



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222958731 U

(45) 授权公告日 2025. 06. 10

(21) 申请号 202421826012.5

(22) 申请日 2024.07.31

(73) 专利权人 义乌市大胜橡塑制品有限公司

地址 322002 浙江省金华市义乌市佛堂镇
大士路45号

(72) 发明人 吴大胜 吴畏 朱绣红

(74) 专利代理机构 杭州知见专利代理有限公司

33295

专利代理师 杨剑

(51) Int. Cl.

B26D 1/25 (2006.01)

B26D 7/06 (2006.01)

B26D 7/08 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

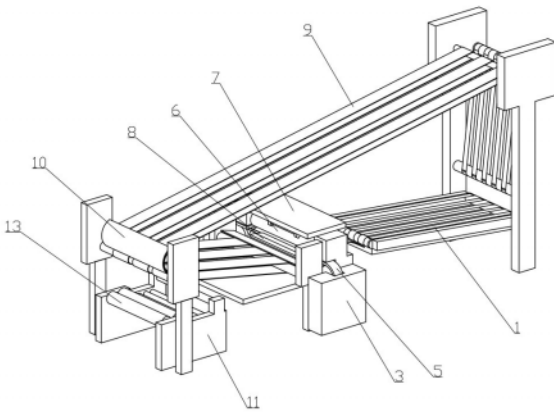
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种大尺寸橡胶垫往复层切装置

(57) 摘要

本实用新型涉及橡塑制品加工技术领域。一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,包括进料输送带,进料输送带的右侧为进料端,左侧为出料端,所述的进料输送带出料端设有层切装置,层切装置包括可调节上下间距的层切压辊,层切压辊左侧出料端设有循环往复环形转动的切刀,层切装置左侧设有相接的收卷装置和回转输送装置。本实用新型提供了一种可以大幅度提高工作效率,成品质量稳定,可以对大尺寸橡胶垫进行往复层切,可以自动往复层切,有效减少人工操作的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置;解决了现有技术中存在的目前橡塑制品生产过程中往复层切设备较为单一,无法适应大尺寸橡胶垫的层切,且不利于实现自动往复层切。



1. 一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:包括进料输送带,进料输送带的右侧为进料端,左侧为出料端,所述的进料输送带出料端设有层切装置,层切装置包括可调节上下间距的层切压辊,层切压辊左侧出料端设有循环往复环形转动的切刀,层切装置左侧设有相接的收卷装置和回转输送装置。

2. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的层切装置还包括分料板,分料板位于上下层切压辊之间,切刀位于分料板底部。

3. 根据权利要求2所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的分料板为楔形结构。

4. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的层切装置还包括压在上方层切压辊上方的压料架。

5. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的层切装置还包括前后两侧的机架,机架前后两侧设有用于带动切刀转动的转盘。

6. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的进料输送带与层切装置之间设有导向板。

7. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的回转输送装置包括由左侧向右回转输送的若干个回转输送带。

8. 根据权利要求7所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的回转输送装置还包括架设在左侧的回转导板。

9. 根据权利要求1所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的收卷装置包括固定在左侧的收卷架,收卷架上设有若干个收卷导辊。

10. 根据权利要求9所述的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,其特征在于:所述的收卷装置还包括转动安装在收卷架左侧的2个收卷驱动辊。

一种大尺寸橡胶垫往复层切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡塑制品加工技术领域,尤其涉及一种大尺寸橡胶垫往复层切装置。

背景技术

[0002] 随着经济的发展,橡塑制品在生活中的应用越来越广泛,其中包括包装、瑜伽垫、乳胶制品等。

[0003] 在一些橡塑制品生产过程中,会将叠加的若干个橡胶垫进行发泡加工,发泡后的橡胶垫厚度较大,需要往复层切加工成若干个符合要求厚度的薄片,但有些橡胶垫尺寸较大,设备较为单一,无法实现自动往复层切,且很难保证成品质量,也需要大量人工辅助操作,工作效率低,因此具有改进的必要。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提供了一种可以大幅度提高工作效率,成品质量稳定,可以对大尺寸橡胶垫进行往复层切,可以自动往复层切,有效减少人工操作的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置;解决了现有技术中存在的目前橡塑制品生产过程中往复层切设备较为单一,无法适应大尺寸橡胶垫的层切,且不利于实现自动往复层切,需要多个生产线配合,且需要大量人工操作,成品质量很难保证、工作效率低的技术问题。

