



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207724379 U

(45)授权公告日 2018.08.14

(21)申请号 201721896470.6

(22)申请日 2017.12.29

(73)专利权人 浙江华江科技股份有限公司

地址 311106 浙江省杭州市余杭区塘栖镇
塘旺街9号

(72)发明人 梅金波 马国维 何斐鲁

(74)专利代理机构 杭州中成专利事务所有限公
司 33212

代理人 唐银益

(51) Int. Cl.

B26D 1/08(2006.01)

B26D 5/12(2006.01)

B26D 7/01(2006.01)

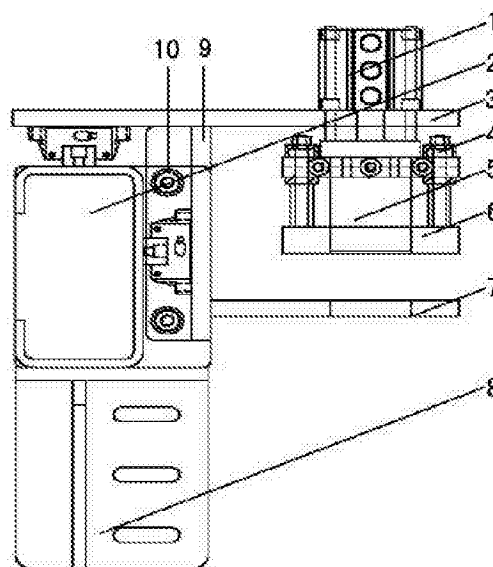
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种M-JB001型边料同步裁切机

(57)摘要

本实用新型提供一种简易可行、维护容易、使用成本低、操作简单的M-JB001型边料同步裁切机,自动切断边角料,便于实现边角料的自动收集。它包括驱动装置、滑杆支座、滑动板、滑套装置、裁切刀具、移动压板、托板、机架;驱动装置设置在滑动板上,与裁切刀具相连,驱动裁剪刀具在垂直方向移动;移动压板与滑套装置相连,滑套装置与裁切刀具相连,移动压板上设有可供裁切刀具穿过的通道;滑动板与托板设有连接板相连,连接板通过滑轨固定在滑杆支座上,可在滑轨上来回移动,并带动滑动板与托板移动;滑杆支座固定在机架上。



1. 一种M-JB001型边料同步裁切机,其特征在于,所述裁切机包括驱动装置(1)、滑杆支座(2)、滑动板(3)、滑套装置(4)、裁切刀具(5)、移动压板(6)、托板(7)、机架(8);

所述驱动装置(1)设置在滑动板(3)上,与裁切刀具(5)相连,驱动裁剪刀具在垂直方向移动;

所述移动压板(6)与滑套装置(4)相连,所述滑套装置(4)与裁切刀具(5)相连,所述移动压板(6)上设有可供裁切刀具(5)穿过的通道;

所述滑动板(3)与托板(7)设有连接板(9)相连,所述连接板(9)通过滑轨(10)固定在滑杆支座(2)上,可在滑轨(10)上来回移动,并带动滑动板(3)与托板(7)移动;

所述滑杆支座(2)固定在机架(8)上。

2. 根据权利要求1所述的M-JB001型边料同步裁切机,其特征在于,所述滑轨(10)上套有弹簧,使连接板(9)在移动后自动返回。

3. 根据权利要求2所述的M-JB001型边料同步裁切机,其特征在于,所述滑套装置(4)上套有弹簧,缓冲移动压板(6)的下压。

4. 根据权利要求3所述的M-JB001型边料同步裁切机,其特征在于,所述裁切机还包括控制箱,控制裁切长度。

5. 根据权利要求1、2、3或4所述的M-JB001型边料同步裁切机,其特征在于,所述滑杆支座(2)通过螺栓固定在机架(8)上,且垂直于固定底板方向可调整位置。

一种M-JB001型边料同步裁切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种裁切机,更具体的说,它涉及一种M-JB001型边料同步裁切机。

背景技术

[0002] 目前现有技术在生产PU复合板时,边角料切下来是一整长条,都是通过人工拉断收集完成的,这样存在的弊端是:

[0003] 1、PU复合生产线因边料拉扯产生灰尘;

[0004] 2、PU复合生产线现场杂乱无章;

[0005] 3、人力浪费,因人工拉边角料每班需要多出1个人操作。每台机3班就多出3人,两台机器就多出6人。

[0006] 因而生产PU复合板时,边角料自动收集完成的方面还有待进一步想出解决的方法。

实用新型内容

[0007] 本实用新型的目的是解决以上提出的问题,提供一种简易可行、维护容易、使用成本低、操作简单的M-JB001型边料同步裁切机,自动切断边角料,便于实现边角料的自动收集。

