



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208375367 U

(45)授权公告日 2019.01.15

(21)申请号 201821011314.1

(22)申请日 2018.06.28

(73)专利权人 东莞市海帝克自动化设备有限公司

地址 523000 广东省东莞市塘厦镇横塘社区塘清东路139号A栋一楼

(72)发明人 韦冬顺

(74)专利代理机构 北京卓恒知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 11394

代理人 陈益思

(51)Int.Cl.

B26D 1/08(2006.01)

B26D 5/12(2006.01)

B65H 35/06(2006.01)

B65H 20/02(2006.01)

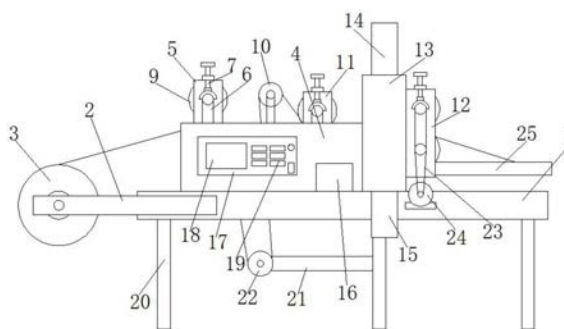
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种微电脑全自动切张机

(57)摘要

本实用新型公开了一种微电脑全自动切张机,包括操作台,所述操作台一端固定连接有支架,所述支架一端连接有材料轮,所述操作台上固定连接有输送腔,所述输送腔一侧固定连接有切割腔,所述输送腔上方一侧设置有一号输送架,所述输送腔上方另一侧设置有二号输送架。本实用新型结构简单,设计新颖,通过设置的输送腔和切割腔,能够将各种薄膜材料进行切割,并且切刀速度可调,完全掌控裁切机高低速,长度和速度任意连续可调,实现高效率作业,裁刀时间、总数设定、分批设定、分把暂停时间可调,长度和速度任意连续可调,全自动裁切自动送料,彻底解放人工,具有很好的推广价值。



1. 一种微电脑全自动切张机,包括操作台,所述操作台(1)一端固定连接有支架(2),所述支架(2)一端连接有材料轮(3),所述操作台(1)上方固定连接有输送腔(4),所述输送腔(4)一侧固定连接有切割腔(13),其特征在于:所述输送腔(4)上方一侧设置有一号输送架(5),所述输送腔(4)上方另一侧设置有二号输送架(11),所述一号输送架(5)和二号输送架(11)之间设置有导向轮(10),且导向轮(10)固定连接于输送腔(4)表面,所述切割腔(13)上方设置有一号切割气缸(14),所述切割腔(13)下方设置有二号切割气缸(15),所述一号切割气缸(14)和二号切割气缸(15)相对方向均设置有切割刀(26),所述切割腔(13)一侧设置有三号输送架(12),所述一号输送架(5)、二号输送架(11)和三号输送架(12)内部均设置有调节轨道(6),所述调节轨道(6)内部两侧均设置有输送辊(9),所述调节轨道(6)上方设置有调节螺栓(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种微电脑全自动切张机,其特征在于:所述操作台(1)下方设置有底座(20),所述底座(20)内部一侧设置有张紧轮支架(21),所述张紧轮支架(21)一端连接有张紧轮(22)。

3. 根据权利要求1所述的一种微电脑全自动切张机,其特征在于:所述二号输送架(11)下方通过传动皮带(23)传动连接有一号输送电机(8),所述三号输送架(12)下方通过传动皮带(23)传动连接有二号输送电机(24)。

4. 根据权利要求1所述的一种微电脑全自动切张机,其特征在于:所述输送腔(4)表面设置有控制面板(17),所述控制面板(17)内部电性连接有显示屏(18),所述显示屏(18)一侧设置有控制按键(19),所述控制面板(17)一侧电性连接有PLC控制器(16)。

5. 根据权利要求1所述的一种微电脑全自动切张机,其特征在于:所述三号输送架(12)一侧固定连接有接料板(25)。

一种微电脑全自动切张机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切张机,特别涉及一种微电脑全自动切张机。