[0005] 本实用新型的上述技术问题是通过下述技术方案解决的:一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,包括进料输送带,进料输送带的右侧为进料端,左侧为出料端,所述的进料输送带出料端设有层切装置,层切装置包括可调节上下间距的层切压辊,层切压辊左侧出料端设有循环往复环形转动的切刀,层切装置左侧设有相接的收卷装置和回转输送装置。胶垫由进工作时,橡胶垫放置在输送带上向左侧输送,经过层切装置进行切割,橡胶垫被上下2层切压辊夹持住,同时切刀往复转动快速切割,切割下来的橡胶垫输送至收卷装置卷起来,其余部分在回转输送装置的作用下回转输送到进料输送带上再次层切加工,往复循环此步骤将很厚的橡胶垫层切为若干个薄橡胶垫。

[0006] 作为优选,所述的层切装置还包括分料板,分料板位于上下层切压辊之间,切刀位于分料板底部。分料板位于切刀上方,可以将层切后的两部分分隔开。

[0007] 作为优选,所述的分料板为楔形结构。楔形的分料板可以与切刀配合,便于快速对层切下来的物料进行分流。

[0008] 作为优选,所述的层切装置还包括压在上方层切压辊上方的压料架。压料架为弧形结构,弧形的压料架贴合并压在顶部层切压辊上,可以根据需求调整上下层切压辊之间的间距。

[0009] 作为优选,所述的层切装置还包括前后两侧的机架,机架前后两侧设有用于带动切刀转动的转盘。转盘转动安装在机架内,通过电机带动,切刀绕在两侧转盘上,转盘可以带动切刀高速循环转动,进行快速平整的层切。

[0010] 作为优选,所述的进料输送带与层切装置之间设有导向板。导向板为弧形板,导向板的作用是将进料输送带上的物料导向至层切装置上。

[0011] 作为优选,所述的回转输送装置包括由左侧向右回转输送的若干个回转输送带。多个回转输送带首尾相接延伸至进料输送带上方,可以将层切下来的物料再次输送至进料输送带上。

[0012] 作为优选,所述的回转输送装置还包括架设在左侧的回转导板。回转导板固架设在回转拐弯处,便于与回转输送带配合将物料回转拐弯。

[0013] 作为优选,所述的收卷装置包括固定在左侧的收卷架,收卷架上设有若干个收卷导辊。收卷导辊的作用主要是将层切下来符合要求的物料导向收卷起来。

[0014] 作为优选,所述的收卷装置还包括转动安装在收卷架左侧的2个收卷驱动辊。收卷驱动辊同向转动,与收卷导辊配合可以将层切下来的物料收卷成卷。

[0015] 因此,本实用新型的一种大尺寸橡胶垫往复层切装置具备下述优点:可以大幅度提高工作效率,成品质量稳定,设备整体工作稳定,可以对大尺寸橡胶垫进行往复层切,可以自动往复层切,有效减少人工操作。

附图说明

[0016] 图1是本实用新型一种大尺寸橡胶垫往复层切装置的立体结构示意图。

[0017] 图2是图1的主视结构示意图。

[0018] 图3是图1的主视剖视结构示意图。

[0019] 图4是图3中A处放大图。

[0020] 图5是图1的俯视结构示意图。

[0021] 图6是图1的左视剖视结构示意图。

[0022] 图中,进料输送带1,导向板2,机架3,转盘4,切刀5,层切压辊6,压料架7,分料板8,回转输送带9,回转导板10,收卷架11,收卷导辊12,收卷驱动辊13。

具体实施方式

[0023] 下面通过实施例,并结合附图,对实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0024] 实施例:

[0025] 如图1和2和3和4和5和6所示,一种大尺寸橡胶垫往复层切装置,包括右端的进料输送带1,进料输送带1的右侧为进料端,左侧为出料端,进料输送带1的出料端固定有2个导向板2,导向板2为弧形板。

