



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111975856 A

(43) 申请公布日 2020. 11. 24

(21) 申请号 202010942240.9 *B26D 5/12* (2006.01)  
(22) 申请日 2020.09.09 *B26D 7/02* (2006.01)  
(71) 申请人 山东七星绿色建筑科技有限公司 *B26D 7/00* (2006.01)  
地址 250000 山东省济南市历城区董家街 *B26D 7/06* (2006.01)  
道董家村1210号  
(72) 发明人 张洞宇 盛维侠 栾庆卓  
(74) 专利代理机构 济南千慧专利事务所(普通  
合伙企业) 37232  
代理人 种道北

(51) Int. Cl.  
*B26D 9/00* (2006.01)  
*B26D 1/18* (2006.01)  
*B26D 1/08* (2006.01)  
*B26D 1/15* (2006.01)  
*B26D 3/06* (2006.01)

权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54) 发明名称

一种MPR防火保温模板生产线

(57) 摘要

本申请提供了一种MPR防火保温模板生产线,包括输送线,按照输送线的传输方向,在输送线上依次设置有开槽机构、输送铺料机构、网格布切割机构和出料机构;开槽机构包括用于板材轴向开槽的第一开槽部和用于板材径向开槽的第二开槽部,第一开槽部包括第一开槽锯和第一传输部,第一开槽锯架设于第一传输部的上方,第二开槽部包括第二开槽锯和第二传输部,第二开槽部架设于第二传输部的上方,第一传输部通过第二传输部与输送铺料机构相连。本申请通过设置开槽机构,开槽后的板材直接输送至输送铺料机构中进行铺料,一方面更好的保护了板材,防止其先开槽再输送发生损坏的情况;另一方面,开槽后立即进行铺料,提高了铺料效率和铺料质量。



1. 一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,包括输送线,按照输送线的传输方向,在输送线上依次设置有开槽机构、输送铺料机构、网格布切割机构和出料机构;

所述开槽机构包括用于板材轴向开槽的第一开槽部和用于板材径向开槽的第二开槽部,所述第一开槽部包括第一开槽锯和第一传输部,所述第一开槽锯架设于所述第一传输部的上方,所述第二开槽部包括第二开槽锯和第二传输部,所述第二开槽部架设于所述第二传输部的上方,所述第一传输部通过所述第二传输部与所述输送铺料机构相连。

2. 根据权利要求1所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述第一开槽锯包括沿所述输送线轴向设置的第一锯片和开槽支撑辊,所述开槽支撑辊设置于所述第一传输部的中部,所述开槽支撑辊与所述第一传输部平齐设置,所述第一锯片设置于所述开槽支撑辊的上方。

3. 根据权利要求2所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述第一开槽部还包括导向栏,所述导向栏设置于所述第一传输部的上端,所述导向栏分别设置于所述第一传输部以及开槽支撑辊的两侧。

4. 根据权利要求1所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述第二传输部包括若干排列设置的输送辊,

所述第二开槽锯包括主架、滑动架和沿输送线径向设置的第二锯片,所述主架架设于所述第二传输部上,所述滑动架滑动设置于所述主架上,所述第二锯片设置于所述滑动架上。

5. 根据权利要求4所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述第二开槽部还包括夹紧装置,所述夹紧装置设置于所述输送辊的两侧,所述夹紧装置设置于所述输送辊的上方;

所述夹紧装置包括第一夹紧板和第二夹紧板,所述第一夹紧板和第二夹紧板相对设置,所述第一夹紧板和第二夹紧板均与活塞缸相连。

6. 根据权利要求4所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述第二开槽部还包括限位装置,按所述第二传输部的传输方向,所述限位装置设置于所述第二传输部的前端;

所述限位装置包括限位板,所述限位板在第一位置时,所述限位板位于所述输送辊的上方,所述限位板在第二位置时,所述限位板位于所述输送辊的下方;

所述限位装置还包括用于所述限位板活动的控制件,所述控制件包括第一连接杆、第二连接杆和气缸,所述第一连接杆一端与所述限位板相连,所述第一连接杆另一端与第一机架相连,所述第一连接杆中部通过第二连接杆与所述气缸相连。

7. 根据权利要求1所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述网格布切割机构包括第三传输部、切割架和限位部,所述切割架设置于所述第三传输部的正上方,所述限位部设置于所述切割架上,所述切割架上还设置有切割件,沿所述传输部的传输方向,所述限位部设置于所述切割件的前方;

所述限位部包括挡板,所述挡板设置于所述切割架远离所述切割件的一端,所述挡板在第一位置时,所述挡板位于所述第三传输部与所述切割架之间,所述挡板在第二位置时,所述挡板位于所述切割架的上方;

所述切割件包括切割刀和切割轨道,所述切割刀沿所述切割轨道做往复运动。

8. 根据权利要求7所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,所述限位部还包括用于所述挡板在第一位置和第二位置之间运动的活动控制件,

所述活动控制件包括伸缩杆,所述伸缩杆搭设于固定架上,所述伸缩杆一端通过固定架与所述切割架相连,所述伸缩杆另一端与所述挡板铰接相连,

所述活动控制件还包括旋转控制件,所述旋转控制件包括第一连接件和第二连接件,所述第一连接件的一端与所述伸缩杆铰接相连,所述第一连接件的另一端与所述挡板相连,所述第二连接件一端与所述第一连接件铰接相连,所述第二连接件另一端与所述固定架靠近所述挡板的一端铰接相连。

