



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112873384 A

(43) 申请公布日 2021.06.01

(21) 申请号 202110357231.8

(22) 申请日 2021.04.01

(71) 申请人 义乌市伟硕包装科技有限公司

地址 322099 浙江省金华市义乌市稠江街
道万达广场6幢

(72) 发明人 谷诚 田宏根 钱高群

(51) Int. Cl.

B26D 7/14 (2006.01)

B26D 7/08 (2006.01)

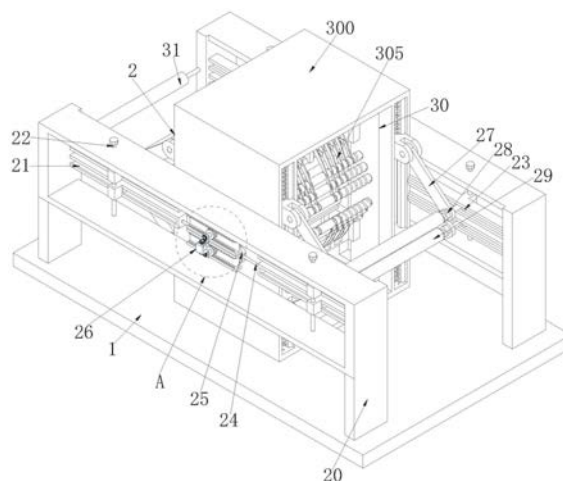
权利要求书2页 说明书5页 附图6页

(54) 发明名称

一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械
及方法

(57) 摘要

本发明涉及一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械及方法,包括底座与裁切装置,底座上表面设置有裁切装置。本发明可以解决目前存在的问题:只是将EPE珍珠棉通过间歇机构将其输送至裁切设备内进行裁切处理,而这期间并没有对EPE珍珠棉进行压制拉紧,由于EPE珍珠棉包装材料生产出来后是通过卷绕打包的,如果不对EPE珍珠棉进行压制拉紧,会影响EPE珍珠棉的裁切数据准确性,由于EPE珍珠棉包装材料生产出来后是通过卷绕打包的,在EPE珍珠棉储存过长中避免不了会使其表面出现褶皱压痕问题,而现有的裁切设备并没有对将要进行裁切处理的EPE珍珠棉进行表面的抚平处理,从而影响的EPE珍珠棉的裁切效果。



1. 一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,包括底座(1)与裁切装置(2),其特征在于:底座(1)上表面设置有裁切装置(2);其中:

所述裁切装置(2)包括裁切支架(20)、裁切滑道(21)、裁切螺杆(22)、裁切滑块(23)、裁切丝杠(24)、裁切转环(25)、往复单元(26)、裁切支杆(27)、限位支链(28)、裁切圆辊(29)、裁切单元(30)与裁切卷辊(31),底座(1)上表面沿其宽度方向对称设置有裁切支架(20),裁切支架(20)上沿其长度方向两端对称设置有两对裁切滑道(21)且每对裁切滑道(21)位置上下对称,裁切支架(20)与裁切滑道(21)之间通过裁切螺杆(22)连接,裁切滑道(21)与裁切螺杆(22)之间通过螺纹配合连接,且每对裁切滑道(21)与裁切螺杆(22)之间的螺纹配合方向相反,裁切滑道(21)内滑动设置有裁切滑块(23),裁切滑道(21)一端穿过裁切丝杠(24),裁切滑块(23)与裁切丝杠(24)一端连接,位于同一个裁切支架(20)两端位置相对的裁切丝杠(24)之间通过裁切转环(25)连接,位于同一个裁切支架(20)上的两个裁切转环(25)之间设置有往复单元(26),位于两个裁切支架(20)上相对位置的裁切滑块(23)上对称设置有裁切支杆(27)且裁切支杆(27)之间通过限位支链(28)安装有裁切圆辊(29),且位于裁切支架(20)两端位置的限位支链(28)与裁切圆辊(29)之间的安装位置相反,底座(1)上表面中间设置有裁切单元(30),裁切支杆(27)与裁切单元(30)之间滑动连接,两个裁切支架(20)的一端之间设置有裁切卷辊(31);

所述裁切单元(30)包括裁切框体(300)、裁切滑槽(301)、裁切滑板(302)、裁切支板(303)、裁切刀片(304)、抚平支链(305)、裁切齿条(306)、裁切齿轮(307)、裁切电机(308)与裁切轴杆(309),底座(1)上表面中间设置有裁切框体(300),裁切框体(300)两侧壁对称设置有裁切滑槽(301),裁切滑槽(301)内上下对称滑动设置有裁切滑板(302)且二者之间连接与复位弹簧,两个裁切滑板(302)的相对一侧之间设置有裁切支板(303),裁切支板(303)下表面中间通过螺栓安装有裁切刀片(304),裁切支板(303)两侧对称设置有抚平支链(305),裁切滑板(302)另一侧设置有裁切齿条(306),裁切齿条(306)边上设置有裁切齿轮(307),所述裁切齿轮(307)为半齿轮结构,位于同一处的两个裁切齿轮(307)中间位置设置有裁切电机(308),裁切电机(308)两端输出端对称设置有裁切轴杆(309),裁切齿轮(307)与裁切轴杆(309)之间通过锥齿轮啮合连接。

2. 根据权利要求1所述的一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,其特征在于:所述往复单元(26)包括往复支板(260)、往复齿条(261)、往复电机(262)、往复轴杆(263)、往复支块(264)与往复齿盘(265),裁切转环(25)中间转动安装有往复支板(260),往复支板(260)一侧面上上下对称设置有往复齿条(261),裁切支架(20)一侧壁中间设置有往复电机(262),往复电机(262)两端输出端对称设置有往复轴杆(263),所述往复轴杆(263)为伸缩结构,往复轴杆(263)一端安装有往复支块(264),所述往复支块(264)为L型结构,往复支块(264)一侧安装有往复齿盘(265),往复齿条(261)与往复齿盘(265)啮合连接,往复轴杆(263)与往复齿盘(265)之间通过锥齿轮啮合连接。