[0026] 进料输送带1的左侧安装有层切装置,层切装置包括前后两侧的机架3,机架3的前后两侧安装有转盘4,转盘4上套设有环形循环转动的切刀5。

[0027] 层切装置还包括安装在机架3上的2个层切压辊6,上下2个层切压辊6之间可以调节间距,切刀5安装在2个层切压辊6之间的间隙内。

[0028] 顶部的层切压辊6上方安装有压料架7,压料架7弧形贴合压在顶部的层切压辊6表面。

[0029] 层切装置还包括固定在机架3上的分料板8,分料板8为楔形板,分料板8固定安装在上下2层切压辊6之间,且切刀5安装在分料板8底部。

[0030] 层切装置的左侧安装有收卷装置和回转输送装置,回转输送装置包括与分料板8衔接的若干个回转输送带9,回转输送带9由出料端向进料端回转延伸。

[0031] 回转输送装置还包括架设在左侧回转部位的回转导板10。

[0032] 收卷装置包括固定安装在左侧的收卷架11,收卷架11右端转动安装有若干个收卷导辊12,收卷架11的左端安装有2个收卷驱动辊13。

[0033] 胶垫由进工作时,橡胶垫放置在输送带上向左侧输送,在导向板2作用下输送至层切装置,橡胶垫被上下2层切压辊6夹持住,同时切刀5往复转动快速切割,切割下来的橡胶垫输送至收卷驱动辊13进行收卷,其余部分在回转输送带9作用下回转输送到进料输送带1上再次层切加工。