9. 根据权利要求8所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,还包括第二机架,所述第三传输部设置于所述第二机架上,所述第二机架两侧分别设置有滑轨,所述切割架下端设置用于与滑轨配合设置的滚轮,所述滑轨与所述滚轮相连的接触部的横截面为V形设置,所述滚轮沿周向设置有与所述接触部配合设置的凹槽。

10. 根据权利要求9所述的一种MPR防火保温模板生产线,其特征在于,还包括配重部,所述配重部设置于所述切割架远离所述限位部的一端,所述配重部包括配重块,所述配重块通过拉绳与所述切割架相连,所述拉绳中部搭设于滑轮上,所述第二机架远离所述限位部的一端设置有斜杆,所述滑轮设置于斜杆上端。

## 一种MPR防火保温模板生产线

### 技术领域

[0001] 本申请涉及保温模板生产用设备技术领域,具体涉及一种MPR防火保温模板生产线。

### 背景技术

[0002] 现有建筑材料中的保温方法主要包括:建筑外保温、建筑内保温和建筑自保温,其中建筑内保温中龙骨固定内保温系统龙骨直接与墙体接触,存在较大的冷桥,不利于建筑节能,为解决上述隐患,在龙骨安装时预先在保温板上开用于龙骨安装的一定宽度和深度的槽位,避免龙骨直接与墙体接触,起到断热桥的作用。

[0003] 现有的MPR防火保温模板在生产过程中,一般都是将开槽后的基础板放置于生产线上,在基础板的两面分别铺砂浆,完成整个板材的成型生产。但是这样的生产线存在如下缺陷:1、开槽后的板材在输送至生产线的过程中容易损坏;2、开槽后的板材经过放置、运输等进行后加工,板材表面由于粘灰尘等小颗粒,尤其在开槽部位,会影响铺砂浆等后加工过程,也会影响其保温性能。

### 发明内容

[0004] 为了解决上述技术问题,本申请提供了一种MPR防火保温模板生产线,包括输送线,按照输送线的传输方向,在输送线上依次设置有开槽机构、输送铺料机构、网格布切割机构和出料机构;所述开槽机构包括用于板材轴向开槽的第一开槽部和用于板材径向开槽的第二开槽部,所述第一开槽部包括第一开槽锯和第一传输部,所述第一开槽锯架设于所述第一传输部的上方,所述第二开槽部包括第二开槽锯和第二传输部,所述第二开槽部架设于所述第二传输部的上方,所述第一传输部通过所述第二传输部与所述输送铺料机构相连。

[0005] 本申请通过设置开槽机构,开槽后的板材直接输送至输送铺料机构中进行铺料,一方面更好的保护了板材,防止其先开槽再输送发生损坏的情况;另一方面,开槽后立即进行铺料,提高了铺料效率和铺料质量。

[0006] 本申请第一开槽部的第一传输部与第二开槽部的第二传输部是相连设置的,通过此结构将两部分工作有序相连,板材经过本申请的开槽机构连续完成轴向与径向开槽的工作,不仅有效的提高了工作效率,且连贯的开槽部配合工作更利于提高开槽精度和开槽质量。

[0007] 进一步的,所述第一开槽锯包括沿输送线轴向设置的第一锯片和开槽支撑辊,所述开槽支撑辊设置于所述第一传输部的中部,所述开槽支撑辊与所述第一传输部平齐设置,所述第一锯片设置于所述开槽支撑辊的上方。

[0008] 本申请中的开槽支撑辊是被动旋转的,对板材提供支撑力,开槽支撑辊可以更好的与第一锯片配合工作,使开槽过程更加平稳,有效防止由于板材的倾斜影响开槽深度、宽度不均一的情况。

[0009] 进一步的,所述第一开槽部还包括导向栏,所述导向栏设置于所述第一传输部的上端,所述导向栏分别设置于所述第一传输部以及开槽支撑辊的两侧。本申请通过设置导向栏,一方面起到导向作用,另一方面使得板材在径向方向运动受到限制,更好的保证其沿轴向方向向前运动。

[0010] 进一步的,所述第二传输部包括若干排列设置的输送辊,所述第二开槽锯包括主架、滑动架和沿输送线径向设置的第二锯片,所述主架搭设于所述第二传输部上,所述滑动架滑动设置于所述主架上,所述第二锯片设置于所述滑动架上。

[0011] 进一步的,所述第二开槽部还包括夹紧装置,所述夹紧装置设置于所述输送辊的两侧,所述夹紧装置设置于所述输送辊的上方;所述夹紧装置包括第一夹紧板和第二夹紧板,所述第一夹紧板和第二夹紧板相对设置,所述第一夹紧板和第二夹紧板均与活塞缸相连。

[0012] 本申请中通过夹紧装置在板材的径向方向将板材夹紧,对板材起到固定作用,使其更好的与第二开槽锯配合工作,提高径向开槽的开槽精度。

[0013] 进一步的,所述第二开槽部还包括限位装置,按照第二传输部的传输方向,所述限位装置设置于所述第二传输部的前端;所述限位装置包括限位板,所述限位板在第一位置时,所述限位板位于所述输送辊的上方,所述限位板在第二位置时,所述限位板位于所述输送辊的下方;所述限位装置包括用于限位板活动的控制件,所述控制件包括第一连接杆、第二连接杆和气缸,所述第一连接杆一端与所述限位板相连,所述第一连接杆另一端与机架相连,所述第一连接杆中部通过第二连接杆与所述气缸相连。