背景技术

[0002] 切张机是一种利用机构原理与设备动力,在工业生产中用来分切各种原材料的加工机器,这种机器根据各地的习惯匹配了很多不同的称呼,一般有以下几种:裁切机、分切机、横切机,开料要、下料机、落料机、裁料机、切纸机等。按机器自动化可分类为手动切张机、半自动切张机与全自动切张机。

[0003] 但是传统的切张机结构复杂,对于切张数据把握的不够精确,自动化程度低,生产效率低下,不适合广泛推广,为此,我们提出一种微电脑全自动切张机。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种微电脑全自动切张机,通过设置的输送腔和切割腔,能够将各种薄膜材料进行切割,并且切刀速度可调,完全掌控裁切机高低速,长度和速度任意连续可调,实现高效率作业,裁刀时间、总数设定、分批设定、分把暂停时间可调,长度和速度任意连续可调,完全自动裁切自动送料,彻底解放人工,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种微电脑全自动切张机,包括操作台,所述操作台一端固定连接有支架,所述支架一端连接有材料轮,所述操作台上方固定连接有输送腔,所述输送腔一侧固定连接有切割腔,所述输送腔上方一侧设置有一号输送架,所述输送腔上方另一侧设置有二号输送架,所述一号输送架和二号输送架之间设置有导向轮,且导向轮固定连接于输送腔表面,所述切割腔上方设置有一号切割气缸,所述切割腔下方设置有二号切割气缸,所述一号切割气缸和二号切割气缸相对方向均设置有切割刀,所述切割腔一侧设置有三号输送架,所述一号输送架、二号输送架和三号输送架内部均设置有调节轨道,所述调节轨道内部两侧均设置有输送辊,所述调节轨道上方设置有调节螺栓。

[0007] 进一步地,所述操作台下方设置有底座,所述底座内部一侧设置有张紧轮支架,所述张紧轮支架一端连接有张紧轮。

[0008] 进一步地,所述二号输送架下方通过传动皮带传动连接有一号输送电机,所述三号输送架下方通过传动皮带传动连接有二号输送电机。

[0009] 进一步地,所述输送腔表面设置有控制面板,所述控制面板内部电性连接有显示屏,所述显示屏一侧设置有控制按键,所述控制面板一侧电性连接有PLC控制器。

[0010] 进一步地,所述三号输送架一侧固定连接有接料板。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:该种微电脑全自动切张机:

[0012] 1、通过设置的输送腔和切割腔,能够将各种薄膜材料进行切割,并且切刀速度可调,完全掌控裁切机高低速,长度和速度任意连续可调,实现高效率作业,裁刀时间、总数设

定、分批设定、分把暂停时间可调,长度和速度任意连续可调,全自动裁切自动送料,彻底解放人工。

[0013] 2、通过设置的PLC控制器,能够通过编程,控制一号输送电机、一号切割气缸、二号切割气缸和二号输送电机之间的配合,实现输送与切割过程交替进行,实现装置的高效率切割,通过设置的一号切割气缸、二号切割气缸和切割刀,能够对物料进行快速切割,增加装置的生产效率,通过设置的一号输送架和二号输送架,能够确保物料的输送,通过设置的三号输送架,能够确保已切物料的输送,防止缠料,通过设置的调节轨道和调节螺栓,能够调节输送辊之间的间距,以适应不同厚度的物料。

[0014] 3、通过设置的一号输送电机和二号输送电机,能够带动二号输送架和三号输送架内部的输送辊进行转动,从而实现装置的输送功能,通过设置的底座,能够增加装置的结构强度,确保装置的稳定性,增加安全性能。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型微电脑全自动切张机的整体结构示意图。

