



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201493997 U

(45) 授权公告日 2010.06.02

(21) 申请号 200920231233.7

(22) 申请日 2009.09.04

(73) 专利权人 常州市科慧制冷设备有限公司

地址 213000 江苏省常州市武进经济开发区
长汀村谢家组

(72) 发明人 储斌

(74) 专利代理机构 常州市夏成专利事务所(普通合伙) 32233

代理人 沈兵

(51) Int. Cl.

B29C 37/02(2006.01)

B26D 1/04(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

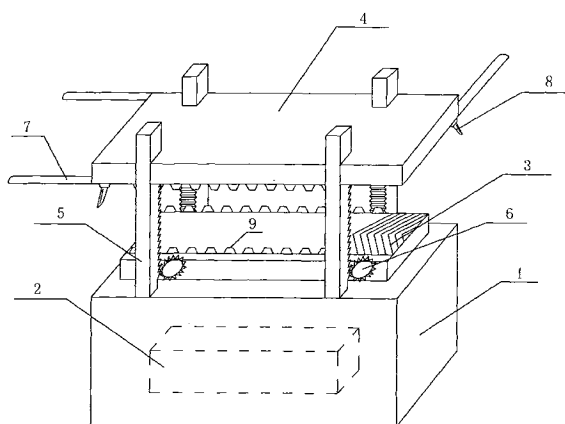
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

PVC 淋水片切边机

(57) 摘要

本实用新型涉及机械设备技术领域,尤其是一种 PVC 淋水片切边机。其包括箱体和设于箱体內的油泵,箱体上方设有齿轮柱,齿轮柱的一端通过齿轮和下模具连接,另一端和上模具固定连接,上模具的两侧和横向一侧设有液压油管,液压油管上设有切边刀具。采用该 PVC 淋水片切边机,就可以方便地切割、修整处理成型后的淋水片的四周,彻底解决了原有加工工艺落后的问题,而且该切边机操作简单、速度快、成品率高,达到了无粉尘、无噪声等有益环境的效果。



1. 一种 PVC 淋水片切边机,其特征是,包括箱体 (1) 和设于箱体 (1) 内的油泵 (2),箱体 (1) 上方设有齿轮柱 (5),齿轮柱 (5) 的一端通过齿轮 (6) 和下模具 (3) 连接,另一端和上模具 (4) 固定连接,上模具 (4) 的两侧和横向一侧设有液压油管 (7),液压油管 (7) 上设有切边刀具 (8)。

2. 根据权利要求 1 所述的 PVC 淋水片切边机,其特征是,上模具 (4) 和下模具 (3) 长度均为 1-3m,其周边均设有与淋水片表面形状相吻合的凸块 (9)。

3. 根据权利要求 1 所述的 PVC 淋水片切边机,其特征是,切边刀具 (8) 的个数为 3 个。

PVC 淋水片切边机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械设备技术领域,尤其是一种 PVC 淋水片切边机。

背景技术

[0002] 目前,冷却塔用 PVC 淋水片,是由 PVC 平片经真空吸塑或加热模压成型,成型后的单片四周飞边需经切割、修整处理。原有的切边设备是将一组淋水片经专用夹具夹紧后,沿定距导轨运动,通过合金砂轮片高速切割而成,该设备既费时,又影响环境,而且产品的质量得不到保障。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有的淋水片切边机既费时,又影响环境的不足,本实用新型提供了一种 PVC 淋水片切边机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种 PVC 淋水片切边机,包括箱体和设于箱体内的油泵,箱体上方设有齿轮柱,齿轮柱的一端通过齿轮和下模具连接,另一端和上模具固定连接,上模具的两侧和横向一侧设有液压油管,液压油管上设有切边刀具。

[0005] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括上模具和下模具长度均为 1-3m,其周边均设有与淋水片表面形状相吻合的凸块。

[0006] 根据本实用新型的另一个实施例,进一步包括切边刀具的个数为 3 个。

[0007] 本实用新型的有益效果是,采用该 PVC 淋水片切边机,就可以方便地切割、修整处理成型后的淋水片的四周,彻底解决了原有加工工艺落后的问题,而且该切边机操作简单、速度快、成品率高,达到了无粉尘、无噪声等有益环境的效果。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0010] 图中 1. 箱体,2. 油泵,3. 下模具,4. 上模具,5. 齿轮柱,6. 齿轮,7. 液压油管,8. 切边刀具,9. 凸块。

具体实施方式

[0011] 现在结合附图和优选实施例对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0012] 如图 1 是本实用新型的结构示意图,一种 PVC 淋水片切边机,包括箱体 1 和设于箱体 1 内的油泵 2,箱体 1 上方设有齿轮柱 5,齿轮柱 5 的一端通过齿轮 6 和下模具 3 连接,另一端和上模具 4 固定连接,上模具 4 的两侧和横向一侧设有液压油管 7,液压油管 7 上设有