[0014] 本申请中通过设置限位装置,对板材的轴向运动起到限位、定位作用,配合完成径向的开槽工作。且本申请中限位板在进行限位工作时,与板材是面接触,更好的保护板材,防止板材在限位工作时受到损坏。

[0015] 进一步的,所述网格布切割机构包括第三传输部、切割架和限位部,所述切割架设置于所述第三传输部的正上方,所述切割架上设置有限位部和切割件,沿所述传输部的传输方向,所述限位部设置于所述切割件的前方;所述限位部包括挡板,所述挡板设置于所述切割架远离所述切割件的一端,所述挡板在第一位置时,所述挡板位于所述第三传输部与所述切割架之间,所述挡板在第二位置时,所述挡板位于所述切割架的上方;所述切割件包括切割刀和切割轨道,所述切割刀沿所述切割轨道做往复运动。

[0016] 在网格布切割过程中,利用限位部在第三传输部的前方将板材挡住,切割件在传输部后方对网格布进行切割,本申请将限位部和切割件设置在同一个切割架上,利用该结构使得限位部至切割件的距离是可固定的,即可控制此距离刚好为一块板材的长度,这样切割后的网格布是整齐的铺设于板材上的。

[0017] 进一步的,所述限位部还包括用于所述挡板在第一位置和第二位置之间运动的活活动控制件,所述活动控制件包括伸缩杆,所述伸缩杆搭设于固定架上,所述伸缩杆一端通过固定架与所述切割架相连,所述伸缩杆另一端与所述挡板铰接相连,所述活动控制件还包括旋转控制件,所述旋转控制件包括第一连接件和第二连接件,所述第一连接件一端与所述伸缩杆铰接相连,所述第一连接件另一端与所述挡板相连,所述第二连接件一端与所述第一连接件铰接相连,所述第二连接件另一端与所述固定架靠近所述挡板的一端铰接相连。

[0018] 本申请中的活动控制件用于控制挡板的活动路径,使得挡板在第一位置和第二位置之间更顺畅的切换。本申请的挡板在活动控制件的作用下是旋转式运动的活动路径,好处在于,其对板材进行限位时,即与板材接触时,就是面面接触,不会对板材造成损坏。

[0019] 进一步的,所述切割刀包括第一刀片和第二刀片,所述第一刀片的伸出长度小于所述第二刀片的伸出长度,所述定位板上分别设置用于所述第一刀片和第二刀片滑动的两个滑槽。本申请中设置两个刀片,可以提高对网格布的切割效率。

[0020] 进一步的,还包括第二机架,所述第三传输部设置于所述第二机架上,所述第二机架两侧分别设置有滑轨,所述切割架下端设置用于与滑轨配合设置的滚轮,所述滑轨与所述滚轮相连的接触部的横截面为V形设置,所述滚轮沿周向设置有与所述接触部配合设置的凹槽。

[0021] 本申请中切割架在第二机架上是可活动的,这样的设置,使得切割架的安装、维修、替换等工作更方便,也不会影响正常的生产线工作;另一方面,根据板材的长度以及网格布切割机要与前后相连的生产设备的结合情况,可以调整切割架的位置,使得整个切割机的使用更加灵活。

[0022] 本申请中滑轨与滚轮的接触面的形状设置,为切割架的移动起到定位作用。

[0023] 进一步的,还包括配重部,所述配重部设置于所述切割架远离所述限位部的一端,所述配重部包括配重块,所述配重块通过拉绳与所述切割架相连,所述拉绳中部搭设于滑轮上,所述机架远离所述限位部的一端设置有斜杆,所述滑轮设置于斜杆上端。本申请利用配重部来调整切割架在第二机架上的位置。

[0024] 本申请的有益效果如下:

[0025] 1、本申请通过设置开槽机构,开槽后的板材直接输送至输送铺料机构中进行铺料,一方面更好的保护了板材,防止其先开槽再输送发生损坏的情况;另一方面,开槽后立即进行铺料,提高了铺料效率和铺料质量;

[0026] 2、本申请第一开槽部的第一传输部与第二开槽部的第二传输部是相连设置的,通过此结构将两部分工作有序相连,板材经过本申请的开槽机构连续完成轴向与径向开槽的工作,不仅有效的提高了工作效率,且连贯的开槽部配合工作更利于提高开槽精度和开槽质量;

[0027] 3、本申请中的开槽支撑辊是被动旋转的,对板材提供支撑力,开槽支撑辊可以更好的与第一锯片配合工作,使开槽过程更加平稳,有效防止由于板材的倾斜影响开槽深度、宽度不均一的情况;

[0028] 4、本申请通过设置导向栏,一方面起到导向作用,另一方面使得板材在径向方向运动受到限制,更好的保证其沿轴向方向向前运动;

[0029] 5、本申请中通过夹紧装置在板材的径向方向将板材夹紧,对板材起到固定作用,使其更好的与第二开槽锯配合工作,提高径向开槽的开槽精度;

[0030] 6、本申请中通过设置限位装置,对板材的轴向运动起到限位、定位作用,配合完成径向的开槽工作。且本申请中限位板在进行限位工作时,与板材是面面接触,更好的保护板材,防止板材在限位工作时受到损坏;

[0031] 7、在网格布切割过程中,利用限位部在第三传输部的前方将板材挡住,切割件在传输部后方对网格布进行切割,本申请将限位部和切割件设置在同一个切割架上,利用该