3. 根据权利要求1所述的一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,其特征在于:所述限位支链(28)包括限位框体(280)、限位轴杆(281)、限位棘轮(282)与限位棘爪(283),限位框体(280)内部设置有限位空腔,限位空腔中间安装有限位轴杆(281),裁切圆辊(29)与限位轴杆(281)连接,限位轴杆(281)上安装有限位棘轮(282),限位空腔侧壁上沿其周向方向均匀设置有若干个限位棘爪(283)且二者之间连接有限位弹簧,限位棘轮(282)与限位棘

爪(283)之间配合连接。

4. 根据权利要求1所述的一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,其特征在于:所述抚平支链(305)包括抚平轴杆(3050)、抚平支杆(3051)、抚平辊(3052)与抚平刮板(3053),裁切支板(303)两侧对称设置有抚平轴杆(3050),抚平轴杆(3050)两端从中间往两端对称依次设置有若干个抚平支杆(3051)且抚平支杆(3051)的长度均匀变短,位于抚平轴杆(3050)两端对称位置的抚平支杆(3051)之间设置有抚平辊(3052),且抚平辊(3052)的两端对称设置有螺旋形抚平刮板(3053)。

5. 根据权利要求2所述的一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,其特征在于:所述往复齿盘(265)内部沿其周向方向均匀开设有若干个调节滑槽(2650),调节滑槽(2650)内滑动设置有调节滑块(2651),且调节滑槽(2650)内设置有调节丝杠(2652),调节滑块(2651)与调节丝杠(2652)之间通过螺纹配合连接,调节滑槽(2650)一侧设置有调节螺杆(2653),调节螺杆(2653)与调节丝杠(2652)之间通过齿轮啮合连接,调节滑块(2651)一侧设置有调节齿牙(2654),往复齿条(261)与调节齿牙(2654)啮合连接。

6. 根据权利要求1所述的一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,其特征在于:使用上述EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械对EPE珍珠棉包装材料进行裁切加工的方法,包括以下步骤:

S1、对EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械进行调试,将需要进行裁切处理的EPE珍珠棉卷绕在裁切卷辊(31)上,并使得EPE珍珠棉一端穿过裁切单元(30);

S2、启动往复单元(26)开始带着裁切转环(25)在裁切支架(20)中间进行往复移动,使得裁切丝杠(24)带着裁切滑块(23)在裁切滑道(21)内进行往复移动,从而使得位于裁切支架(20)两端的裁切裁切圆辊(29)可以往复的将EPE珍珠棉一段一段的通过裁切单元(30);

S3、启动裁切单元(30)对通过的EPE珍珠棉进行裁切处理,并对裁切完成的EPE珍珠棉进行收集整理。

一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械及方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装材料生产领域，具体的说是一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械及方法。

背景技术

[0002] EPE珍珠棉是非交联闭孔结构，又称聚乙烯发泡棉，是一种新型环保的包装材料。它由低密度聚乙烯经物理发泡产生无数的独立气泡构成，克服了普通发泡胶易碎、变形、恢复性差的缺点，具有隔水防潮、防震、隔音、保温、可塑性能佳、韧性强、循环再造、环保、抗撞力强等诸多优点，亦具有很好的抗化学性能，是传统包装材料的理想替代品。在使用EPE珍珠棉包装材料时，需要对其进行裁切处理，以使得EPE珍珠棉包装材料可更加规范的使用，避免浪费问题出现。

[0003] 目前对于EPE珍珠棉包装材料进行裁切处理时，存在以下问题：

[0004] 1. 现有的针对EPE珍珠棉裁切时，只是将EPE珍珠棉通过间歇机构将其输送至裁切设备内进行裁切处理，而这期间并没有对EPE珍珠棉进行压制拉紧，由于EPE珍珠棉包装材料生产出来后是通过卷绕打包的，如果不对EPE珍珠棉进行压制拉紧，会影响EPE珍珠棉的裁切数据准确性，从而导致使用EPE珍珠棉时，出现过长或者过短的问题，不仅EPE珍珠棉浪费，还影响到物体的包装作业；

[0005] 2. 现有的针对EPE珍珠棉裁切时，由于EPE珍珠棉包装材料生产出来后是通过卷绕打包的，在EPE珍珠棉储存过长中避免不了会使其表面出现褶皱压痕问题，而现有的裁切设备并没有对将要进行裁切处理的EPE珍珠棉进行表面的抚平处理，从而影响的EPE珍珠棉的裁切效果。

发明内容

[0006] 本发明的目的在于提供一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械及方法，以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0007] 为实现上述目的，本发明提供如下技术方案：

[0008] 一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械，包括底座与裁切装置，底座上表面设置有裁切装置；其中：

[0009] 所述裁切装置包括裁切支架、裁切滑道、裁切螺杆、裁切滑块、裁切丝杠、裁切转环、往复单元、裁切支杆、限位支链、裁切圆辊、裁切单元与裁切卷辊，底座上表面沿其宽度方向对称设置有裁切支架，裁切支架上沿其长度方向两端对称设置有两对裁切滑道且每对裁切滑道位置上下对称，裁切支架与裁切滑道之间通过裁切螺杆连接，裁切滑道与裁切螺杆之间通过螺纹配合连接，且每对裁切滑道与裁切螺杆之间的螺纹配合方向相反，裁切滑道内滑动设置有裁切滑块，裁切滑道一端穿过裁切丝杠，裁切滑块与裁切丝杠一端连接，位于同一个裁切支架两端位置相对的裁切丝杠之间通过裁切转环连接，位于同一个裁切支架上的两个裁切转环之间设置有往复单元，位于两个裁切支架上相对位置的裁切滑块上对称

设置有裁切支杆且裁切支杆之间通过限位支链安装有裁切圆辊,且位于裁切支架两端位置的限位支链与裁切圆辊之间的安装位置相反,底座上表面中间设置有裁切单元,裁切支杆与裁切单元之间滑动连接,两个裁切支架的一端之间设置有裁切卷辊;

