(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203993947 U
(45)授权公告日 2014.12.10

(21)申请号 201420388263.X

(22)申请日 2014.07.14

(73)专利权人 张家港市天乐橡塑制品有限公司
地址 215000 江苏省苏州市张家港市杨舍镇乘航河东路 10 号

(72)发明人 刘振东

(51)Int.Cl.
*B26D 1/04*(2006.01)
*B26D 1/02*(2006.01)
*B26D 5/04*(2006.01)

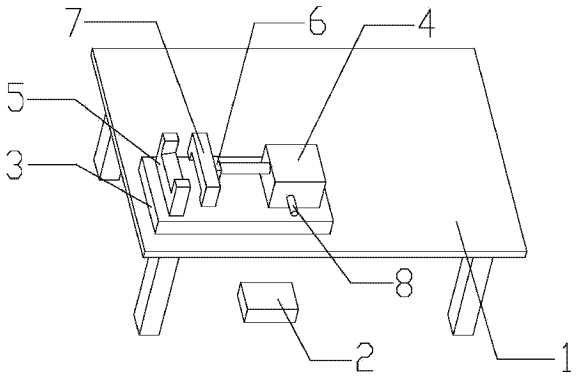
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

用于汽车行李箱垫的切边去料装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于汽车行李箱垫的切边去料装置，包括机架，机架上的一端设置有底座，底座的一端固定设置有伸缩气缸，底座的另一端固定设置有第一切边刀具，第一切边刀具设置为凹字形结构，伸缩气缸的伸缩杆的一端固定设置有一连接块，连接块上设置有与第一切边刀具相配合的第二切边刀具；伸缩气缸通过导管与空压机相连接。通过伸缩气缸的伸缩运动，进而带动第二切边刀具伸缩运动，使其与第一切边刀具形成自动剪切模式，使切边去料机械化，从而替代了人工的手工操作，既省时省力，又提高了生产的效果，给企业带来了很大的方便。




CN 203993947 U

1. 用于汽车行李箱垫的切边去料装置，包括机架，其特征在于，所述机架上的一端设置有底座，所述底座的一端固定设置有伸缩气缸，所述底座的另一端固定设置有第一切边刀具，所述第一切边刀具设置为凹字形结构，所述伸缩气缸的伸缩杆的一端固定设置有一连接块，所述连接块上设置有与所述第一切边刀具相配合的第二切边刀具；所述伸缩气缸通过导管与空压机相连接。

2. 根据权利要求 1 所述的用于汽车行李箱垫的切边去料装置，其特征在于，其还包括一脚踏开关，用于控制所述伸缩气缸。

3. 根据权利要求 1 所述的用于汽车行李箱垫的切边去料装置，其特征在于，所述第一切边刀具和第二切边刀具的刀刃端为二者的接触端。

# 用于汽车行李箱垫的切边去料装置

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及切边去料装置应用领域，特别涉及一种用于汽车行李箱垫的切边去料装置。

## 背景技术

[0002] 在生产汽车行李箱垫时，得到的汽车行李箱垫半成品的尺寸比其成品的尺寸略大一些，所以在汽车行李箱垫成品形成前需要对其半成品进行切边去料的工序。而现有技术中，通常通过人工使用刀片或刀具进行手工的切边去料，该方式不仅费时费力，生产效率也得不到提高，给企业带来了很大的不便。

## 实用新型内容

[0003] 为解决上述背景技术中存在的问题，本实用新型的目的在于提供一种用于汽车行李箱垫的切边去料装置，以达到省时省力、且提高生产效果的目的。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型的技术方案如下：

[0005] 用于汽车行李箱垫的切边去料装置，包括机架，所述机架上的一端设置有底座，所述底座的一端固定设置有伸缩气缸，所述底座的另一端固定设置有第一切边刀具，所述第一切边刀具设置为凹字形结构，所述伸缩气缸的伸缩杆的一端固定设置有一连接块，所述连接块上设置有与所述第一切边刀具相配合的第二切边刀具；所述伸缩气缸通过导管与空压机相连接。

[0006] 优选的，其还包括一脚踏开关，用于控制所述伸缩气缸。

[0007] 优选的，所述第一切边刀具和第二切边刀具的刀刃端为二者的接触端。

[0008] 通过上述技术方案，本实用新型提供的用于汽车行李箱垫的切边去料装置，通过伸缩气缸的伸缩运动，进而带动第二切边刀具伸缩运动，使其与第一切边刀具形成自动剪切模式，使切边去料机械化，从而替代了人工的手工操作，既省时省力，又提高了生产的效果，给企业带来了很大的方便。