结构使得限位部至切割件的距离是可固定的,即可控制此距离刚好为一块板材的长度,这样切割后的网格布是整齐的铺设于板材上的;

[0032] 8、本申请中的活动控制件用于控制挡板的活动路径,使得挡板在第一位置和第二位置之间更顺畅的切换。本申请的挡板在活动控制件的作用下是旋转式运动的活动路径,好处在于,其对板材进行限位时,即与板材接触时,就是面面接触,不会对板材造成损坏;

[0033] 9、本申请中切割架在机架上是可活动的,这样的设置,使得切割架的安装、维修、替换等工作更方便,也不会影响正常的生产线工作;另一方面,根据板材的长度以及网格布切割机要与前后相连的生产设备的结合情况,可以调整切割架的位置,使得整个切割机的使用更加灵活。

### 附图说明

[0034] 此处所说明的附图用来提供对本申请的进一步理解,构成本申请的一部分,本申请的示意性实施例及其说明用于解释本申请,并不构成对本申请的不当限定。在附图中:

[0035] 图1为本申请中一种MPR防火保温模板生产线的结构示意图;

[0036] 图2为本申请中开槽机构的结构示意图;

[0037] 图3为本申请中第二开槽部的结构示意图;

[0038] 图4为图3中第二开槽部的俯视图;

[0039] 图5为本申请中网格布切割机构的结构示意图;

[0040] 图6为图5中网格布切割机构的主视图;

[0041] 图7为图5中网格布切割机构的侧视图;

[0042] 图8为图7中A部的放大示意图。

### 具体实施方式

[0043] 为了更清楚的阐释本申请的整体构思,下面结合说明书附图以示例的方式进行详细说明。

[0044] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本申请,但是,本申请还可以采用其他不同于在此描述的方式来实施,因此,本申请的保护范围并不受下面公开的具体实施例的限制。

[0045] 另外,在本申请的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“轴向”、“径向”、“周向”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本申请和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本申请的限制。

[0046] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多该特征。在本申请的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0047] 在本申请中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连

接,也可以是电连接,还可以是通信;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本申请中的具体含义。

[0048] 在本申请中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征“上”或“下”可以是第一和第二特征直接接触,或第一和第二特征通过中间媒介间接接触。在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本申请的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不必针对的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0049] 实施例1

[0050] 本实施例中一种MPR防火保温模板生产线,如图1所示,包括输送线,按照输送线的传输方向,在输送线上依次设置有开槽机构1、输送铺料机构2、网格布切割机构3和出料机构4;如图2-图4所示,开槽机构1包括用于板材轴向开槽的第一开槽部11和用于板材径向开槽的第二开槽部12,第一开槽部11包括第一开槽锯111和第一传输部112,第一开槽锯111架设第一传输部112的上方,第二开槽部12包括第二开槽锯121和第二传输部122,第二开槽部12架设于第二传输部122的上方,第一传输部112通过第二传输部122与输送铺料机构2相连。

[0051] 其中,第一开槽锯111包括沿输送线轴向设置的第一锯片1111和开槽支撑辊1112,开槽支撑辊1112设置于第一传输部112的中部,开槽支撑辊1112与第一传输部112平齐设置,第一锯片1111设置于开槽支撑辊1112的上方。

[0052] 第一开槽部11还包括导向栏113,导向栏113设置于第一传输部112的上端,导向栏113分别设置于第一传输部112、开槽支撑辊1112的两侧。

[0053] 第二传输部122包括若干排列设置的输送辊1221,第二开槽锯121包括主架1211、滑动架1212和沿输送线径向设置的第二锯片1213,主架1211搭设于第二传输部122上,滑动架1212滑动设置于主架1211上,第二锯片1213设置于滑动架1212上。

[0054] 第二开槽部12还包括夹紧装置123,夹紧装置123设置于输送辊1221的两侧,夹紧装置123设置于输送辊1221的上方;夹紧装置123包括第一夹紧板1231和第二夹紧板1232,第一夹紧板1231和第二夹紧板1232相对设置,第一夹紧板1231和第二夹紧板1232均与活塞缸相连。

[0055] 第二开槽部12还包括限位装置5,按照第二传输部122的传输方向,限位装置5设置于第二传输部122的前端;限位装置5包括限位板51,限位板51在第一位置时,限位板51位于输送辊1221的上方,限位板51在第二位置时,限位板51位于输送辊1221的下方;限位装置5包括用于限位板51活动的控制件52,控制件52包括第一连接杆521、第二连接杆522和气缸,第一连接杆521一端与限位板51相连,第一连接杆521另一端与第一机架101相连,第一连接杆521中部通过第二连接杆522与气缸相连。

[0056] 本实施例中的MPR防火保温模板生产线在工作时,首先将基础板材放置于开槽机构1中依次进行轴向和径向方向的开槽工作,将开槽后的板材再输送至输送铺料机构2中,在板材上方进行铺砂浆,铺料后在砂浆上面盖一层网格布,并经过网格布切割机构3进行网

格布的切割,切割出料后就完成的板材一面的加工过程,板材另一面的加工过程也可以用该生产线进行加工。

[0057] 具体的,开槽机构1的工作过程为:本实施例在使用时,需要对板材进行开槽时,先将板材放置于第一传输带上,由第一传输带将板材传输至开槽支撑辊1112上,第一锯片1111延轴向设置,第一锯片1111的位置是固定不动的,所以板材在传输过程中,第一锯片1111与板材接触,完成板材在轴向方向的开槽工作,开槽后的板材被继续输送至第二传输带,第二传输带再将板材输送至第二传输部122的输送辊1221上,输送至最前端时,限位板51挡着板材,第一夹紧板1231和第二夹紧板1232将板材夹紧,第二锯片1213是延板材径向设置的,第二锯片1213随着滑动架1212在主架1211上运动,在运动过程中完成对板材的开槽工作。