[0010] 所述裁切单元包括裁切框体、裁切滑槽、裁切滑板、裁切支板、裁切刀片、抚平支链、裁切齿条、裁切齿轮、裁切电机与裁切轴杆,底座上表面中间设置有裁切框体,裁切框体两侧壁对称设置有裁切滑槽,裁切滑槽内上下对称滑动设置有裁切滑板且二者之间连接与复位弹簧,两个裁切滑板的相对一侧之间设置有裁切支板,裁切支板下表面中间通过螺栓安装有裁切刀片,裁切支板两侧对称设置有抚平支链,裁切滑板另一侧设置有裁切齿条,裁切齿条边上设置有裁切齿轮,所述裁切齿轮为半齿轮结构,位于同一处的两个裁切齿轮中间位置设置有裁切电机,裁切电机两端输出端对称设置有裁切轴杆,裁切齿轮与裁切轴杆之间通过锥齿轮啮合连接。

[0011] 作为本发明进一步的方案:所述往复单元包括往复支板、往复齿条、往复电机、往复轴杆、往复支块与往复齿盘,裁切转环中间转动安装有往复支板,往复支板一侧面上下对称设置有往复齿条,裁切支架一侧壁中间设置有往复电机,往复电机两端输出端对称设置有往复轴杆,所述往复轴杆为伸缩结构,往复轴杆一端安装有往复支块,所述往复支块为L型结构,往复支块一侧安装有往复齿盘,往复齿条与往复齿盘啮合连接,往复轴杆与往复齿盘之间通过锥齿轮啮合连接。

[0012] 作为本发明进一步的方案:所述限位支链包括限位框体、限位轴杆、限位棘轮与限位棘爪,限位框体内部设置有限位空腔,限位空腔中间安装有限位轴杆,裁切圆辊与限位轴杆连接,限位轴杆上安装有限位棘轮,限位空腔侧壁上沿其周向方向均匀设置有若干个限位棘爪且二者之间连接有限位弹簧,限位棘轮与限位棘爪之间配合连接。

[0013] 作为本发明进一步的方案:所述抚平支链包括抚平轴杆、抚平支杆、抚平辊与抚平刮板,裁切支板两侧对称设置有抚平轴杆,抚平轴杆两端从中间往两端对称依次设置有若干个抚平支杆且抚平支杆的长度均匀变短,位于抚平轴杆两端对称位置的抚平支杆之间设置有抚平辊,且抚平辊的两端对称设置有螺旋形抚平刮板。

[0014] 作为本发明进一步的方案:所述往复齿盘内部沿其周向方向均匀开设有若干个调节滑槽,调节滑槽内滑动设置有调节滑块,且调节滑槽内设置有调节丝杠,调节滑块与调节丝杠之间通过螺纹配合连接,调节滑槽一侧设置有调节螺杆,调节螺杆与调节丝杠之间通过齿轮啮合连接,调节滑块一侧设置有调节齿牙,往复齿条与调节齿牙啮合连接。

[0015] 此外,本发明还提供了一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械的裁切方法,包括以下步骤:

[0016] S1、对EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械进行调试,将需要进行裁切处理的EPE珍珠棉卷绕在裁切卷辊上,并使得EPE珍珠棉一端穿过裁切单元;

[0017] S2、启动往复单元开始带着裁切转环在裁切支架中间进行往复移动,使得裁切丝杠带着裁切滑块在裁切滑道内进行往复移动,从而使得位于裁切支架两端的裁切裁切圆辊可以往复的将EPE珍珠棉一段一段的通过裁切单元;

[0018] S3、启动裁切单元对通过的EPE珍珠棉进行裁切处理,并对裁切完成的EPE珍珠棉进行收集整理。

[0019] 与现有技术相比,本发明具有以下优点:

[0020] 可以解决目前对于EPE珍珠棉包装材料进行裁切处理时,存在以下问题:

[0021] 1.现有的针对EPE珍珠棉裁切时,只是将EPE珍珠棉通过间歇机构将其输送至裁切设备内进行裁切处理,而这期间并没有对EPE珍珠棉进行压制拉紧,由于EPE珍珠棉包装材料生产出来是通过卷绕打包的,如果不对EPE珍珠棉进行压制拉紧,会影响EPE珍珠棉的裁切数据准确性,从而导致使用EPE珍珠棉时,出现过长或者过短的问题,不仅EPE珍珠棉浪费,还影响到物体的包装作业;

[0022] 2.现有的针对EPE珍珠棉裁切时,由于EPE珍珠棉包装材料生产出来是通过卷绕打包的,在EPE珍珠棉储存过长中避免不了会使其表面出现褶皱压痕问题,而现有的裁切设备并没有对将要进行裁切处理的EPE珍珠棉进行表面的抚平处理,从而影响的EPE珍珠棉的裁切效果;

[0023] 3.本发明装置在对于EPE珍珠棉包装材料进行裁切处理时,往复单元在带着EPE珍珠棉往裁切单元间歇移动的过程中,会通过裁切支杆控制裁切圆辊对EPE珍珠棉进行拉动压制夹紧,防止裁切单元裁切EPE珍珠棉时,出现裁切数据不准确问题,而且裁切单元内设置有抚平支链可以对需要进行裁切的EPE珍珠棉进行表面的抚平处理,从而有效提高EPE珍珠棉裁切的效果。

附图说明

[0024] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0025] 图1是本发明的立体结构示意图;

[0026] 图2是本发明图1的A处放大结构示意图;

[0027] 图3是本发明的裁切单元剖面示意图;

[0028] 图4是本发明的抚平支链立体结构示意图;

[0029] 图5是本发明的限位支链剖面结构示意图;

[0030] 图6是本发明的往复齿盘剖面立体结构示意图。

具体实施方式

[0031] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合图1至图6,对本发明进行进一步阐述。

[0032] 一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械,包括底座1与裁切装置2,底座1上表面设置有裁切装置2;其中:

