



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103586924 A

(43) 申请公布日 2014. 02. 19

(21) 申请号 201310514465. 4

(22) 申请日 2013. 10. 28

(71) 申请人 典发食品(苏州)有限公司

地址 215214 江苏省苏州市吴江市汾湖开发
区文昌路

(72) 发明人 李文俊

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B26D 7/01 (2006. 01)

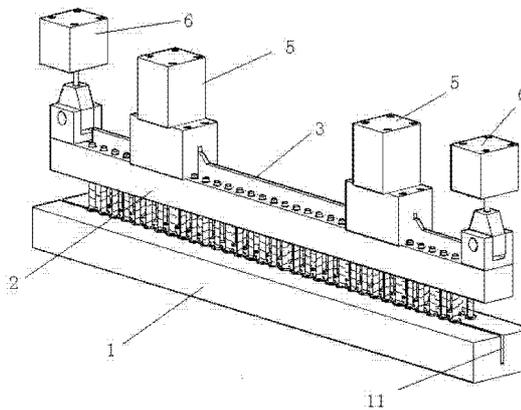
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

一种切模装置

(57) 摘要

本发明公开了一种切模装置,包括下切刀模和上切刀模,所述下切刀模上沿其长度方向设置有下模切刀槽,所述上切刀模上设置有与所述下模切刀槽位置相对应的上模切刀槽,所述上模切刀槽中设置有可上下移动的切刀,所述上模切刀槽的两侧设置有多个安装孔,所述安装孔中均设置有可相对其上下移动的导柱。通过利用切刀两侧的导柱下压,利用导柱上被压缩的弹簧将片料纸牢牢压住,并且消除了上下切刀模的冲击力,避免了上下模的碰撞,增加了导柱与片料纸之间压牢的密度,保证了切刀的切断质量。



1. 一种切模装置,包括下切刀模(1)和上切刀模(2),所述下切刀模(1)上沿其长度方向设置有下模切刀槽(11),所述上切刀模(2)上设置有与所述下模切刀槽(11)位置相对应的上模切刀槽(21),其特征在于:所述上模切刀槽(21)中设置有可上下移动的切刀(3),所述上模切刀槽(21)的两侧设置有多个安装孔(22),所述安装孔(22)中均设置有可相对其上下移动的导柱(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种切模装置,其特征在于:所述导柱(4)的下端还设置有压块(8),所述压块(8)与上切刀模(2)下表面之间的导柱(4)上还设置有弹簧(7)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种切模装置,其特征在于:所述安装孔(22)等间距设置在所述上模切刀槽(21)的两侧。

4. 根据权利要求3所述的一种切模装置,其特征在于:所述切刀(3)的刀刃为锯齿状。

5. 根据权利要求4所述的一种切模装置,其特征在于:所述上切刀模(2)的两端设置有压模气缸(6)。

6. 根据权利要求5所述的一种切模装置,其特征在于:所述切刀(3)的两端设置有切刀气缸(5)。

一种切模装置

技术领域

[0001] 本发明涉及了一种切模装置,属于豆制品技术领域。

背景技术

[0002] 在豆制品生产过程中,通常在向模盘中充填浆料之前先要对其铺一层片料纸,以保证生产产品的质量。但是现有的片料纸切断装置通常是在其铺设到位后,直接通过上下刀模压合,利用切刀进行切断,但是由于刀模的平整度无法得到保证,因此通过上下刀模的压合,无法保证片料纸被完全压住,导致在切断过程中容易出现移位现象,影像了切模质量。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种切模装置,能够避免上下刀模的碰撞,增加了导柱与片料纸之间压合的密度,保证切模质量。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案是:

一种切模装置,包括下切刀模和上切刀模,所述下切刀模上沿其长度方向设置有下模切刀槽,所述上切刀模上设置有与所述下模切刀槽位置相对应的上模切刀槽,所述上模切刀槽中设置有可上下移动的切刀,所述上模切刀槽的两侧设置有多多个安装孔,所述安装孔中均设置有可相对其上下移动的导柱。

