下来的材料切割,解决了材料的切断口较粗糙不平整有小碎屑的问题。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的侧剖面结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型的侧面结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型的顶部结构示意图。

[0020] 图中:1、主体;2、顶板;3、承重柱;4、传送带;5、第一压板;6、防护盖;7、第二压板;8、刀盘;9、第一气泵;10、第二气泵;11、第三气泵;12、电机;13、刀盘下压口。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 请参阅图1-图4,本实用新型提供一种用于加湿滤网生产的切断装置导致被切断口较粗糙不平整和要切割材料压变形或者是压坏技术方案:一种用于加湿滤网生产的切断装置,包括主体1、顶板2和传送带4,所述主体1的底部固定有顶板2,所述顶板2的外表面和背部均固定有两条承重柱3,且每两条所述承重柱3的底部固定有传送带4,所述传送带4的中间开设有刀盘下压口13。

[0023] 本实施例中,优选的,所述主体1的内部固定电机12,所述主体1的内部分别固定有第一气泵9、第二气泵10、第三气泵11,便于驱动第一压板5、第二压板7和防护盖6。

[0024] 本实施例中,优选的,所述第一气泵9贯穿顶板2固定有第一压板5,所述第二气泵10贯穿顶板2固定有第二压板7,所述第三气泵11贯穿顶板2固定有防护盖6,便于将要切割材料压住。

[0025] 本实施例中,优选的,所述防护盖6的内部设有刀盘8,便于切割材料。

[0026] 本实施例中,优选的,所述主体1位于顶板2顶部中间的位置,且所述主体1的宽度

与顶板2的宽度一致,为了放置电机。

[0027] 本实施例中,优选的,所述刀盘下压口13与防护盖6适配,便于防护盖6的下压。

[0028] 本实施例中,优选的,所述顶板2的宽度与传送带4的宽度一致,便于材料通过。

[0029] 本实施例中,优选的,所述承重柱3与传送带4连接形状为L字形,增加整体的稳固性。

[0030] 本实用新型的工作原理及使用流程:该种用于加湿滤网生产的切断装置通电工作时,安装在流水线4上在刀盘8的下方设置有让刀盘8下压的开口,当要切割材料经过切割位置时,该种用于加湿滤网生产的切断装置通过第一气泵9和第二气泵10分别将第一压板5和第二压板7下压,将要切割的材料压住,是为了固定要切割材料,因为刀盘8在高速旋转时会产生气流,为了不让要切割材料受气流的影响移动当前切割位置,由于第一气泵9和第二气泵10的功率较小下压的力度也相对的较小,不压坏材料的同时还能做到将要切割材料固定住,当要切割材料经过切割位置时,被第一压板5和第二压板7压住要切割材料的两端,当要切割材料被压住两端时,电机12驱动刀盘高速旋转,第三气泵11将刀盘缓慢的下降,刀盘8缓慢的接触要切割材料的表面,通过刀盘8的高速旋转将要切割材料切断,为了放置使用者误触高速旋转的刀盘8,刀盘8被设置在防护盖内,材料通过高速旋转的切割切割口平整物细小的碎屑且美观,当材料被切割完毕时,第一压板5、第二压板7和刀盘8,通过多个气泵回归原来的位置便于接下来的材料切割。