[0033] 所述裁切装置2包括裁切支架20、裁切滑道21、裁切螺杆22、裁切滑块23、裁切丝杠24、裁切转环25、往复单元26、裁切支杆27、限位支链28、裁切圆辊29、裁切单元30与裁切卷辊31,底座1上表面沿其宽度方向对称设置有裁切支架20,裁切支架20上沿其长度方向两端对称设置有两对裁切滑道21且每对裁切滑道21位置上下对称,裁切支架20与裁切滑道21之间通过裁切螺杆22连接,裁切滑道21与裁切螺杆22之间通过螺纹配合连接,且每对裁切滑道21与裁切螺杆22之间的螺纹配合方向相反,裁切滑道21内滑动设置有裁切滑块23,裁切滑道21一端穿过裁切丝杠24,裁切滑块23与裁切丝杠24一端连接,位于同一个裁切支架20两端位置相对的裁切丝杠24之间通过裁切转环25连接,位于同一个裁切支架20上的两个裁切转环25之间设置有往复单元26,位于两个裁切支架20上相对位置的裁切滑块23上对称设

置有裁切支杆27且裁切支杆27之间通过限位支链28安装有裁切圆辊29,且位于裁切支架20两端位置的限位支链28与裁切圆辊29之间的安装位置相反,底座1上表面中间设置有裁切单元30,裁切支杆27与裁切单元30之间滑动连接,两个裁切支架20的一端之间设置有裁切卷辊31;

[0034] 具体工作时,先将需要进行裁切处理的EPE珍珠棉卷绕在裁切卷辊31上,并使得EPE珍珠棉的一端穿过裁切圆辊29和裁切单元30,转动裁切螺杆22控制裁切滑道21之间的距离,使得裁切圆辊29可以紧贴在EPE珍珠棉的表面,之后启动往复单元26,通过裁切转环25控制裁切丝杠24带着裁切滑块23在裁切滑道21内往复滑动,由于限位支链28的作用,使得裁切滑块23控制相连接的裁切圆辊29对EPE珍珠棉进行拉动,使得EPE珍珠棉可以经过裁切单元30,且由于限位支链28的作用,使得裁切圆辊29往远离裁切卷辊31的方向移动时,不会发生转动,相反裁切圆辊29反向移动时,可以转动,不会带着EPE珍珠棉移动,从而实现将EPE珍珠棉间歇推进裁切单元30进行裁切处理。

[0035] 所述往复单元26包括往复支板260、往复齿条261、往复电机262、往复轴杆263、往复支块264与往复齿盘265,裁切转环25中间转动安装有往复支板260,往复支板260一侧面上下对称设置有往复齿条261,裁切支架20一侧壁中间设置有往复电机262,往复电机262两端输出端对称设置有往复轴杆263,所述往复轴杆263为伸缩结构,往复轴杆263一端安装有往复支块264,所述往复支块264为L型结构,往复支块264一侧安装有往复齿盘265,往复齿条261与往复齿盘265啮合连接,往复轴杆263与往复齿盘265之间通过锥齿轮啮合连接;具体工作时,往复电机262的转动会带着往复齿盘265进行转动,而往复齿盘265的转动会分别与位于往复支板260上的两个往复齿条261啮合连接,使得往复支板260进行往复移动,带着裁切转环25进行往复移动,实现对EPE珍珠棉间歇的输送至裁切单元30内进行裁切处理。

[0036] 所述往复齿盘265内部沿其周向方向均匀开设有若干个调节滑槽2650,调节滑槽2650内滑动设置有调节滑块2651,且调节滑槽2650内设置有调节丝杠2652,调节滑块2651与调节丝杠2652之间通过螺纹配合连接,调节滑槽2650一侧设置有调节螺杆2653,调节螺杆2653与调节丝杠2652之间通过齿轮啮合连接,调节滑块2651一侧设置有调节齿牙2654,往复齿条261与调节齿牙2654啮合连接;

[0037] 具体工作时,需要对EPE珍珠棉裁切尺寸进行确定时,先转动调节螺杆2653使其通过齿轮啮合传动带着调节丝杠2652进行转动,从而控制调节滑槽2650内调节滑块2651的移动,从而控制往复齿盘265上伸出的调节齿牙2654的数量,这样往复齿盘265与往复齿条261啮合时,带着往复齿条261可以移动的长度得以控制,这样便可以实现对EPE珍珠棉裁切尺寸的控制。

[0038] 所述限位支链28包括限位框体280、限位轴杆281、限位棘轮282与限位棘爪283,限位框体280内部设置有限位空腔,限位空腔中间安装有限位轴杆281,裁切圆辊29与限位轴杆281连接,限位轴杆281上安装有限位棘轮282,限位空腔侧壁上沿其周向方向均匀设置有若干个限位棘爪283且二者之间连接有限位弹簧,限位棘轮282与限位棘爪283之间配合连接;

[0039] 具体工作时,裁切圆辊29与EPE珍珠棉接触朝着远离裁切卷辊31的方向移动时,在限位弹簧的作用下,使得限位棘爪283的一端与限位棘轮282的边缘配合接触,使得限位棘爪282不能转动,从而使得裁切圆辊29的转动得到限制,这样便可以通过裁切圆辊29的移动

将EPE珍珠棉输送至裁切单元30内进行裁切作业,相反的裁切圆辊29与EPE珍珠棉接触朝着远靠近裁切卷辊31的方向移动时,限位棘爪283的一端与限位棘轮282的边缘不再配合接触,使得限位棘轮282的转动可以正常进行,这样裁切圆辊29移动时也不会带着EPE珍珠棉移动,可以实现对EPE珍珠棉的间歇输送。