[0005] 前述的一种切模装置,其特征在于:所述导柱的下端还设置有压块,所述压块与上切刀模下表面之间的导柱上还设置有弹簧。

[0006] 前述的一种切模装置,其特征在于:所述安装孔等间距设置在所述上模切刀槽的两侧。

[0007] 前述的一种切模装置,其特征在于:所述切刀的刀刃为锯齿状。

[0008] 前述的一种切模装置,其特征在于:所述上切刀模的两端设置有压模气缸。

[0009] 前述的一种切模装置,其特征在于:所述切刀的两端设置有切刀气缸。

[0010] 本发明的有益效果是:利用切刀两侧的导柱下压,利用导柱上被压缩的弹簧将片料纸牢牢压住,并且消除了上下切刀模的冲击力,避免了上下模的碰撞,增加了导柱与片料纸之间压牢的密度,保证了切刀的切断质量。

附图说明

[0011] 图 1 是本发明一种切模装置的主视图;

图 2 是本发明一种切模装置的正视图;

图 3 是本发明一种切模装置的上刀模的结构示意图;

图 4 是本发明一种切模装置的导柱的结构示意图;

图 5 是本发明一种切模装置的切刀的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面将结合说明书附图,对本发明作进一步的说明。

[0013] 如图 1- 图 5 所示,一种切模装置,包括下切刀模 1 和上切刀模 2,所述下切刀模 1 上沿其长度方向设置有下模切刀槽 11,所述上切刀模 2 上设置有与所述下模切刀槽 11 位置相对应的上模切刀槽 21,所述上模切刀槽 21 中设置有可上下移动的切刀 3,所述上模切刀槽 21 的两侧设置有多安装孔 22,所述安装孔 22 中均设置有可相对其上下移动的导柱 4。

[0014] 当片料纸铺设完成后,将上切刀模 2 的两端设置有压模气缸 6 推出,使导柱 4 下压,将片料纸固定,然后将切刀 3 的两端设置有切刀气缸 5 推出,利用切刀 3 将片料纸切断,通过导柱 4 将片料纸固定的方式能够增加片料纸压牢的密度,保证切模质量。

[0015] 导柱 4 的下端还设置有压块 8,所述压块 8 与上切刀模 2 下表面之间的导柱 4 上还设置有弹簧 7,通过在导柱 4 的下端设置的压块 8 能够增大导柱与片料纸的接触面积,从而降低压强,避免将损坏片料纸,同时利用弹簧 7 的反弹力量将导柱 4 把片料纸牢牢压住,保证了每一根导柱 4 都与片料纸完全接触,提高了切模质量。

[0016] 安装孔 22 等间距设置在所述上模切刀槽 21 的两侧,使片料纸受到的压力更加平均,不会受到损坏,切刀 3 的刀刃为锯齿状,使切模时对片料纸的冲击力更小,更有利于提高切模质量。

[0017] 综上所述,本发明提供的一种切模装置,能够避免上下刀模的碰撞,增加了导柱与片料纸之间压合的密度,保证切模质量。

[0018] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征及优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进步都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界。

