



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205386862 U

(45) 授权公告日 2016. 07. 20

(21) 申请号 201620006544. 3

(22) 申请日 2016. 01. 05

(73) 专利权人 张福跃

地址 225000 江苏省扬州市邗江区瓜洲镇瓜
州村张庄组 28 号

(72) 发明人 张福跃

(51) Int. Cl.

B27L 5/02(2006. 01)

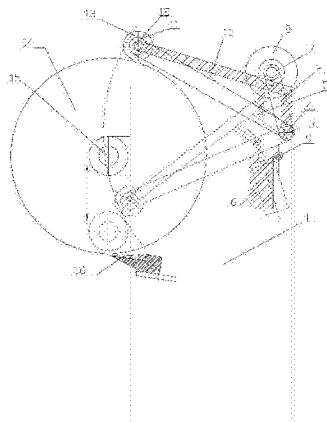
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

新型橡塑软木旋切机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种橡塑软木旋切机，具体涉及一种在切片的同时，裁边与分条同步进行的新型橡塑软木旋切机。本实用新型的有益效果是：本实用新型设置有分切刀片，能在切片的同时做到裁边和分条，在切割坯料切片时裁边分条具有稳定性好的优点，且不容易损坏材料，分条裁边时材料始终定位在串料轴上，不移动，不变形；不仅能提高切片的成品质量，还可以省去切片后再次裁边分条的重复工作，减少生产成本，利于广泛推广使用。



1. 一种新型橡塑软木旋切机，其特征在于：包括主机架，所述主机架上通过支撑臂推动气缸固定铰链固定有支撑臂推动气缸，所述支撑臂推动气缸通过活塞杆伸缩推动以活动关节为支撑的分切刀支撑臂，所述分切刀支撑臂的底端设置有分切刀支撑轴，所述分切刀支撑轴通过传动链轮和分切刀主动链轮连接分切刀动力减速电机，所述分切刀支撑轴通过传动链轮、链轮和传动链条连接分切刀固定轴，所述分切刀固定轴上安装有分切刀片，所述主机架上安装有串料轴，所述串料轴上安装切割坯料，所述切割坯料底端的外切线方向设置有旋切刀条。

新型橡塑软木旋切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种橡塑软木旋切机,具体涉及一种在切片的同时,裁边分条同步进行的新型橡塑软木旋切机。

背景技术

[0002] 现有技术的旋切机由于被切割坯料成型时两端的平整度和宽幅尺寸不能精确做到切片后所需要的尺寸,需要切片后再根据尺寸要求重新裁边分条,而因为切片后再裁边分条,由于橡塑软木薄片本身的弹性和韧性,当裁边刀刀口在非锋利情况下进行工作时会使片材局部变形拉毛,甚至是撕破,如此做出来的成品质量和正品率较低,材料损坏率高。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型提供一种材料损坏率低、成品质量和正品率高的新型橡塑软木旋切机。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种新型橡塑软木旋切机,包括主机架,所述主机架上通过支撑臂推动气缸固定铰链固定有支撑臂推动气缸,所述支撑臂推动气缸通过活塞杆伸缩推动以活动关节为支撑的分切刀支撑臂,所述分切刀支撑臂的底端设置有分切刀支撑轴,所述分切刀支撑轴通过传动链轮和分切刀主动链轮连接分切刀动力减速电机,所述分切刀支撑轴通过传动链轮、链轮和传动链条连接分切刀固定轴,所述分切刀固定轴上安装有分切刀片,所述主机架上安装有串料轴,所述串料轴上安装切割坯料,所述切割坯料底端的外切线方向设置有旋切刀条。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型设置有分切刀片,能在切片的同时做到裁边和分条,在切割坯料切片时裁边分条具有稳定性好的优点,且不容易损坏材料,分条裁边时材料始终定位在串料轴上,不移动,不变形;不仅能提高切片的成品质量,还可以省去切片后再次裁边分条的重复工作,减少生产成本,利于广泛推广使用。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0008] 附图1中:1.主机架;2.分切刀支撑臂;3.分切刀支撑轴;4.传动链轮;5.活动关节;6.支撑臂推动气缸;7.分切刀主动链轮;8.分切刀动力减速电机;9.支撑臂推动气缸固定铰链;10.传动链条;11.链轮;12.分切刀固定轴;13.分切刀片;14.切割坯料;15.串料轴;16.旋切刀条。

具体实施方式

[0009] 如图1所示的一种新型橡塑软木旋切机,包括主机架1,主机架1上通过支撑臂推动气缸固定铰链9固定有支撑臂推动气缸6,支撑臂推动气缸6通过活塞杆伸缩推动以活动关

节5为支撑的分切刀支撑臂2,分切刀支撑臂2的底端设置有分切刀支撑轴3,分切刀支撑轴3通过传动链轮4和分切刀主动链轮7连接分切刀动力减速电8机,分切刀支撑轴3通过传动链轮4、链轮11和传动链条10连接分切刀固定轴12,分切刀固定轴12上安装有分切刀片13,主机架1上安装有串料轴15,串料轴15上安装切割坯料14,切割坯料14底端的外切线方向设置有旋切刀条16。