[0016] 图2为本实用新型微电脑全自动切张机的内部结构示意图。

[0017] 图中:1、操作台;2、支架;3、材料轮;4、输送腔;5、一号输送架;6、调节轨道;7、调节螺栓;8、一号输送电机;9、输送辊;10、导向轮;11、二号输送架;12、三号输送架;13、切割腔;14、一号切割气缸;15、二号切割气缸;16、PLC控制器;17、控制面板;18、显示屏;19、控制按键;20、底座;21、张紧轮支架;22、张紧轮;23、传动皮带;24、二号输送电机;25、接料板;26、切割刀。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0019] 如图1-2所示,一种微电脑全自动切张机,包括操作台1,所述操作台1一端固定连接有支架2,所述支架2一端连接有材料轮3,所述操作台1上方固定连接有输送腔4,所述输送腔4一侧固定连接有切割腔13,所述输送腔4上方一侧设置有一号输送架5,所述输送腔4上方另一侧设置有二号输送架11,所述一号输送架5和二号输送架11之间设置有导向轮10,且导向轮10固定连接于输送腔4表面,所述切割腔13上方设置有一号切割气缸14,所述切割腔13下方设置有二号切割气缸15,所述一号切割气缸14和二号切割气缸15相对方向均设置有切割刀26,所述切割腔13一侧设置有三号输送架12,所述一号输送架5、二号输送架11和三号输送架12内部均设置有调节轨道6,所述调节轨道6内部两侧均设置有输送辊9,所述调节轨道6上方设置有调节螺栓7。

[0020] 其中,所述操作台1下方设置有底座20,所述底座20内部一侧设置有张紧轮支架21,所述张紧轮支架21一端连接有张紧轮22。

[0021] 其中,所述二号输送架11下方通过传动皮带23传动连接有一号输送电机8,所述三号输送架12下方通过传动皮带23传动连接有二号输送电机24。

[0022] 其中,所述输送腔4表面设置有控制面板17,所述控制面板17内部电性连接有显示屏18,所述显示屏18一侧设置有控制按键19,所述控制面板17一侧电性连接有PLC控制器

16。

[0023] 其中,所述三号输送架12一侧固定连接有接料板25。

[0024] 需要说明的是,本实用新型为一种微电脑全自动切张机,工作时,通过设置的PLC控制器16,能够通过编程,控制一号输送电机8、一号切割气缸14、二号切割气缸15和二号输送电机24之间的配合,实现输送与切割过程交替进行,实现装置的高效率切割,通过设置的一号切割气缸14、二号切割气缸15和切割刀26,能够对物料进行快速切割,增加装置的生产效率,通过设置的一号输送架5和二号输送架11,能够确保物料的输送,通过设置的三号输送架12,能够确保已切物料的输送,防止缠料,通过设置的调节轨道6和调节螺栓7,能够调节输送辊9之间的间距,以适应不同厚度的物料,通过设置的一号输送电机8和二号输送电机24,能够带动二号输送架11和三号输送架12内部的输送辊9进行转动,从而实现装置的输送功能。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型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实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