[0058] 具体的,本实施例中的限位板51的运动过程为,限位板51需要对板材进行限位时,气缸的活塞杆伸出,带动第二连接杆522进而带动第一连接杆521运动,使得限位板51向上移动至输送辊1221上方,板材在开槽结束后,气缸缩回带动第二连接杆522进而带动第一连接杆521运动,使得限位板51向下运动,离开输送辊1221,不妨碍板材继续向前运动。

[0059] 可以理解的,本实施例中的输送铺料机构2包括输送带和架设在输送带上的铺料装置。

[0060] 实施例2

[0061] 本实施例1在实施例1的基础上,对网格布切割机的结构进行具体描述,如图5-图8所示,网格布切割机构3包括第三传输部31、切割架32,切割架32设置于第三传输部31的正上方,切割架32上设置有限位部6和切割件7,沿传输部的传输方向,限位部6设置于切割件7的前方;

[0062] 限位部6包括挡板61,挡板61设置于切割架32远离切割件7的一端,挡板61在第一位置时,挡板61位于第三传输部31与切割架32之间,挡板61在第二位置时,挡板61位于切割架32的上方;切割件7包括切割刀71和切割轨道72,切割刀71沿切割轨道72做往复运动。

[0063] 限位部6还包括用于挡板61在第一位置和第二位置之间运动的活动控制件8,活动控制件8包括伸缩杆81,伸缩杆81搭设于固定架82上,伸缩杆81一端通过固定架82与切割架32相连,伸缩杆81另一端与挡板61铰接相连,活动控制件8还包括旋转控制件83,旋转控制件83包括第一连接件831和第二连接件832,第一连接件831一端与伸缩杆81铰接相连,第一连接件831另一端与挡板61相连,第二连接件832一端与第一连接件831铰接相连,第二连接件832另一端与固定架82靠近挡板61的一端铰接相连。

[0064] 还包括第二机架102,第三传输部31设置于第二机架102上,第二机架102两侧分别设置有两排滑轨91,切割架32下端设置用于与滑轨91配合设置的滚轮92,滑轨91与滚轮92相连的接触部的横截面为V形设置,滚轮92沿周向设置有与接触部配合设置的凹槽。

[0065] 还包括配重部33,配重部33设置于切割架32远离限位部6的一端,配重部33包括配重块331,配重块331通过拉绳332与切割架32相连,拉绳332中部搭设于滑轮333上,第二机架102远离限位部6的一端设置有斜杆,滑轮333设置于斜杆上端。

[0066] 本实施例中的网格布切割机在使用时,切割刀71位于切割架32的左侧或右侧,板材在第三传输部31的作用下,向前进行传输,传输至最前端时,挡板61落下使得板材无法继续向前运动,此时,气缸带动定位板进而带动切割刀71沿着切割轨道72运动,在运动过程

中,完成网格布的切割工作,这样切割后,网格布的切割面很整齐,沿着板材的后端,整齐、精准的完成切割工作。

[0067] 本实施例中的活动控制件8的运动过程为,挡板61需要对挡板61起到阻挡作用时,伸缩杆81伸出,在第一连接件831和第二连接件832的作用下,即第一连接件831带动挡板61向下旋转,挡板61位于第二机架102和切割架32之间,对板材起到限位作用,切割工作完成后,伸缩杆81缩回,第一连接件831带动挡板61向上运动,挡板61离开,板材可以继续向前运动。

[0068] 本实施例中的切割架32在第二机架102上的运动过程为,通过改变配重块331的重量,配重块331通过拉绳332的结构与切割架32相连,使得切割架32的位置移动至配重块331与切割架32达到平衡的位置。

[0069] 本说明书中的各个实施例均采用递进的方式描述,各个实施例之间相同相似的部分互相参见即可,每个实施例重点说明的都是与其他实施例的不同之处。尤其,对于系统实施例而言,由于其基本相似于方法实施例,所以描述的比较简单,相关之处参见方法实施例的部分说明即可。

[0070] 以上所述仅为本申请的实施例而已,并不用于限制本申请。对于本领域技术人员来说,本申请可以有各种更改和变化。凡在本申请的精神和原理之内所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本申请的权利要求范围之内。