[0031] 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。

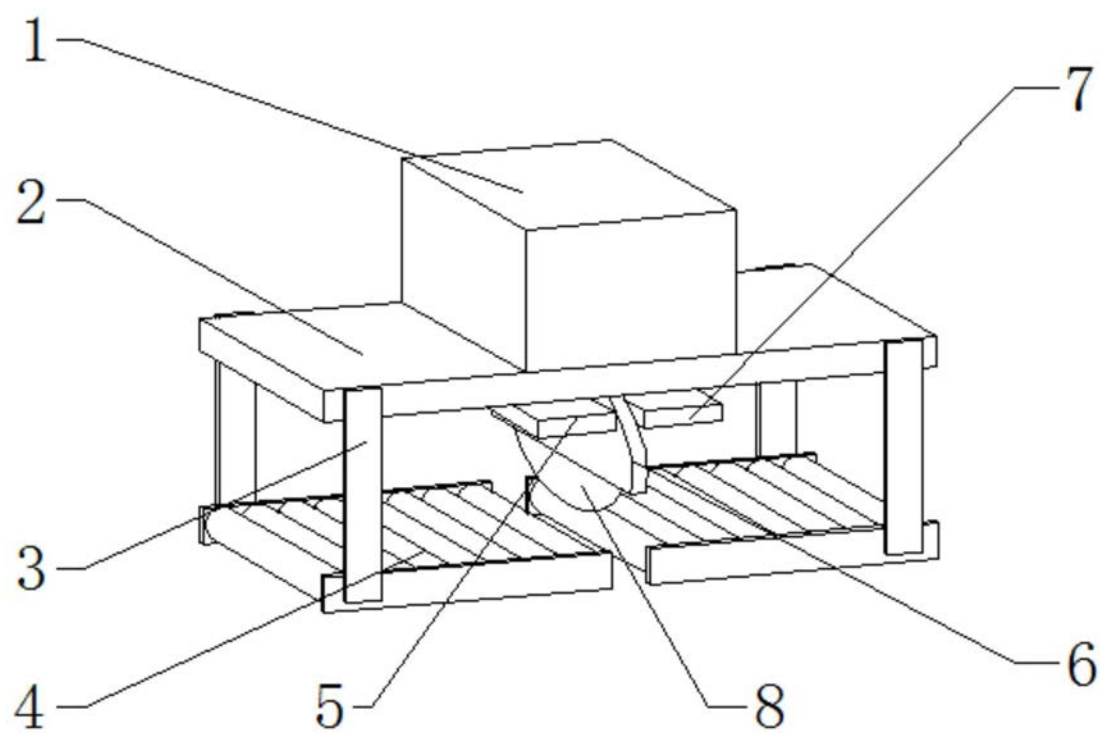


图1

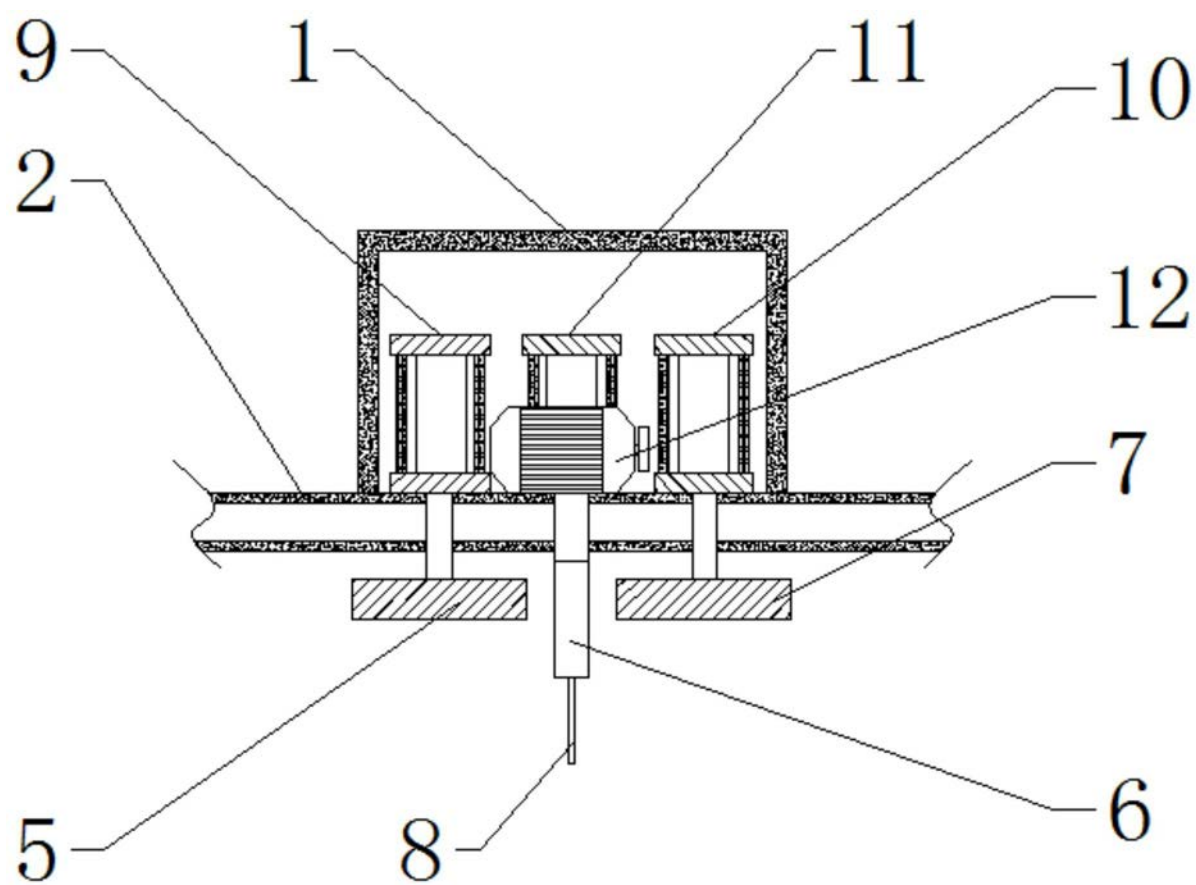


图2