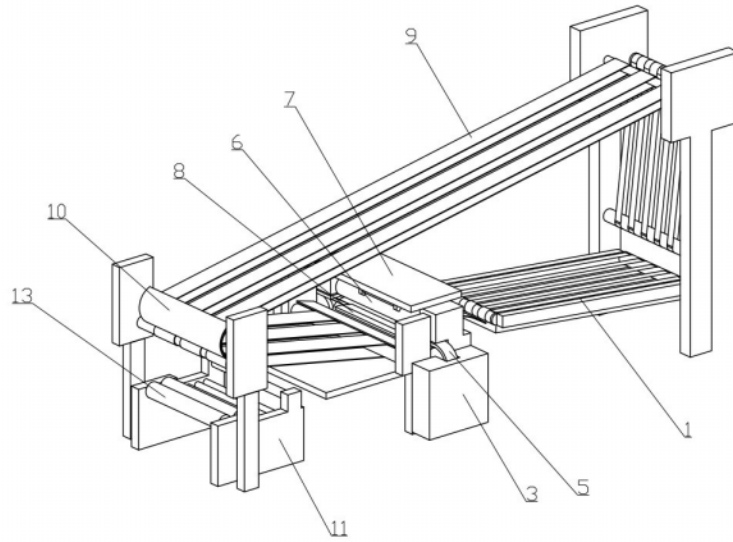


图1

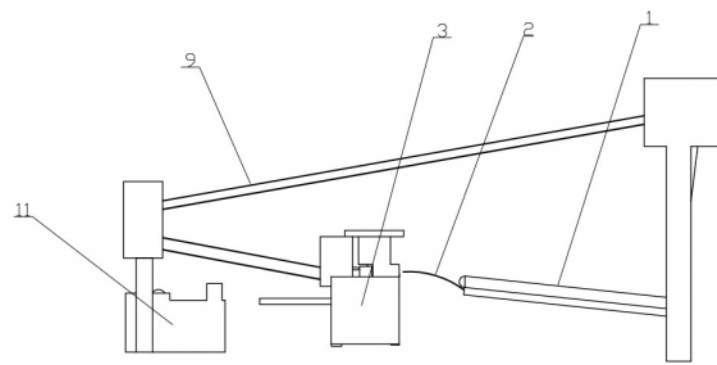


图2

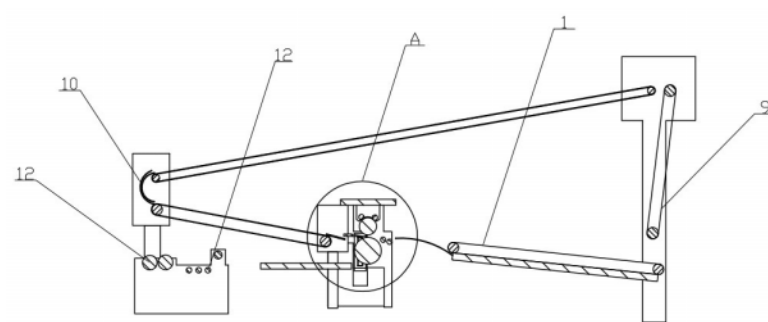


图3

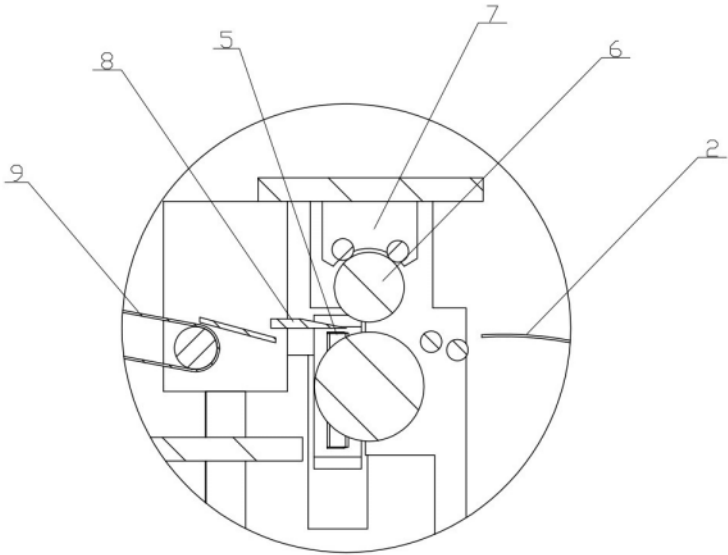


图4

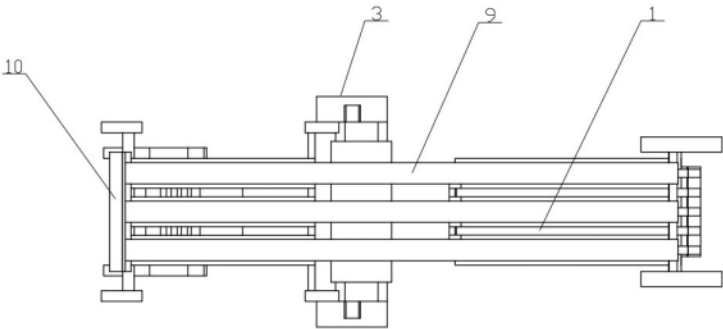


图5

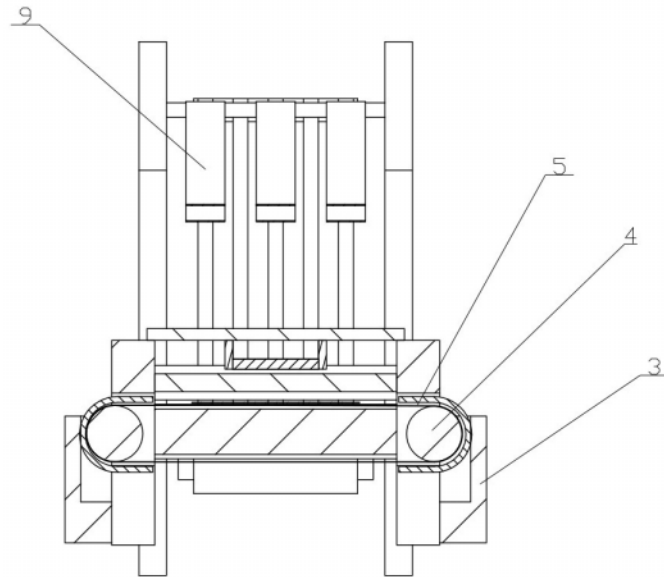


图6