[0008] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0009] 本实用新型是一种M-JB001型边料同步裁切机,所述裁切机包括驱动装置、滑杆支座、滑动板、滑套装置、裁切刀具、移动压板、托板、机架;

[0010] 所述驱动装置设置在滑动板上,与裁切刀具相连,驱动裁剪刀具在垂直方向移动;

[0011] 所述移动压板与滑套装置相连,所述滑套装置与裁切刀具相连,所述移动压板上设有可供裁切刀具穿过的通道;

[0012] 所述滑动板与托板设有连接板相连,所述连接板通过滑轨固定在滑杆支座上,可在滑轨上来回移动,并带动滑动板与托板移动;

[0013] 所述滑杆支座固定在机架上。

[0014] 作为优化,所述滑轨上套有弹簧,使连接板在移动后自动返回。

[0015] 作为优化,所述滑套装置上套有弹簧,缓冲移动压板的下压。

[0016] 作为优化,所述裁切机还包括控制箱,控制裁切长度。

[0017] 作为优化,所述滑杆支座通过螺栓固定在机架上,且垂直于固定底板方向可调整位置。

[0018] 本实用新型设计原理:

[0019] 本实用新型主要根据同步原理设计而来,即利用边料运动的动力带动裁切刀具同步移动,同时完成裁切动作,在保证有效裁断边料的同时又不影响产品本身的运动和质量。

[0020] 本实用新型的工作原理:

[0021] 驱动装置驱动裁切刀具向下压,裁切刀具通过滑套装置带动移动压板下压,移动压板和托板配合压住边料,并跟着边料运动,与托板相连的连接板也随之在滑轨上运动,压缩滑轨上的弹簧。与连接板相连的滑动板以及设置在滑动板上的驱动装置和裁切刀具也随之运动,使得裁切刀具与边料同步运动,同时裁切刀具在驱动下穿过移动压板的通道,切断边料。

[0022] 切断边料以后,驱动装置驱动裁切刀具向上升,裁切刀具通过滑套装置带动移动压板上升,放开边料,使得驱动装置、裁切刀具、移动压板等在垂直方向恢复原位。同时,由于滑轨上的弹簧恢复原状的弹力,促使连接板返回,并带动托板和滑动板返回,从而使得驱动装置、裁切刀具、移动压板等在水平方向恢复原位。完成恢复原位之后即可进入下一次边料切断。

[0023] 切断后的边料再经过与边料运动方向平行的切割,即可成为一段段的短边料掉落在收集箱内。

[0024] 本实用新型的有益效果如下:

[0025] 1、本边料同步裁切机的优点:

[0026] 1) 无需人力拉扯边料,减少现场扬尘;

[0027] 2) 生产现场有序,使现场环境整洁;

[0028] 3) 节省人力,每台机每班可节约1人,节约15%人力;

[0029] 4) 可操作性强,安装空间小,且不影响复合机本体生产的任何环节;

[0030] 5) 维护容易,本套装置相对于复合主机结构简单;

[0031] 6) 维护成本低,使用压缩空气作为动力,清洁环保;

[0032] 2、本边料同步裁切机的效益:

[0033] 1) 满足后道工序的生产工艺要求;

[0034] 2) 每台机3班可节省用工成本3人,每人年工资标准为80000元,这样每年节约用工成本为: $W2=3*80000=240000$ 元。

附图说明

[0035] 图1:本实用新型的边料同步裁切机示意图;

[0036] 图2:本实用新型裁切刀具示意图;

[0037] 图3:本实用新型滑轨示意图。

[0038] 1、驱动装置;2、滑杆支座;3、滑动板;4、滑套装置;5、裁切刀具;6、移动压板;7、托板;8、机架;9、连接板;10、滑轨。

具体实施方式

[0039] 下面结合附图对本实用新型的实施例进行进一步详细说明:

[0040] 本实施例是一种M-JB001型边料同步裁切机,包括驱动装置1、滑杆支座2、滑动板3、滑套装置4、裁切刀具5、移动压板6、托板7、机架8。

[0041] 驱动装置1通过螺栓设置在滑动板3上,并与裁切刀具5通过螺栓相连,驱动裁剪刀具在垂直方向随意移动,驱动装置1能够调整驱动力的的大小,为了清洁环保,本实施例采用压缩空气作为动力。