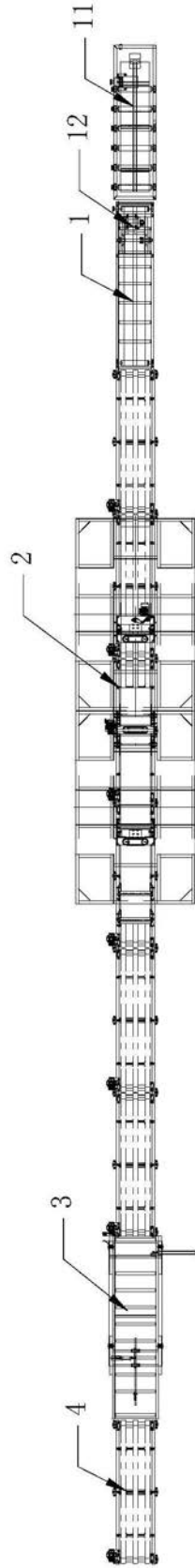


图1

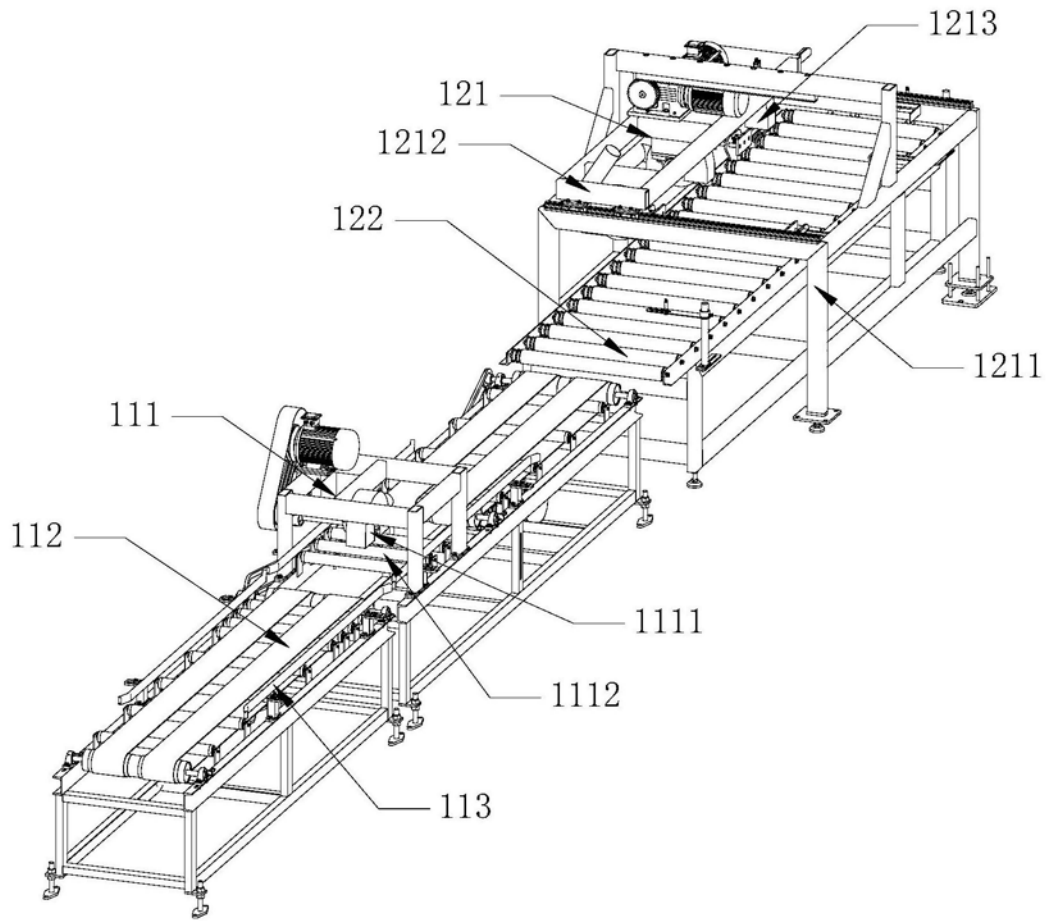


图2

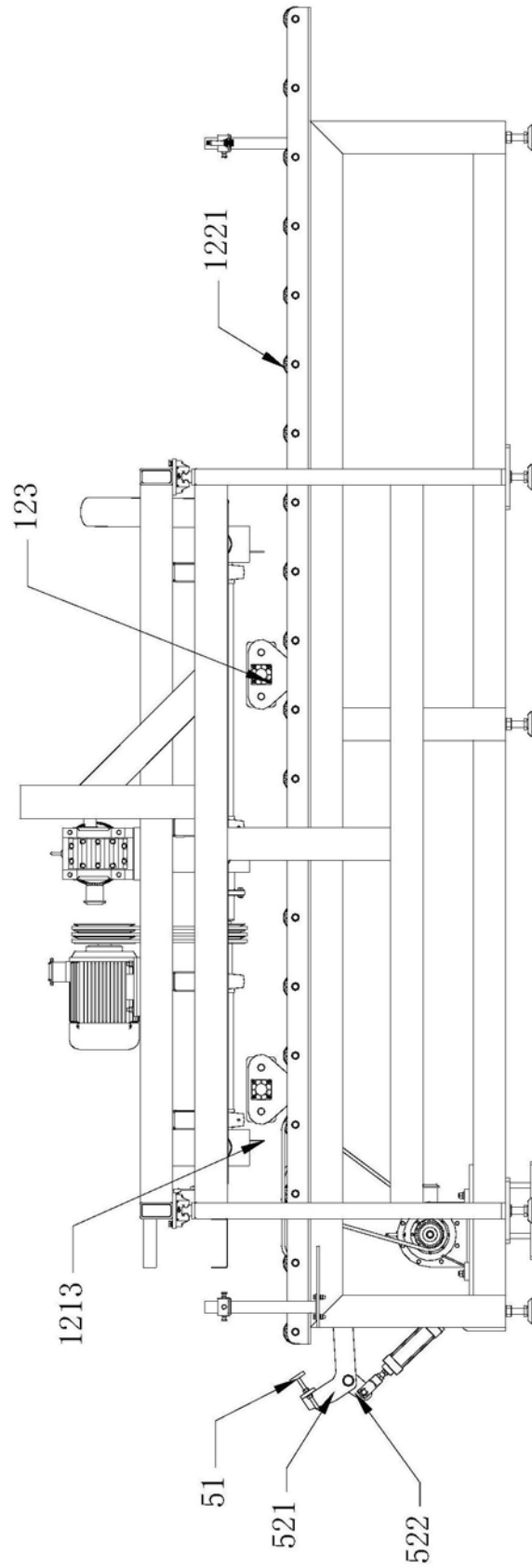