[0040] 所述裁切单元30包括裁切框体300、裁切滑槽301、裁切滑板302、裁切支板303、裁切刀片304、抚平支链305、裁切齿条306、裁切齿轮307、裁切电机308与裁切轴杆309,底座1上表面中间设置有裁切框体300,裁切框体300两侧壁对称设置有裁切滑槽301,裁切滑槽301内上下对称滑动设置有裁切滑板302且二者之间连接与复位弹簧,两个裁切滑板302的相对一侧之间设置有裁切支板303,裁切支板303下表面中间通过螺栓安装有裁切刀片304,裁切支板303两侧对称设置有抚平支链305,裁切滑板302另一侧设置有裁切齿条306,裁切齿条306边上设置有裁切齿轮307,所述裁切齿轮307为半齿轮结构,位于同一处的两个裁切齿轮307中间位置设置有裁切电机308,裁切电机308两端输出端对称设置有裁切轴杆309,裁切齿轮307与裁切轴杆309之间通过锥齿轮啮合连接;

[0041] 具体工作时,EPE珍珠棉被间歇输送道裁切框体300内部时,裁切电机308转动通过裁切轴杆309带着位于裁切滑槽301上下位置的裁切齿轮307进行相反方向的转动,使得裁切齿条306相对滑动,然后通过裁切滑板302控制裁切支板303相互靠近,这样抚平支链305先对EPE珍珠棉表面进行抚平处理,之后裁切刀片304便会对EPE珍珠棉进行裁切处理。

[0042] 所述抚平支链305包括抚平轴杆3050、抚平支杆3051、抚平辊3052与抚平刮板3053,裁切支板303两侧对称设置有抚平轴杆3050,抚平轴杆3050两端从中间往两端对称依次设置有若干个抚平支杆3051且抚平支杆3051的长度均匀变短,位于抚平轴杆3050两端对称位置的抚平支杆3051之间设置有抚平辊3052,且抚平辊3052的两端对称设置有螺旋形抚平刮板3053;

[0043] 具体工作时,裁切框体300内上下位置的两个裁切支板303相互靠近的过程中,由长到短的抚平支杆3051上的抚平辊3052会逐渐的与EPE珍珠棉表面接触,且接触过程中抚平辊3052会发生转动,使得抚平刮板3053对EPE珍珠棉表面进行刮平处理,从而有效提高EPE珍珠棉裁切的效果。

[0044] 此外,本发明还提供了一种EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械的裁切方法,包括以下步骤:

[0045] S1、对EPE珍珠棉包装材料成型裁切加工机械进行调试,将需要进行裁切处理的EPE珍珠棉卷绕在裁切卷辊31上,并使得EPE珍珠棉一端穿过裁切单元30;

[0046] S2、启动往复单元26开始带着裁切转环25在裁切支架20中间进行往复移动,使得裁切丝杠24带着裁切滑块23在裁切滑道21内进行往复移动,从而使得位于裁切支架20两端的裁切裁切圆辊29可以往复的将EPE珍珠棉一段一段的通过裁切单元30;

[0047] S3、启动裁切单元30对通过的EPE珍珠棉进行裁切处理,并对裁切完成的EPE珍珠棉进行收集整理。

[0048] 上面对本专利的较佳实施方式作了详细说明,但是本专利并不限于上述实施方式,在本领域的普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本专利宗旨的前提下做出各种变化。