[0042] 移动压板6与滑套装置4相连,滑套装置4又与裁切刀具5通过螺栓相连,移动压板6上设有可供裁切刀具5穿过的通道。滑套装置4使得移动压板6能够上下滑动,滑套装置4上套有弹簧,缓冲移动压板6的下压,当移动压板6压住边料时,裁切刀具5仍需要继续下压穿过通道切断边料,如果没有弹簧的缓冲,移动压板6可能无法很好的压住边料,同时,借助弹簧的弹力还可以使活动压板恢复水平方向原位。移动压板6能够在每次裁切时有效压住边料并使得滑动板3与边料同步运动。

[0043] 当驱动装置1驱动裁切刀具5裁切边料时,滑动板3可通过移动压板6压住边料同步移动,当裁切完成后裁切刀具5返回,滑动板3在弹簧的作用下可自动返回,等待下一次的裁切。

[0044] 滑动板3与托板7设有连接板9相连,连接板9通过滑轨10固定在滑杆支座2上,可在滑轨10上来回移动,并带动滑动板3与托板7移动。滑轨10上套有弹簧,使连接板9移动后在弹力的作用下自动返回。托板7能有效托住边料,帮助移动压板6压住边料,完成裁切动作。

[0045] 滑杆支座2用于有效支撑滑动板3,通过螺栓固定在机架8上,且垂直于机架8方向可调整位置,保证对刀位置调整。机架8能有效承载整个机器的重量,并固定在边料切边机上,保证边料宽窄一致。

[0046] 裁切机还包括控制箱,控制裁切长度,控制箱可随意控制裁切长度,可固定在操作方便的任意位置。

[0047] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域中的普通技术人员来说,在不脱离本发明核心技术特征的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