图3

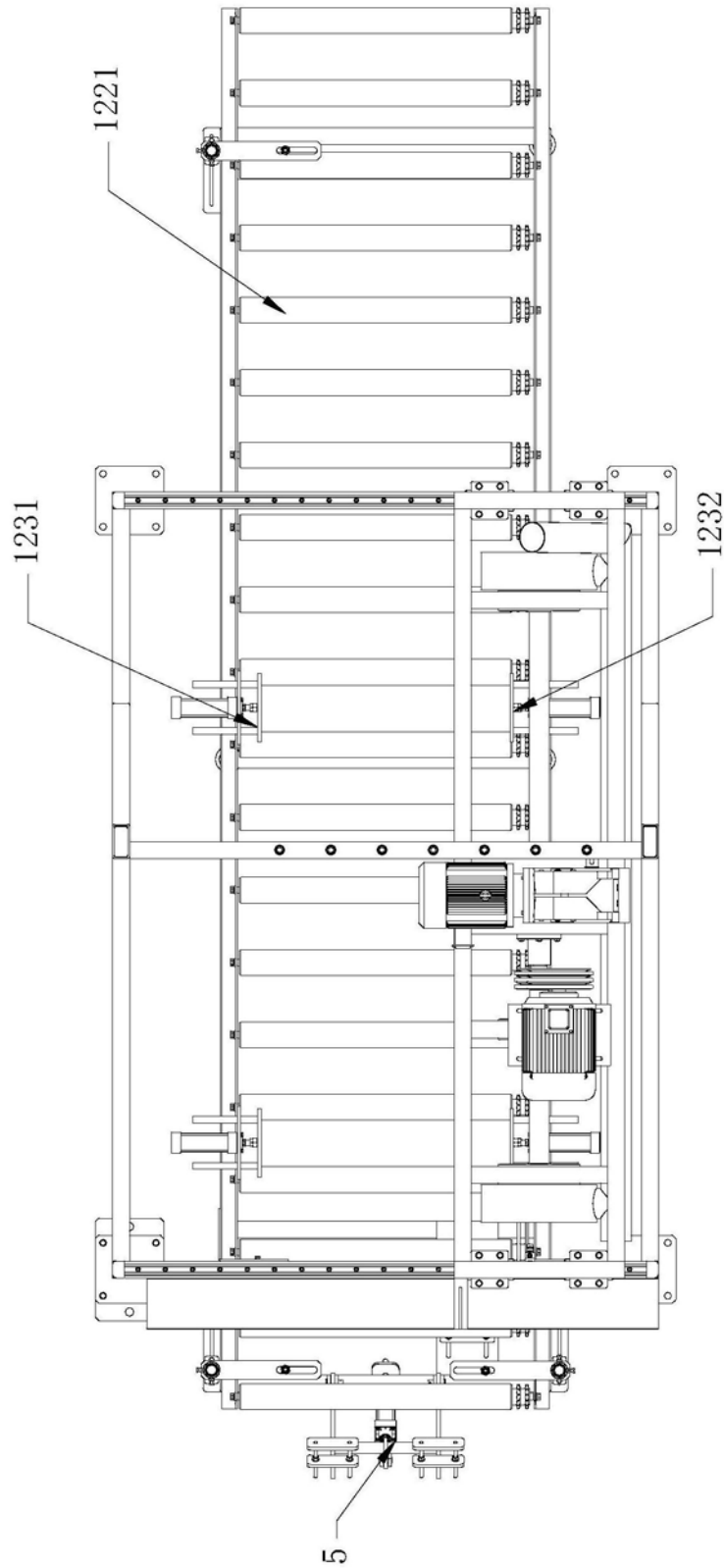


图4

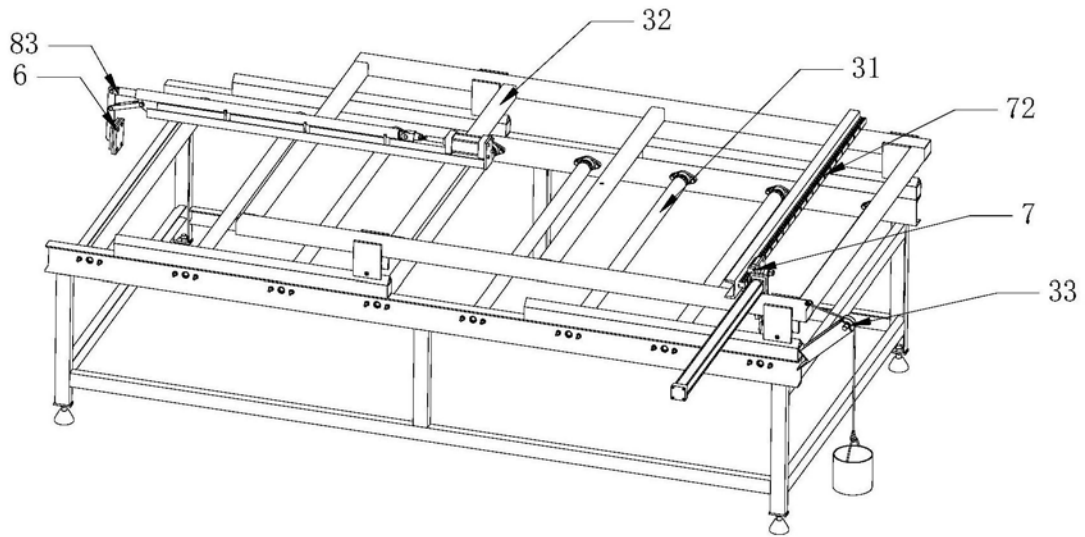


图5