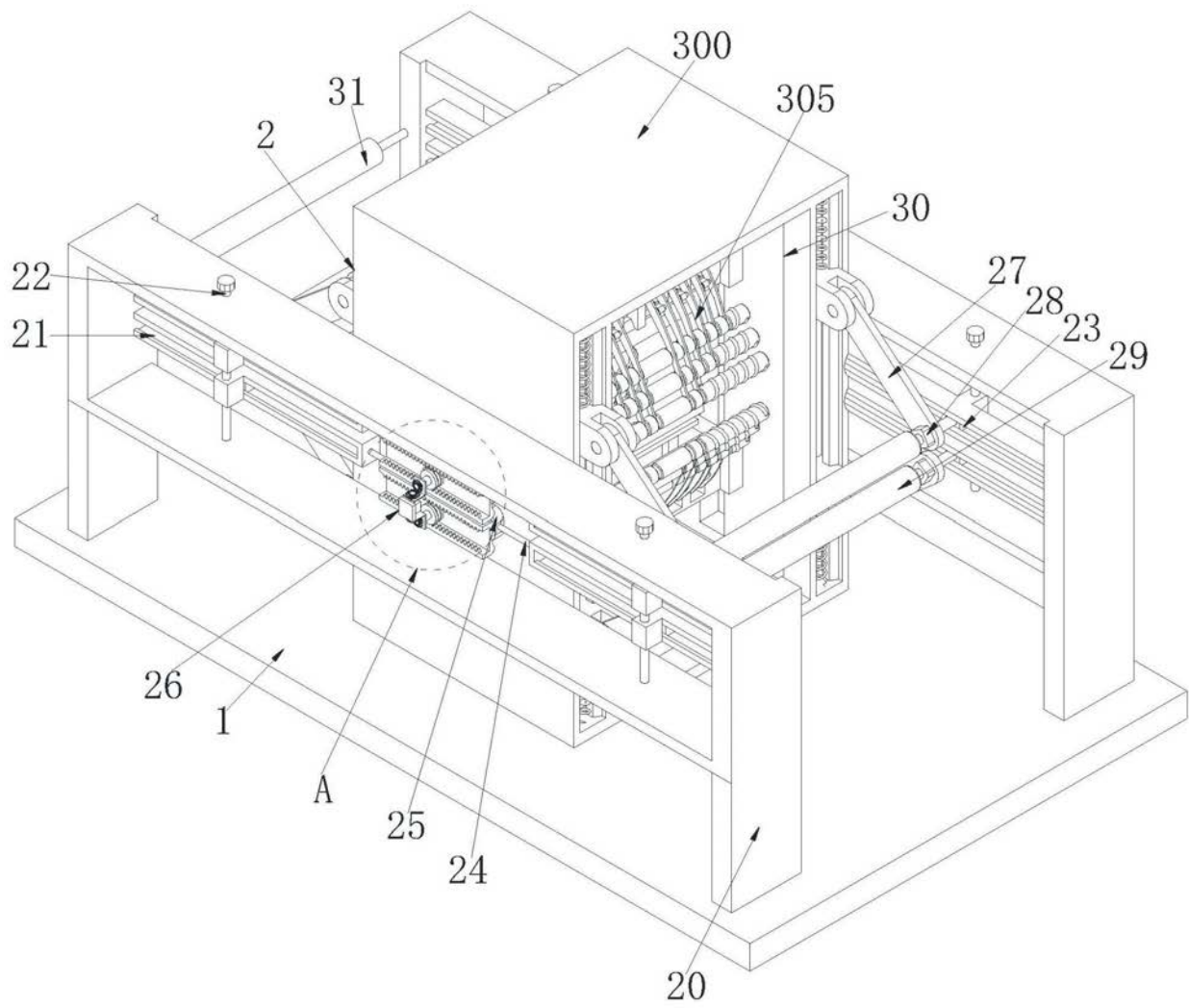


图1

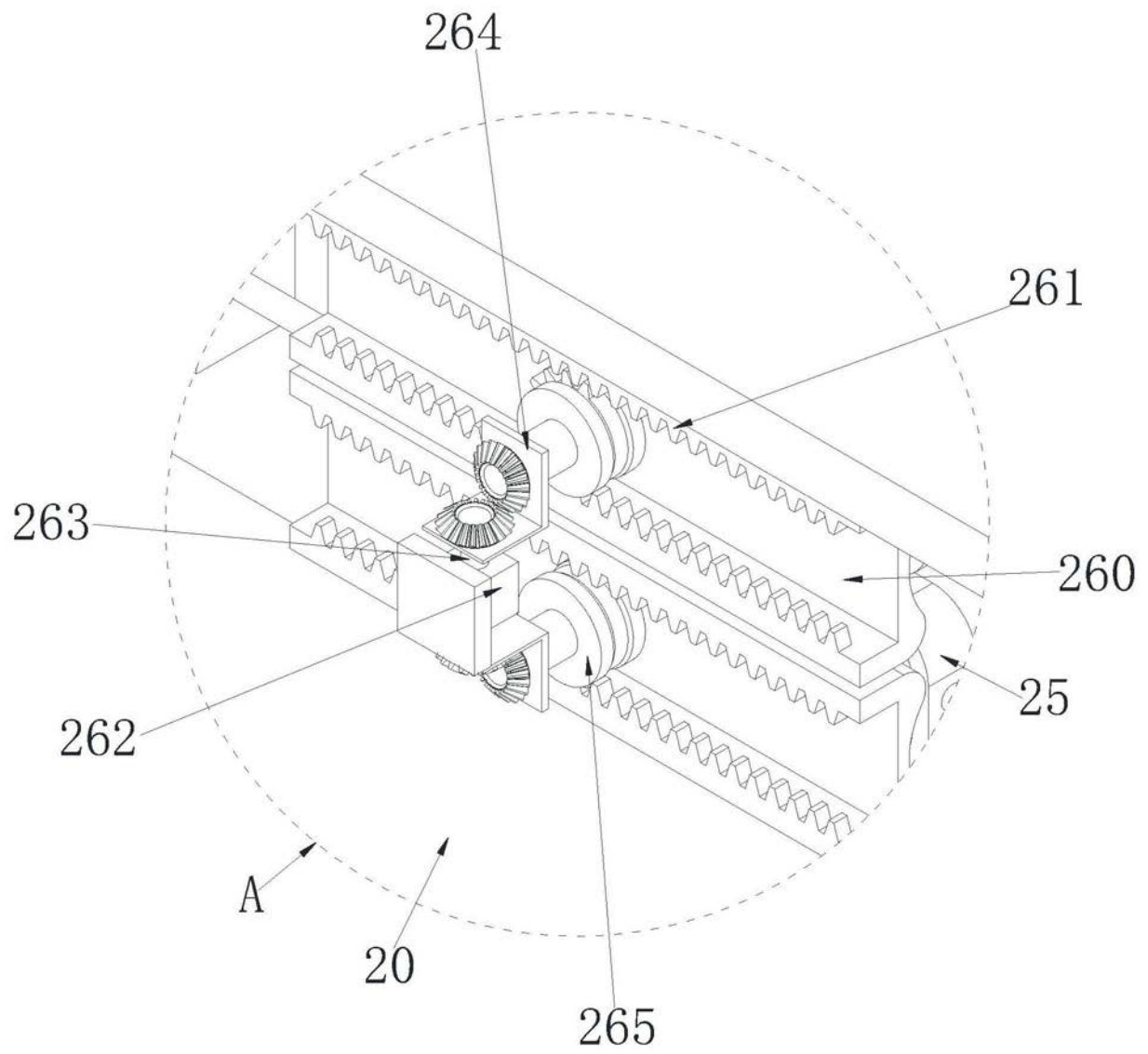


图2