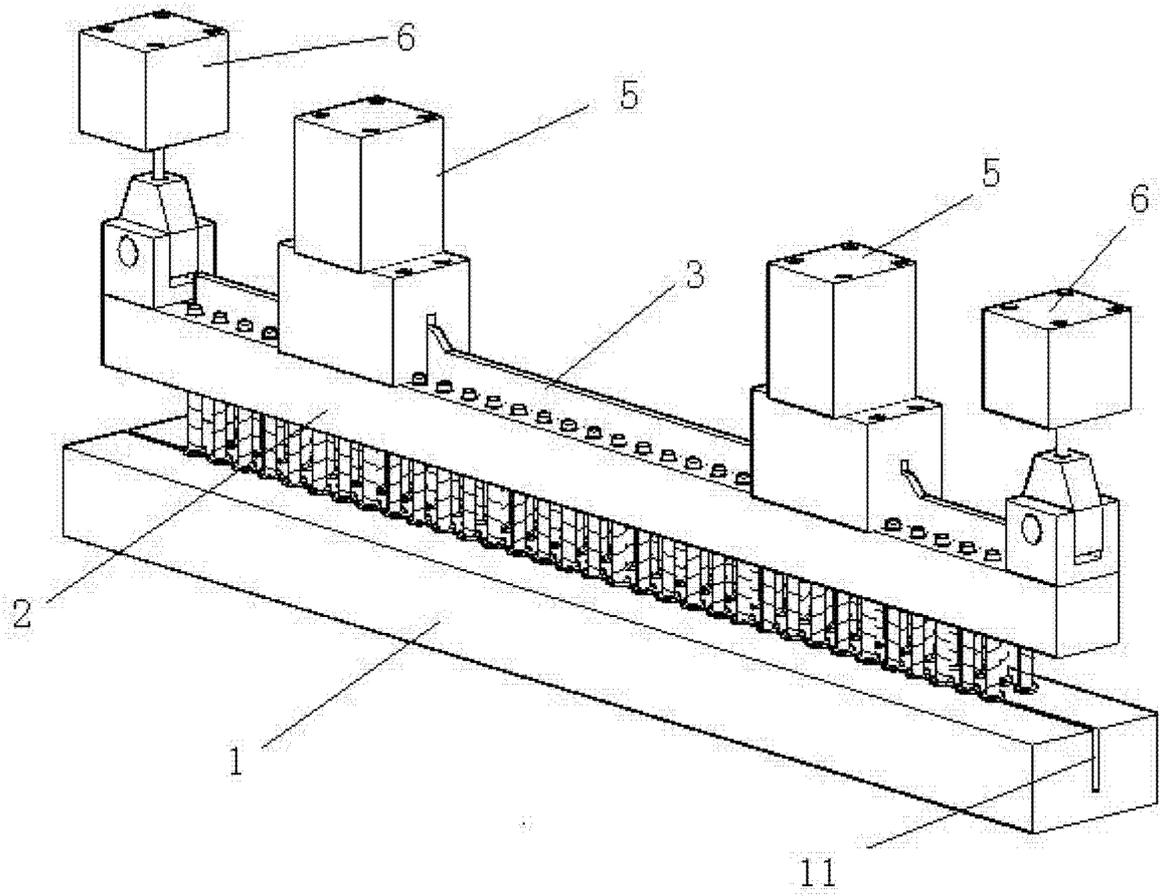


图 1

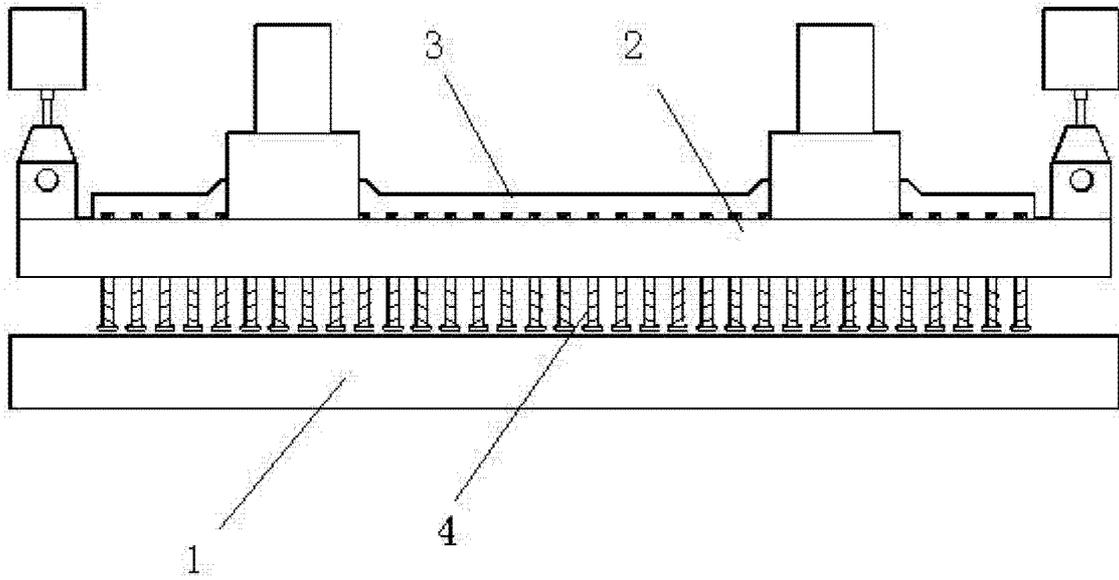


图 2

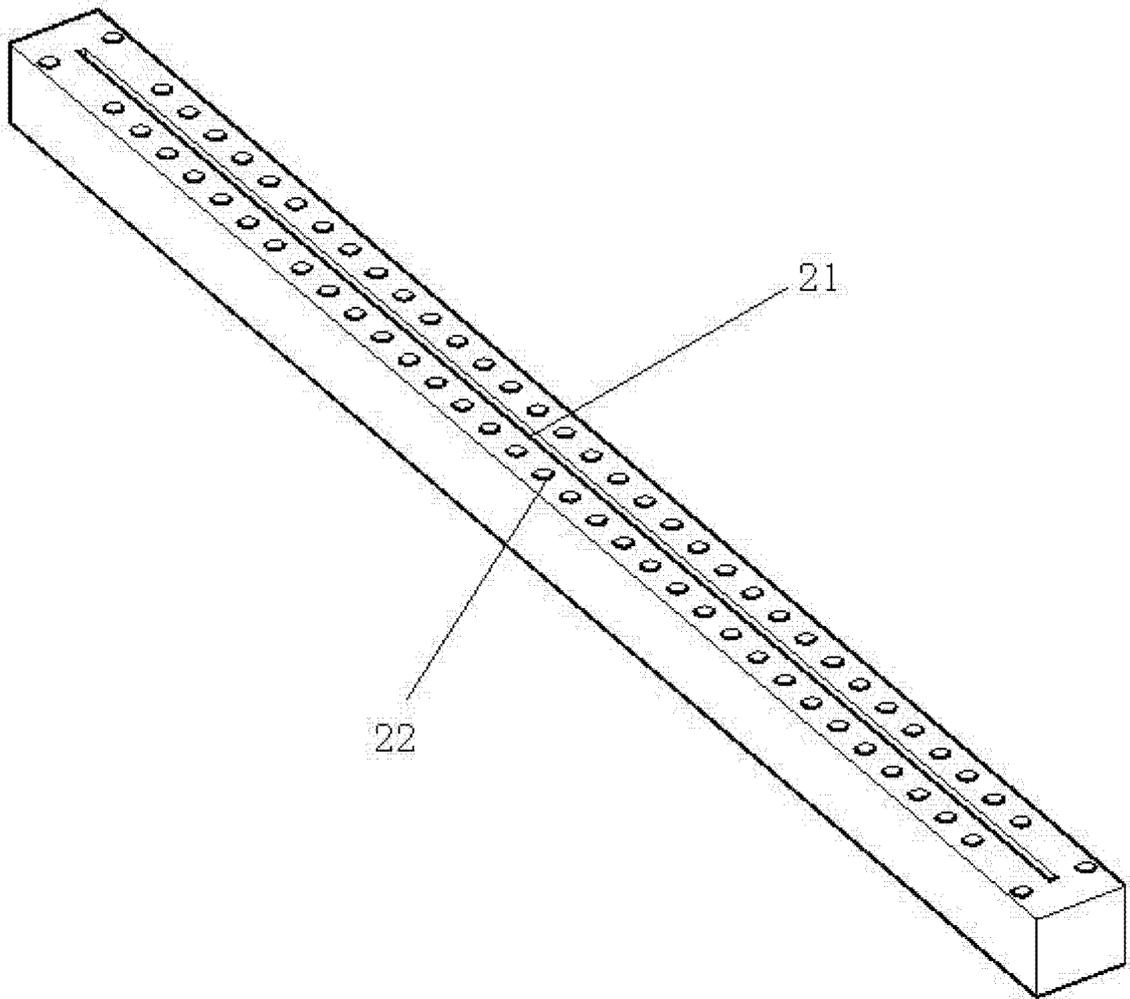