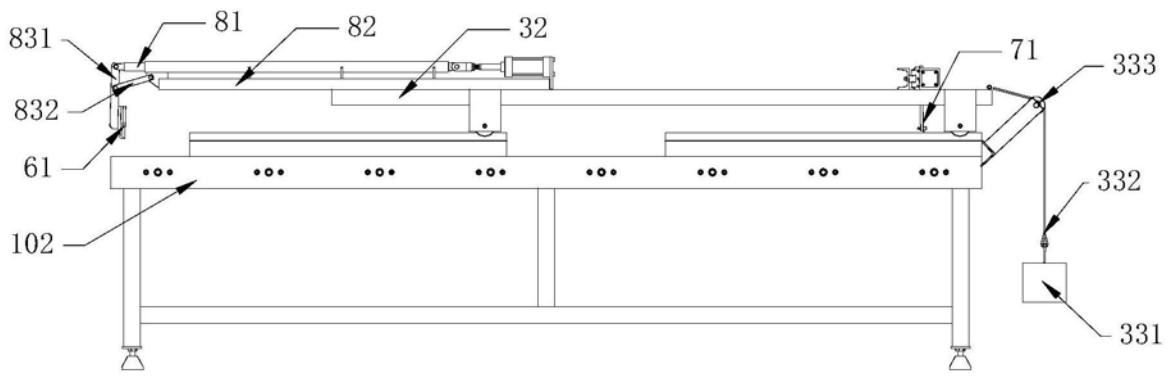


图6

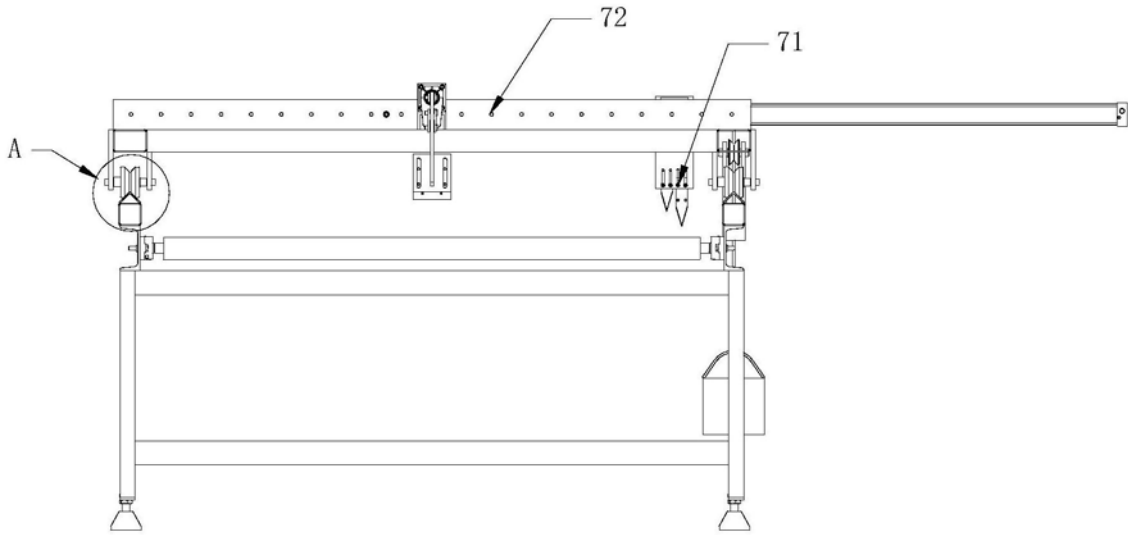


图7

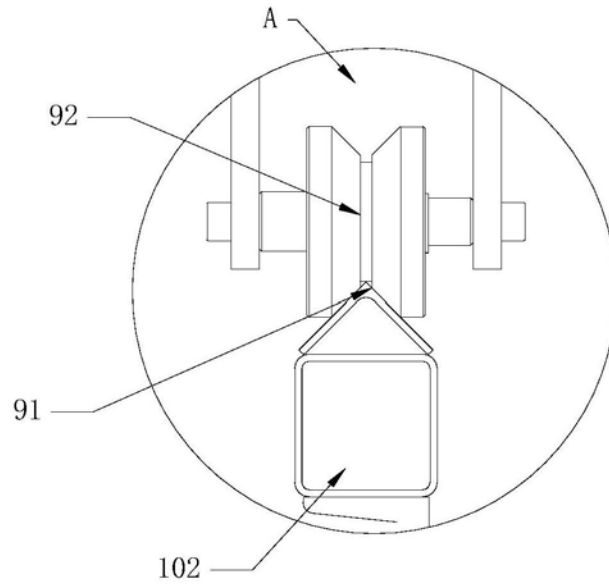


图8