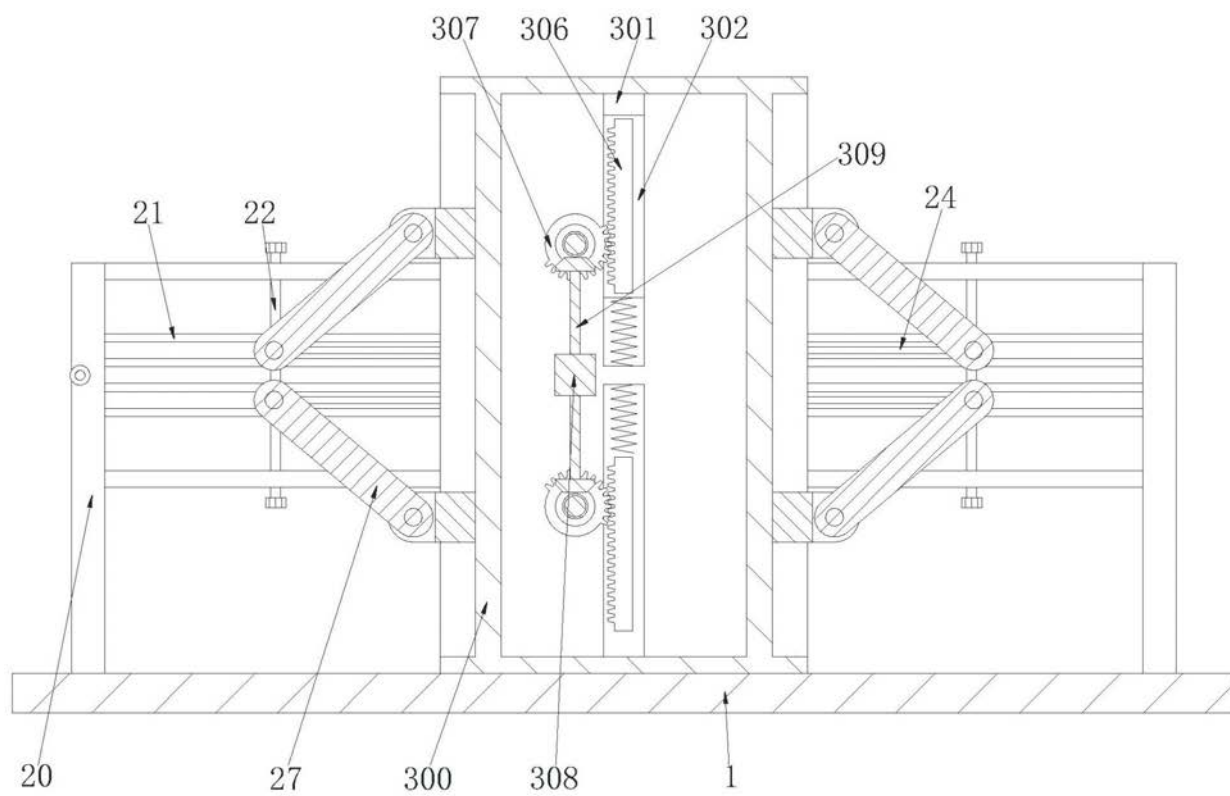


图3

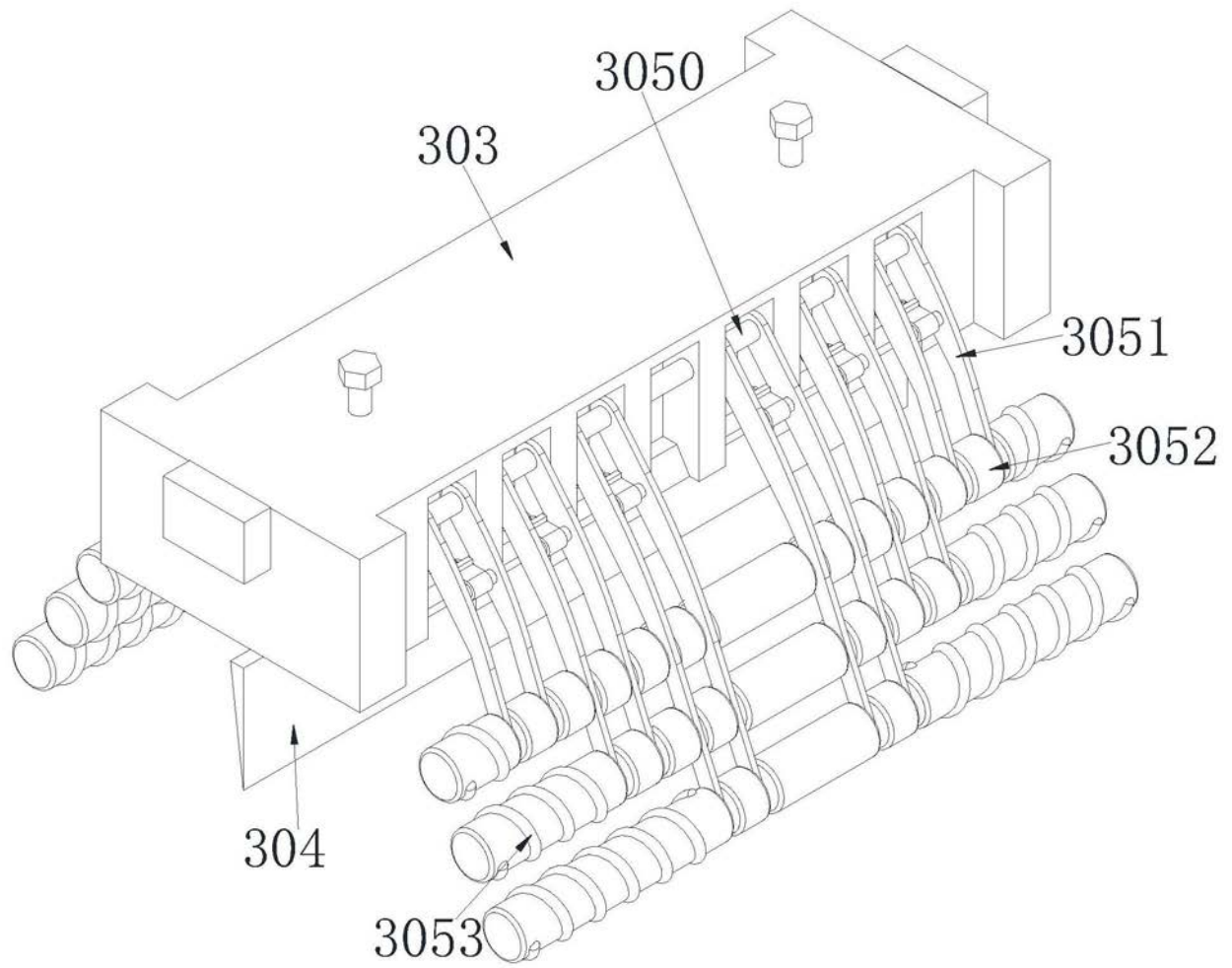


图4

