



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204700929 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520446885. 8

(22) 申请日 2015. 06. 26

(73) 专利权人 威海三方橡胶机械有限公司

地址 264200 山东省威海市和平路 111 号

(72) 发明人 王建君 李磊磊 糜自杰

(74) 专利代理机构 威海科星专利事务所 37202

代理人 于涛

(51) Int. Cl.

B26D 1/30(2006. 01)

B26D 5/12(2006. 01)

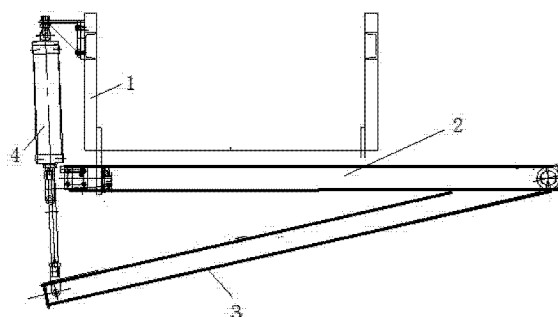
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种胶冷线胶片自动裁断装置

(57) 摘要

本实用新型涉及橡胶生产设备,具体的说是一种胶冷线胶片自动裁断装置,设有挂胶机架,机架上设有板状定刀,其特征在于设有与板状定刀相配合的板状动刀,板状动刀的一端与板状定刀的一端经销轴相铰接,板状定刀另一端的机架上设有裁断气缸,裁断气缸的缸体固定在机架上,裁断气缸的活塞杆与板状动刀的端部经销轴铰接,在叠压胶片过程中,裁断气缸的活塞杆伸出始终顶紧板状动刀,当裁切气缸得到胶片摆胶停止信号时,裁断气缸的活塞杆缩回并带着板状动刀与板状定刀对胶片进行剪切,剪切后,裁断气缸的活塞杆伸出将板状动刀顶开,具有操作简单、裁切效果好、降低了维护保养的成本,动作速度快,切割效率高等优点。



1. 一种胶冷线胶片自动裁断装置,设有挂胶机架,机架上设有板状定刀,其特征在于设有与板状定刀相配合的板状动刀,板状动刀的一端与板状定刀的一端经销轴相铰接,板状定刀另一端的机架上设有裁断气缸,裁断气缸的缸体固定在机架上,裁断气缸的活塞杆与板状动刀的端部经销轴铰接。

2. 根据权利要求 1 所述的一种胶冷线胶片自动裁断装置,其特征在于板状动刀设置在板状定刀的下面,板装定刀的刀刃向下倾斜,板状动刀的刀刃向上倾斜,两刀刃相柄合的面呈平面状。

3. 根据权利要求 1 所述的一种胶冷线胶片自动裁断装置,其特征在于裁断气缸经导气管与气源相连接,导气管上设有控制阀 2。

一种胶冷线胶片自动裁断装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶生产设备,具体的说是一种裁切效果好、维护方便、自动化程度高的用于胶冷线胶片自动裁断装置。

背景技术

[0002] 众所周知,橡胶原料在塑炼或混炼后,需要压制成胶片,然后需通过胶冷线对胶片进行接取输送、涂隔离剂、冷却、干燥处理,最后摆片叠片成垛后裁断再进行摆片叠片成垛,成垛的胶片供给轮胎的生产工序使用。现有胶冷线的胶片裁断一般采用人工手持切刀对胶片横切,其不足一是操作工人危险性大、劳动强度大、切割面不整齐等;另外,目前也有采用滚刀装置进行胶片的裁切,滚刀裁切装置设有机架、定刀、动刀、电机减速机等组成,板状定刀固定在机架上,动刀沿螺旋方向固定在由电机驱动的辊筒圆柱面上,裁断时由电机带动辊筒进行旋转,以使动刀刀刃与定刀刀刃接触裁断胶片,这种装置的不足滚刀调整困难且刀刃易磨损,另外因为动刀需要固定在辊筒的圆柱形表面上,滚刀的加工制造也相当困难,使其生产成本高,限制了其广泛应用。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就在于克服现有技术的不足,提供一种生产成本低、裁切效果好、维护方便、自动化程度高的用于胶冷线胶片自动裁断装置

[0004] 本实用新型可以通过如下措施达到:

[0005] 一种胶冷线胶片自动裁断装置,设有挂胶机架,机架上设有板状定刀,其特征在于设有与板状定刀相配合的板状动刀,板状动刀的一端与板状定刀的一端经销轴相铰接,板状定刀另一端的机架上设有裁断气缸,裁断气缸的缸体固定在机架上,裁断气缸的活塞杆与板状动刀的端部经销轴铰接。