切边刀具 8。上模具 4 和下模具 3 长度均为 1-3m,其周边均设有与淋水片表面形状相吻合的凸块 9。切边刀具 8 的个数为 3 个。

[0013] 本实用新型中,上、下模具的长度可以根据淋水片的型号来确定,一般为 1-3m。

[0014] 本实用新型的具体工作过程为:将一片片淋水片叠合在一起成为一组,并对其适当加温,使其微热;将适当加温后的一组淋水片放置在下模具 3 上,淋水片的表面和下模具 3 的凸块 9 相吻合,使得淋水片和下模具 3 紧紧贴合在一起;打开 PVC 淋水片切边机的总电源,启动自动控制执行机构,由油泵 2 给予下模具 3 动力向上移动至设计行程,并碰及触点自动停止,此时,需切边的淋水片已稳妥地夹在上、下专用模具内,淋水片的表面和上模具 4 的凸块 9 相吻合,使得淋水片和上模具 4 紧紧贴合在一起,这时,上、下模具 4 和 3 呈错开夹合状态,将所需切边的淋水片夹合在上、下模具 4 和 3 内;同时,油泵 2 驱动模具两侧的液压油管 7,使其推动纵向切边刀具 8 从左至右开始工作,直至设定的行程,然后自动退到原位,这样就完成了切边刀具 8 作经向运动;在模具两侧的切边刀具 8 工作至设定的行程时,油泵 2 驱动模具横向的液压油管 7,使其推动切边刀具 8 开始工作,直至设定的行程,然后自动退到原位,这样就完成了切边刀具 8 作纬向运动;与此同时,下模具 3 往下移动复位,一组淋水片周边切割完成;最终成品。通过上述工作过程,就可以方便地切割、修整处理成型后的淋水片的四周,彻底解决了原有加工工艺的落后问题,而且该切边机操作简单、速度快、成品率高,达到了无粉尘、无噪声等有益环境的效果。

[0015] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

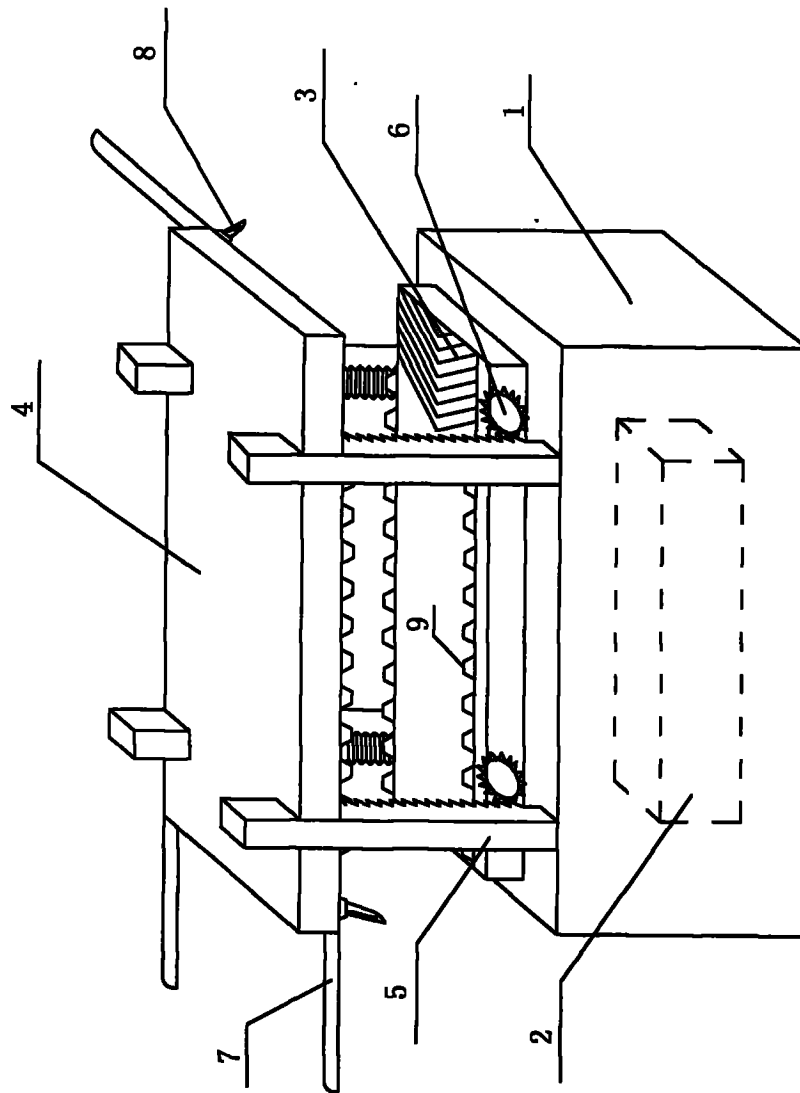


图 1