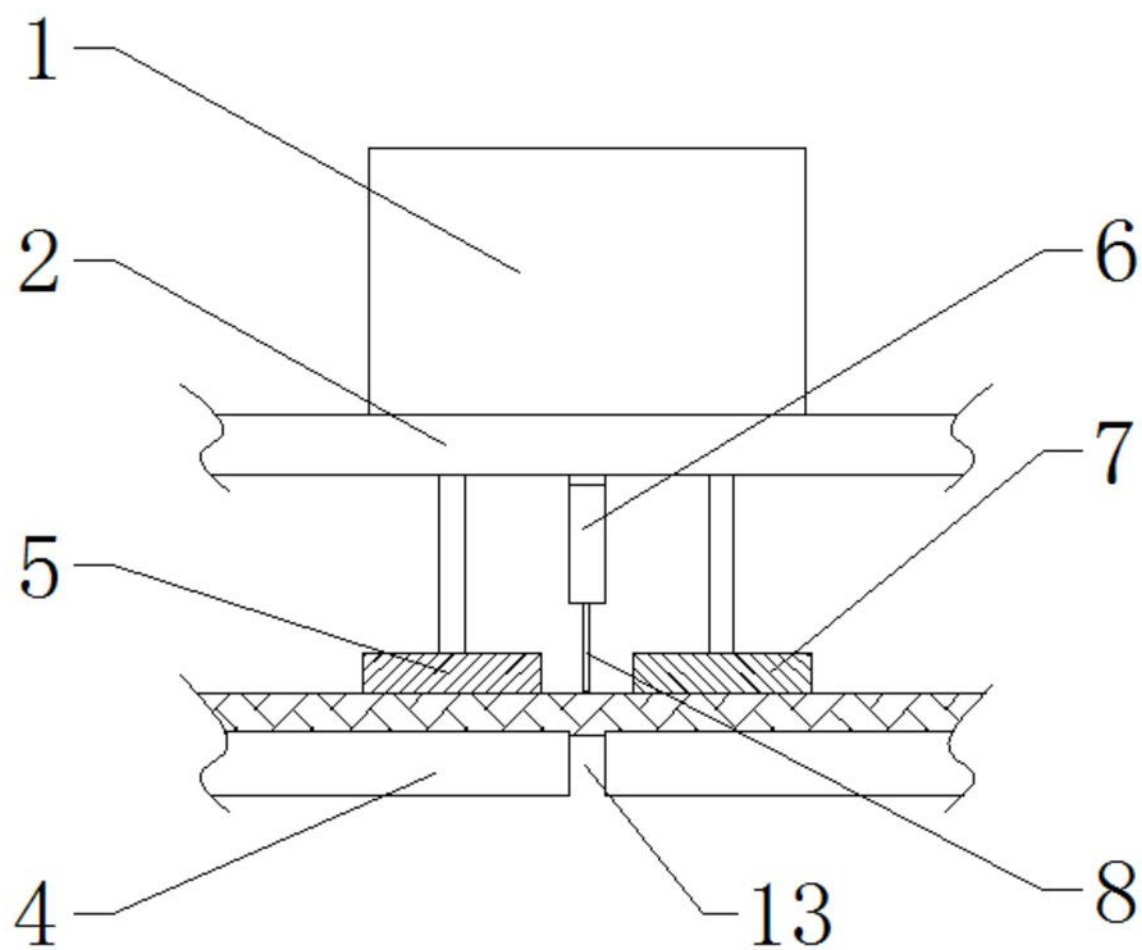


图3

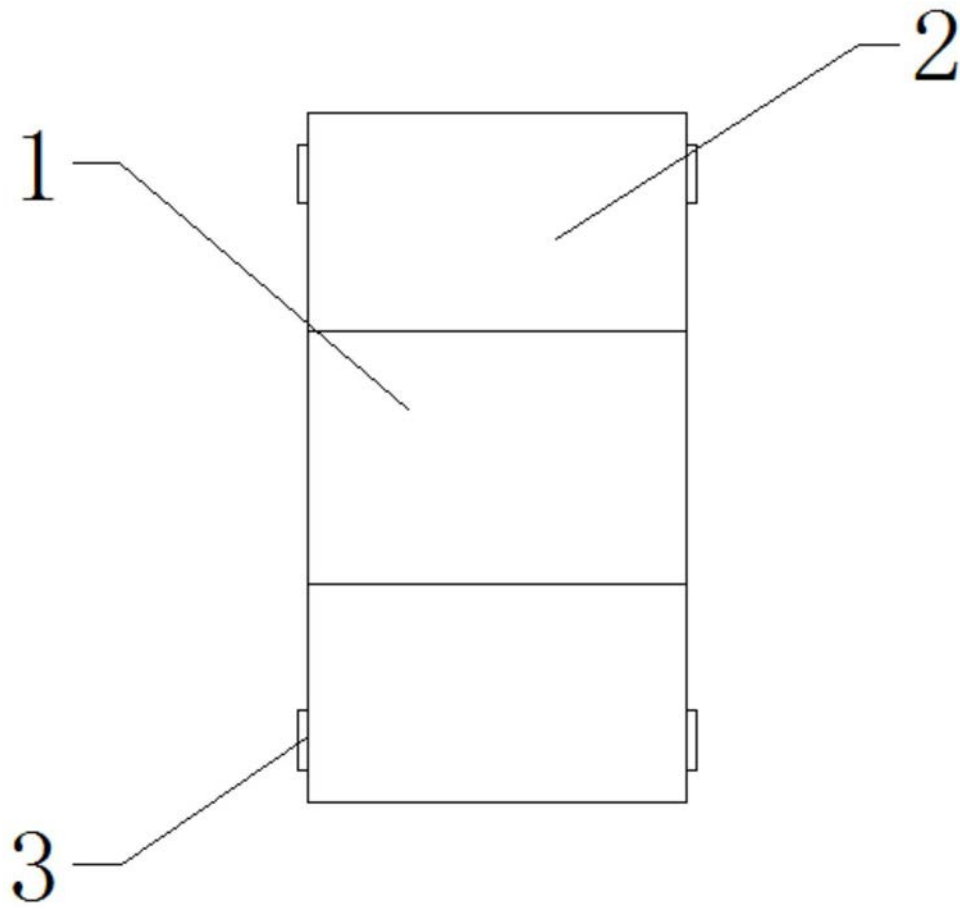


图4