[0010] 工作时,整个装置固定在主机架上,以分切刀支撑轴为分切刀支撑臂固定转轴,在支撑臂推动气缸活塞杆伸缩的作用下推动以活动关节为支撑的分切刀支撑臂,从而使得链轮、分切刀固定轴、分切刀片以分切刀支撑轴为圆心,随着切割坯料直径大小变化而紧贴切割坯料表面做同直径圆弧移动,为了提高裁边分条的平滑和光洁,裁边分条时打开分切刀动力减速电机,通过分切刀主动链轮、传动链条以及链轮传动运转,使其与切割坯料运行方向相反运转,对切割坯料进行切割,速度可以根据需要进行调节;裁边分条的宽幅、分条数量在切片开始前根据需要进行设定,分切刀固定轴上可以根据需要安装多个分切刀片,裁边分条的深度由限位装置控制,范围在0-15mm,当设定好所需的切片宽幅和分条数量、宽度、尺寸后,开启支撑臂推动气缸,分切刀片将会保持在被切割坯料上,切割坯料所受到的压力平稳,随着切割坯料被旋切刀片运转切片的同时也在进行裁边和分条,从而实现了切片与裁边分条同步进行,生产效率得到有效提高。

[0011] 综上所述,仅为本实用新型的较佳实施例而已,并非用来限定本实用新型实施的范围,凡依本实用新型权利要求范围所述的形状、构造、特征及精神所为的均等变化与修饰,均应包括于本实用新型的权利要求范围内。

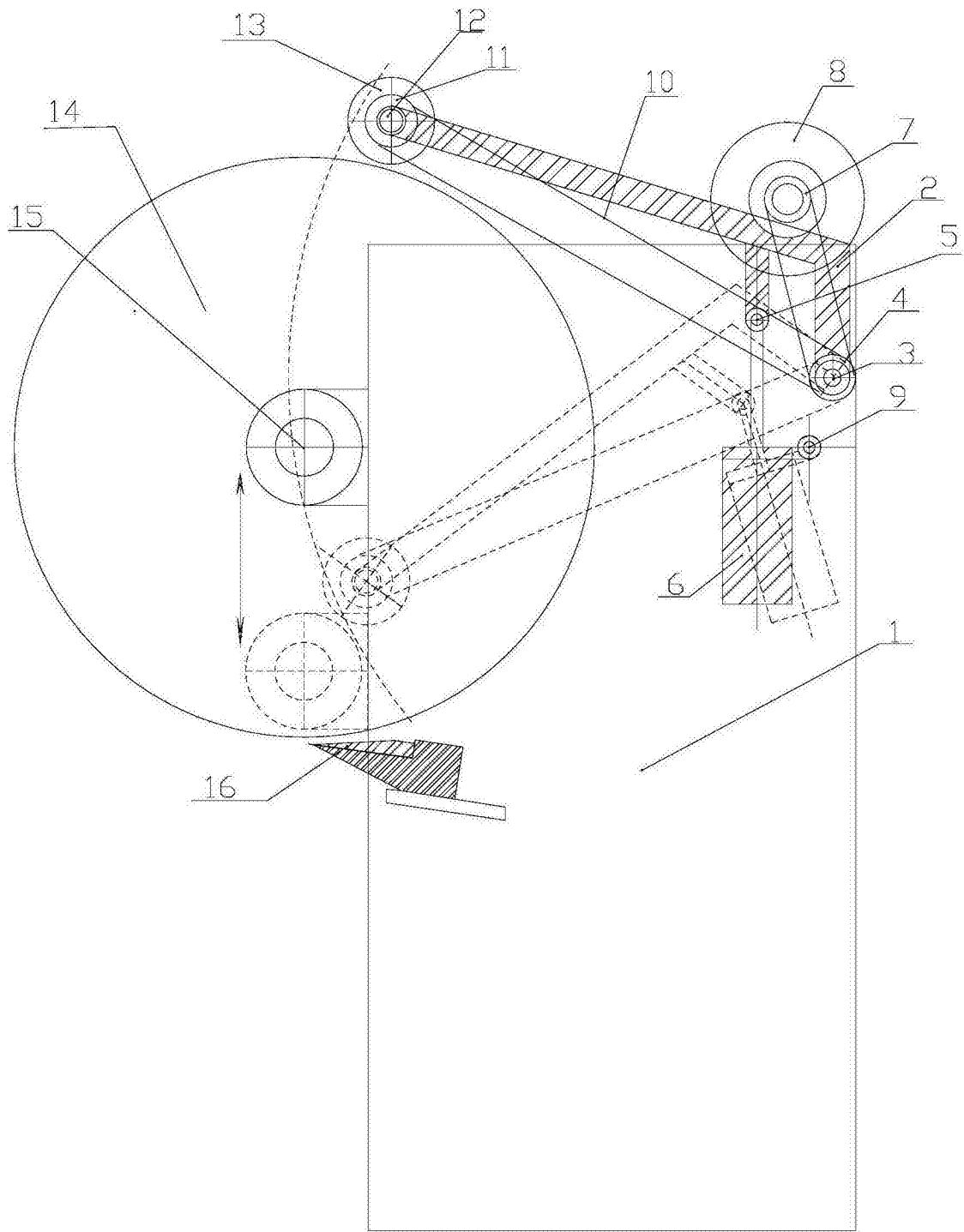


图1