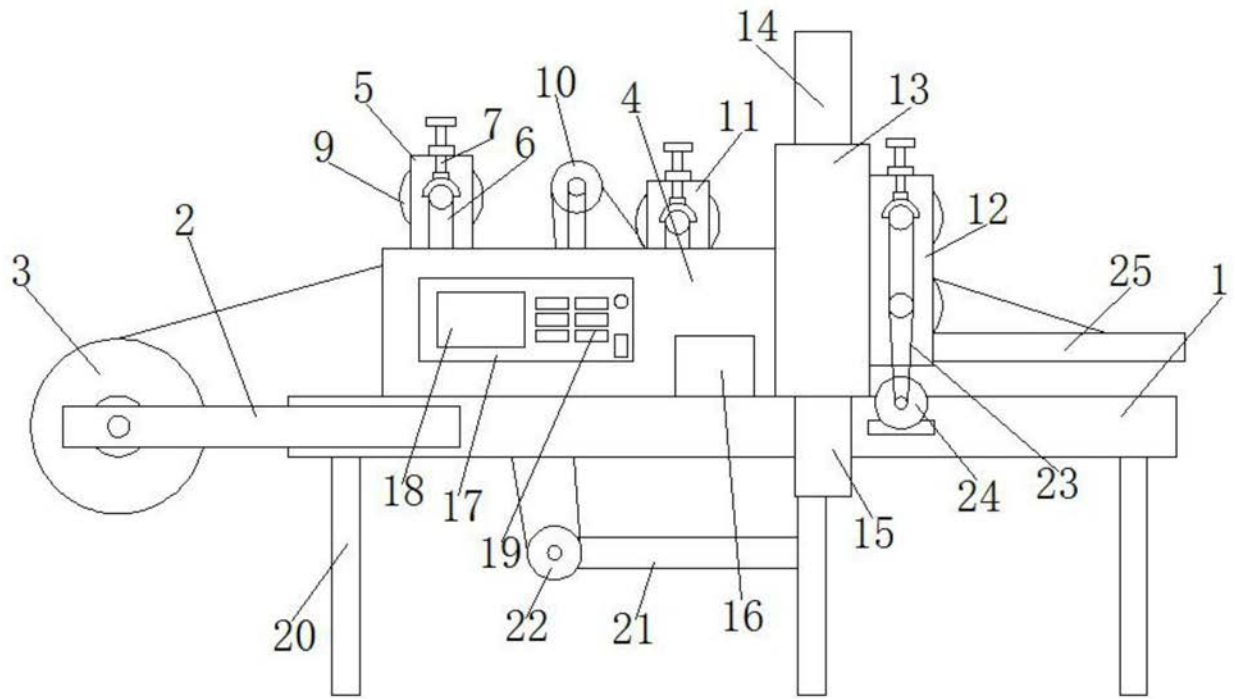


图1

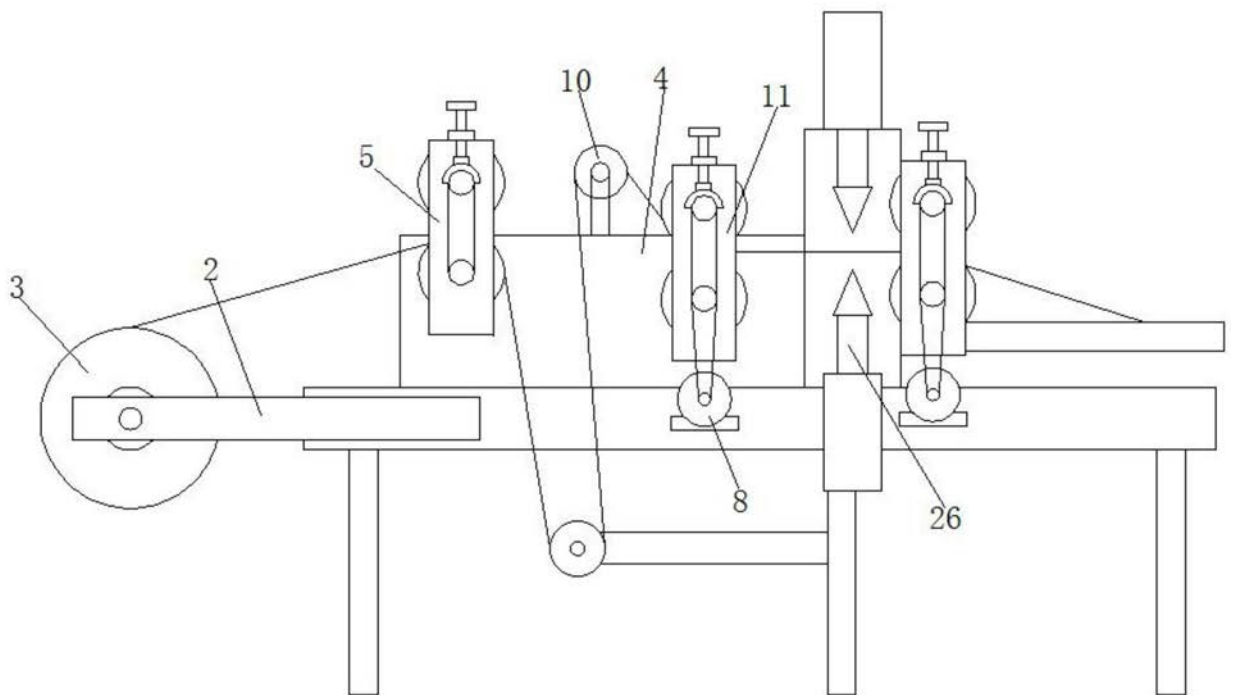


图2