## 附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0010] 图 1 为本实用新型实施例所公开的用于汽车行李箱垫的切边去料装置的结构示意图。

[0011] 图中数字标号表示部件的名称：

[0012] 1、机架 2、脚踏开关 3、底座

[0013] 4、伸缩气缸 5、第一切边刀具 6、连接块

[0014] 7、第二切边刀具 8、导管

## 具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0016] 本实用新型提供的用于汽车行李箱垫的切边去料装置，如图 1 所示，包括机架 1、设置在机架 1 下端的脚踏开关 2 和电源，机架 1 上的一端设置有底座 3，底座 3 的一端固定设置有伸缩气缸 4，底座 3 的另一端固定设置有第一切边刀具 5，第一切边刀具 5 设置为凹字形结构，伸缩气缸 4 的伸缩杆的一端固定设置有一连接块 6，连接块 6 上设置有与第一切边刀具 5 相配合的第二切边刀具 7，第一切边刀具 5 和第二切边刀具 7 的刀刃端为二者的接触端。伸缩气缸 4 通过导管 8 与空压机相连接，空压机设置在机架 1 的一侧。脚踏开关一端连接电源，另一端连接伸缩气缸 4，其用于控制伸缩气缸 4 的伸缩运动。

[0017] 首先，将汽车行李箱垫半成品放置在机架 1 上，将需要切边去料的部位放置在第一切边刀具 5 和第二切边刀具 7 之间，人工用脚踏动脚踏开关 2，伸缩气缸 4 伸出，带动第二切边刀具 7 向第一切边刀具 5 方向对半成品进行剪切，剪切后伸缩气缸 4 缩回，完成一次剪切运动，如此反复。

[0018] 上述实施例所述的伸缩气缸、第一切边刀具和第二切边刀具的组合不限定为一组，可以根据实际情况设置两组或多组，以便进一步提高其生产效率，本实用新型实施例不做任何限定。

[0019] 本实用新型公开的用于汽车行李箱垫的切边去料装置，通过伸缩气缸的伸缩运动，进而带动第二切边刀具伸缩运动，使其与第一切边刀具形成自动剪切模式，使切边去料机械化，从而替代了人工的手工操作，既省时省力，又提高了生产的效果，给企业带来了很大的方便。

[0020] 对所公开的实施例的上述说明，使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的，本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例，而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

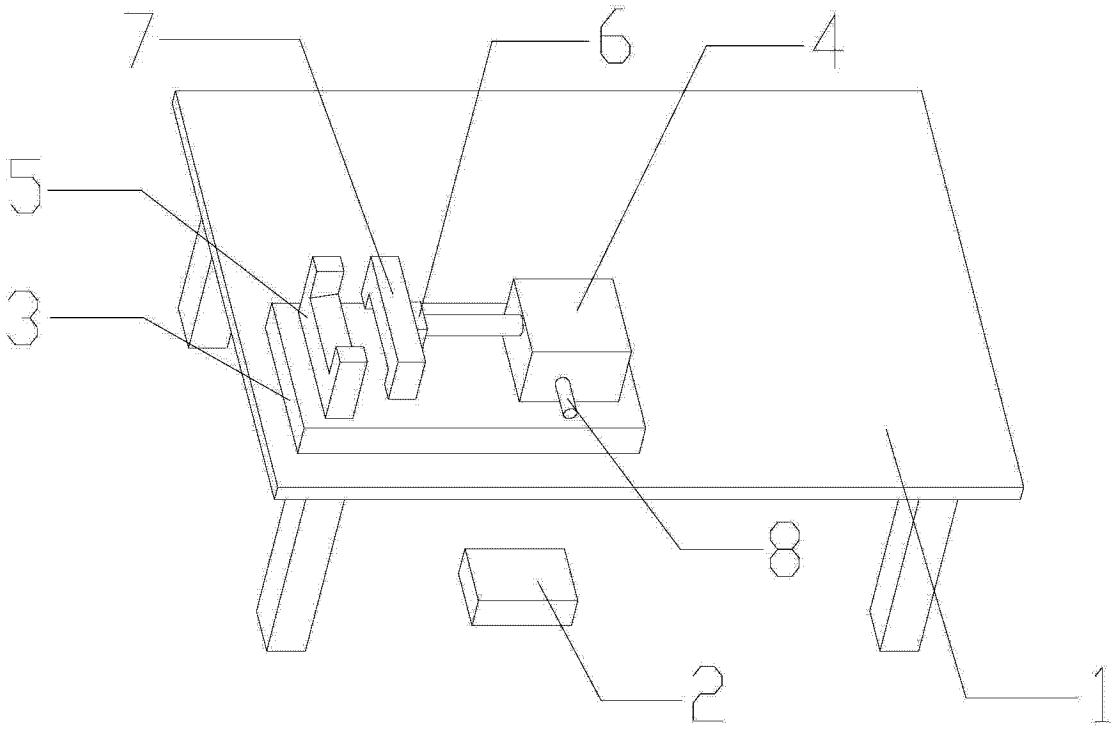



图 1