图 3

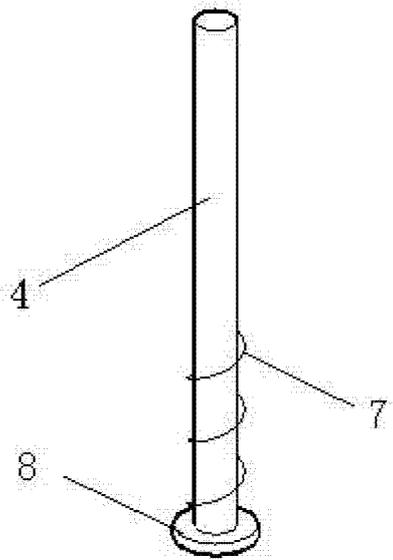


图 4

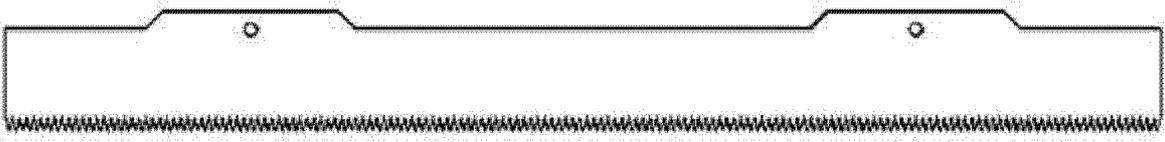


图 5