[0006] 本实用新型所述的板状动刀设置在板状定刀的下面,板装定刀的刀刃向下倾斜,板状动刀的刀刃向上倾斜,两刀刃相柄合的面呈平面状,以对胶片进行横切。

[0007] 本实用新型所述的裁断气缸经导气管与气源相连接,导气管上设有控制阀,以控制裁断气缸的工作状态。

[0008] 本实用新型在叠压胶片过程中,裁断气缸的活塞杆伸出始终顶紧板状动刀,当裁切气缸得到胶片摆胶停止信号需要裁切胶片时,裁断气缸的活塞杆缩回并带着板状动刀与板状定刀对胶片进行剪切,剪切后,裁断气缸的活塞杆伸出将板状动刀顶开,操作简单、裁切效果好、能够补偿刀刃间因磨损产生的间隙、降低了维护保养的成本,裁切与刀刃磨损补偿均为气缸完成,动作速度快,切割效率高等优点。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的一种结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0011] 如图所示：一种胶冷线胶片自动裁断装置，设有挂胶机架 1，机架 1 上设有板状定刀 2，上述与现有技术相同，此不赘述，本实用新型的特征在于设有与板状定刀 2 相配合的板状动刀 3，板状动刀 3 的一端与板状定刀 2 的一端经销轴相铰接，板状定刀 2 另一端的机架 1 上设有裁断气缸 4，裁断气缸 4 的缸体固定在机架 1 上，裁断气缸 4 的活塞杆与板状动刀 3 的端部经销轴铰接，本实用新型所述的板状动刀 3 设置在板状定刀 2 的下面，板状定刀 2 的刀刃向下倾斜，板状动刀 3 的刀刃向上倾斜，两刀刃相柄合的面呈平面状，以对胶片进行横切。另外本实用新型所述的裁断气缸 4 经导气管与气源相连接，导气管上设有控制阀，以控制裁断气缸的工作状态。本实用新型在叠压胶片过程中，裁断气缸的活塞杆伸出始终顶紧板状动刀，当裁切气缸得到胶片摆胶停止信号需要裁切胶片时，裁断气缸的活塞杆缩回并带着板状动刀与板状定刀对胶片进行剪切，剪切后，裁断气缸的活塞杆伸出将板状动刀顶开，操作简单、裁切效果好、能够补偿刀刃间因磨损产生的间隙、降低了维护保养的成本，裁切与刀刃磨损补偿均为气缸完成，动作速度快，切割效率高等优点。

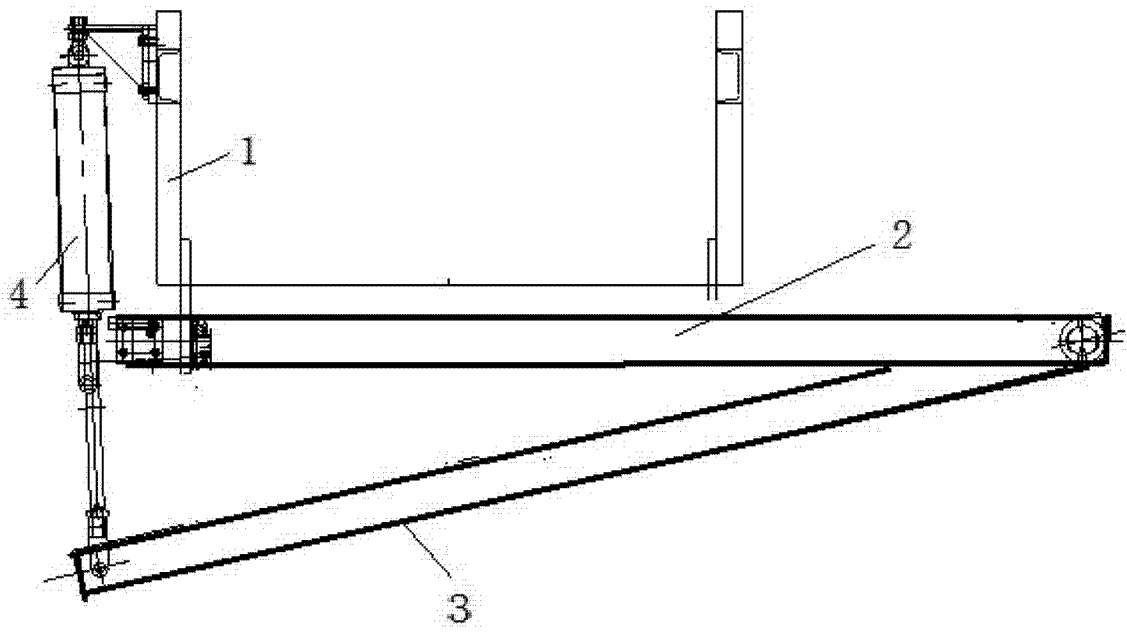


图 1