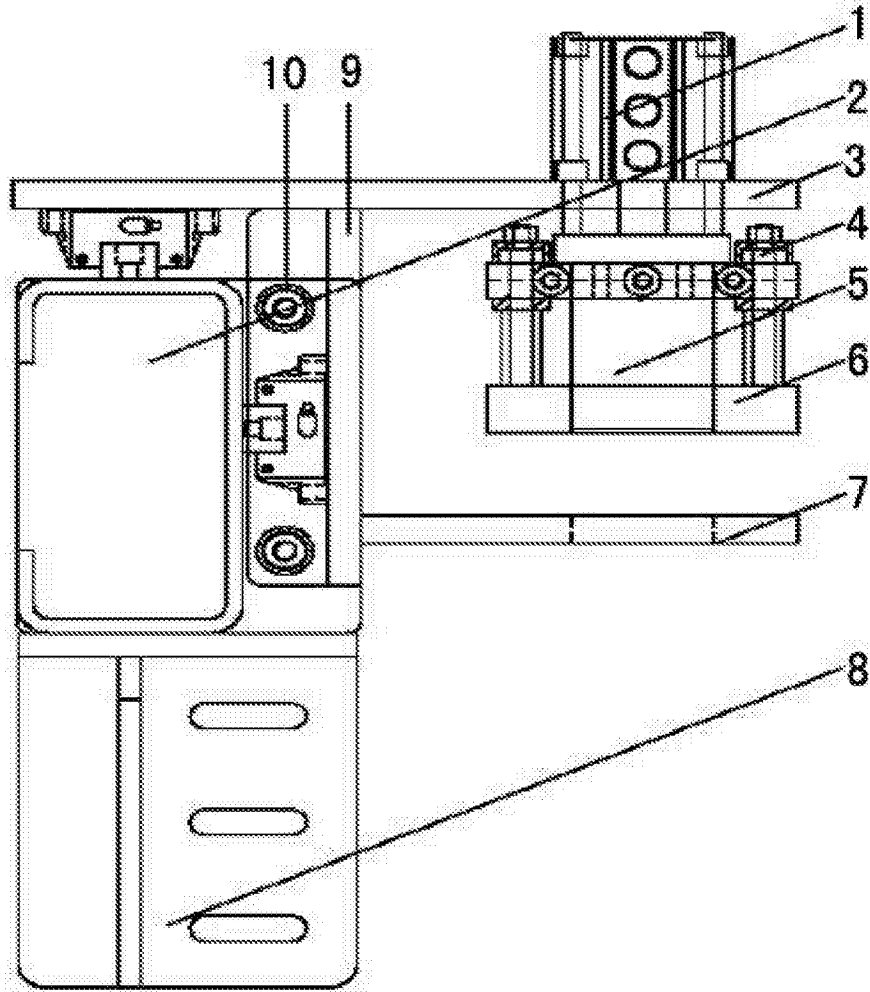


图1

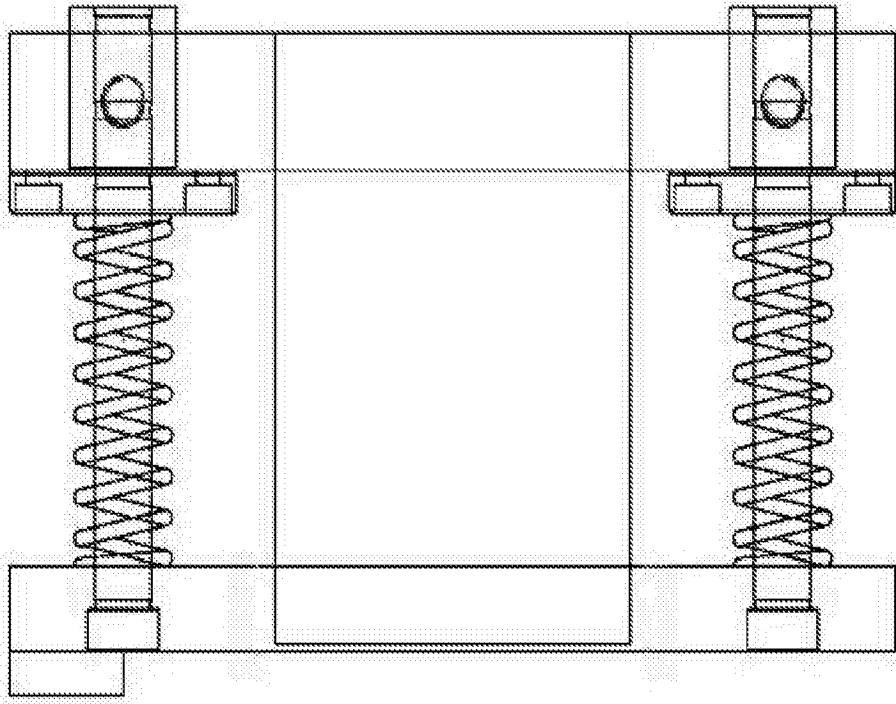


图2

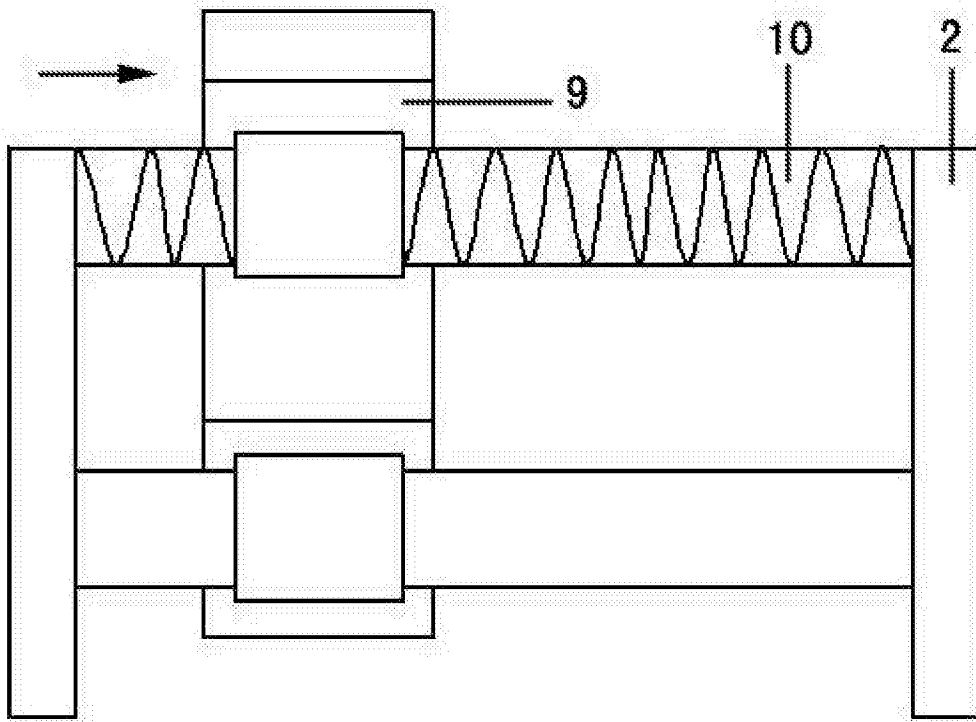


图3