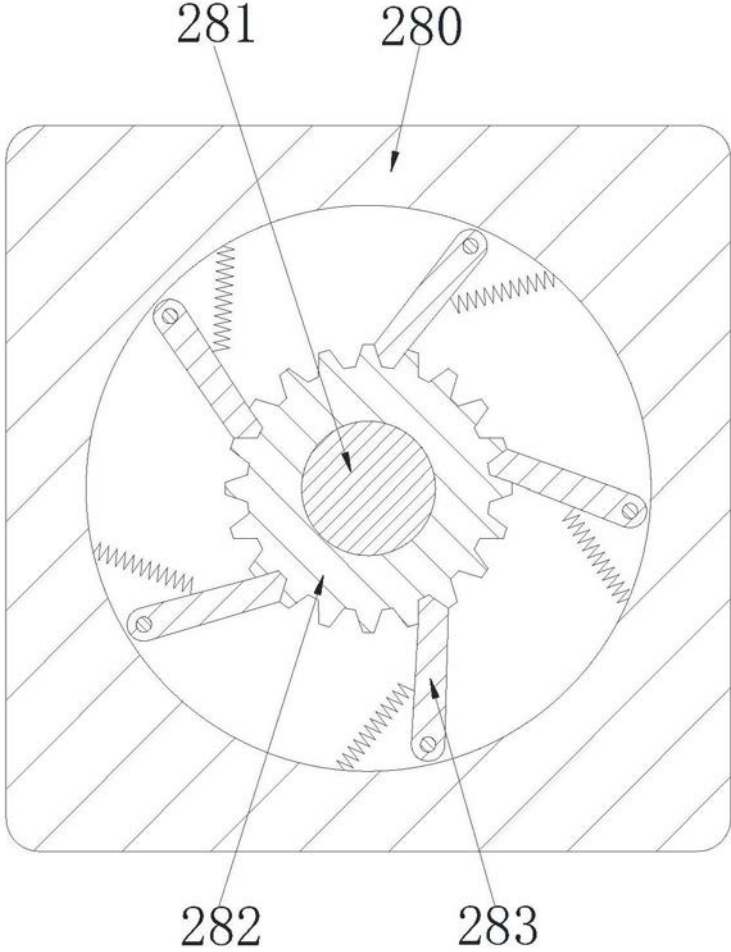


图5

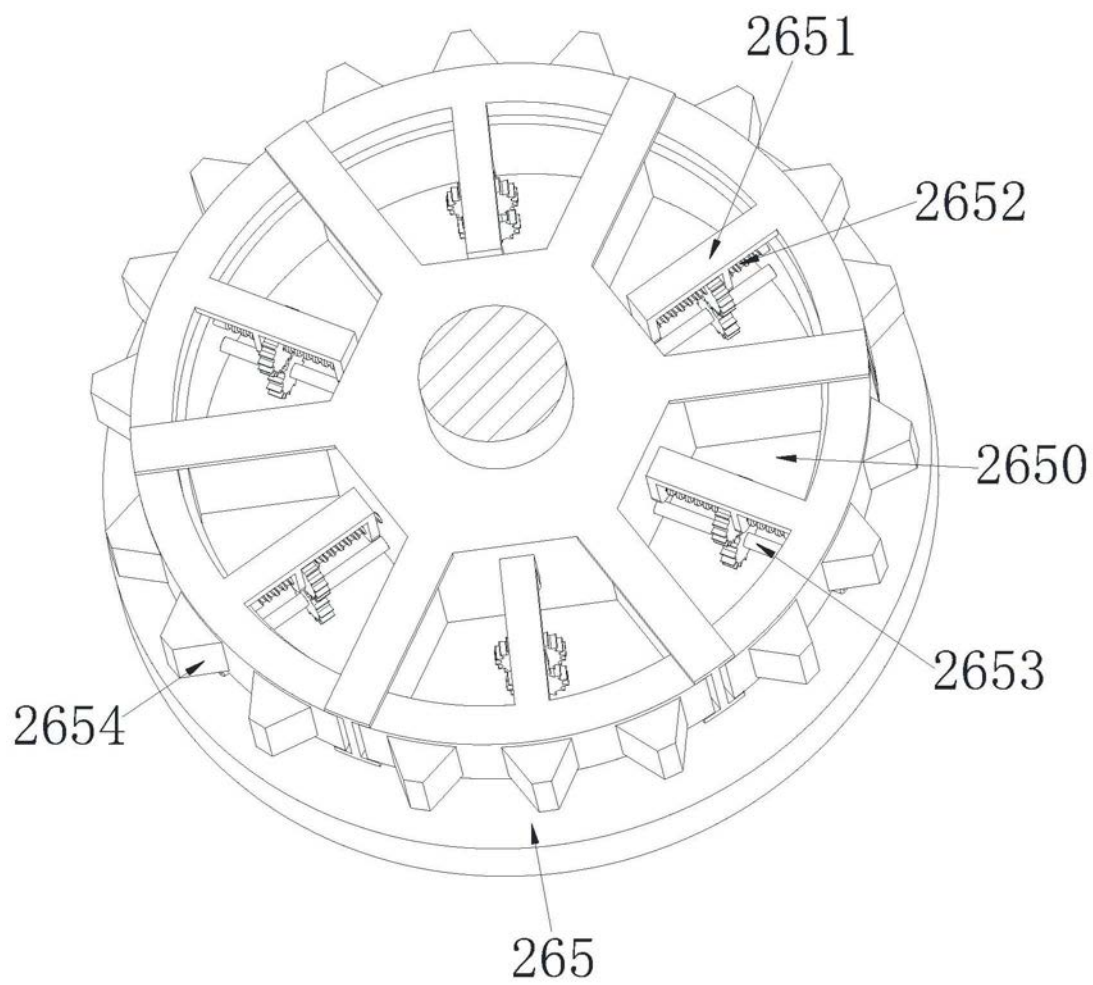


图6