

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202572568 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 05

(21) 申请号 201220108414. 2

(22) 申请日 2012. 03. 21

(73) 专利权人 浙江华奔机械制造有限公司

地址 313300 浙江省湖州市安吉县经济开发区塘浦工业园浙江华奔机械制造有限公司

(72) 发明人 李坚华 梁小平 廖水龙 卞国兴
陈加丰

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务所(普通合伙) 33232

代理人 裴金华

(51) Int. Cl.

B27L 7/06(2006. 01)

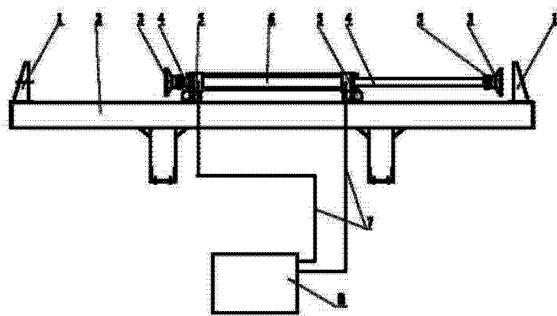
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种双头撞竹机

(57) 摘要

本实用新型涉及竹制品加工领域,具体为一种双头撞竹机,包括机架(2)和撞刀座(1),所述机架(2)上设置有两个撞刀座(2),两个所述撞刀座(2)之间设置有双头撞竹装置。结构稳定,双向撞竹可以使得效率得到有效提高,生产空间变小,生产成本得到有效控制,而且稳定的油压系统使得生产的产品精度更高,质量更好,生产时对机器产生的副作用较少,使用寿命也得到延长。



1. 一种双头撞竹机,包括机架(2)和撞刀座(1),其特征在于:所述机架(2)上设置有两个撞刀座(2),两个所述撞刀座(2)之间设置有双头撞竹装置。

2. 根据权利要求1所述的一种双头撞竹机,其特征在于:所述双头撞竹装置为油缸控制撞竹系统。

3. 根据权利要求2所述的一种双头撞竹机,其特征在于:所述油缸控制撞竹系统包括油缸筒(6)和穿过所述油缸筒(6)的油缸杆(4),所述油缸杆(4)连接两端有撞头(3),所述油缸筒(6)通过油缸固定座(5)固定于所述机架(2)上,所述油缸筒(6)通过进出油管(7)连接到液压油泵站(8)。

4. 根据权利要求3所述的一种双头撞竹机,其特征在于:所述撞头(3)为碗状撞头。

5. 根据权利要求1或2或3或4所述的一种双头撞竹机,其特征在于:所述撞刀座(2)安装有刀具。

一种双头撞竹机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及竹制品加工领域,具体为一种双头撞竹机。

背景技术

[0002] 在竹制品加工领域中,特别是重竹生产,现有技术具有单一撞头然后配合油压系统完成的生产技术,但是生产效率较低,生产所需的场地较大,成本就提高了,还有一种中国 2011 年 2 月 9 日公开的公开号为 101966714A 的双向破竹机发明专利,实现了可以双向破竹,但其采用电动机系统,让刀具运动破竹,这种系统稳定性差,振动大,生产的竹片宽度还不够均匀,而且对机器本身损耗较大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种高效率、稳定性好、高精度、节省空间的双头装竹机。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种双头撞竹机,包括机架和撞刀座,机架上设置有两个撞刀座,两个撞刀座之间设置有双头撞竹装置。将撞刀座固定,通过双头撞竹装置实现破竹,稳定性较高,效率得到提高,节省生产空间。

[0005] 作为对本实用新型的优选,双头撞竹装置为油缸控制撞竹系统。

[0006] 作为对本实用新型的优选,油缸控制撞竹系统包括油缸筒和穿过油缸筒的油缸杆,油缸杆连接两端有撞头,油缸筒通过油缸固定座固定于机架上,油缸筒通过进出油管连接到液压油泵站。这种油压系统动力上更加稳定,对生产的产品精度提高较多,使用寿命长。

[0007] 作为对本实用新型的优选,撞头为碗状撞头。可以有效定位竹子位置。

[0008] 作为对本实用新型的优选,撞刀座安装有刀具。可以拆装,来完成不同规格产品的生产。

[0009] 本实用新型的有益效果是:结构稳定,双向撞竹可以使得效率得到有效提高,生产空间变小,生产成本得到有效控制,而且稳定的油压系统使得生产的产品精度更高,质量更好,生产时对机器产生的副作用较少,使用寿命也得到延长。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型实施例 1 的主视图;

[0011] 图 2 是本实用新型实施例 1 的未装刀具的侧视图;

[0012] 图 3 是本实用新型实施例 1 的装好刀具后的侧视图。

[0013] 图中:1、撞刀座,2、机架,3、撞头,4、油缸杆,5、油缸固定座,6、油缸筒,7、油管,8、液压油泵站。

具体实施方式

[0014] 以下具体实施例仅仅是对本实用新型的解释,其并不是对本实用新型的限制,本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改,但只要在本实用新型的权利要求范围内都受到专利法的保护。

[0015] 实施例 1,如图 1、2、3 所示,一种双头撞竹机,包括机架 2 和撞刀座 1,机架 2 上设置有两个撞刀座 2,两个撞刀座 2 之间设置有双头撞竹装置。双头撞竹装置为油缸控制撞竹系统,包括油缸筒 6 和穿过油缸筒 6 的油缸杆 4,油缸杆 4 连接两端有撞头 3,油缸筒 6 通过油缸固定座 5 固定于机架 2 上,油缸筒 6 通过进出油管 7 连接到液压油泵站 8。撞头 3 为碗状撞头。撞刀座 2 安装有罗盘状刀具。

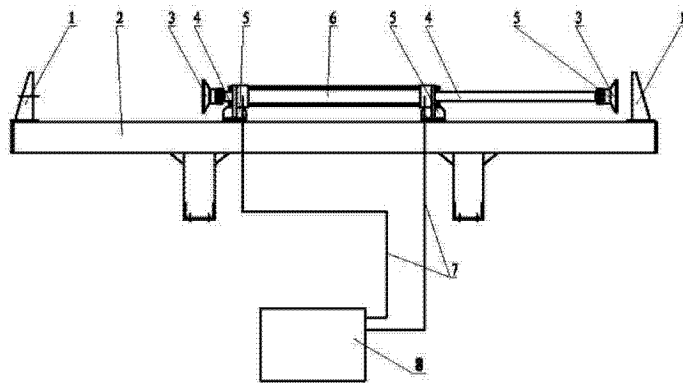


图 1

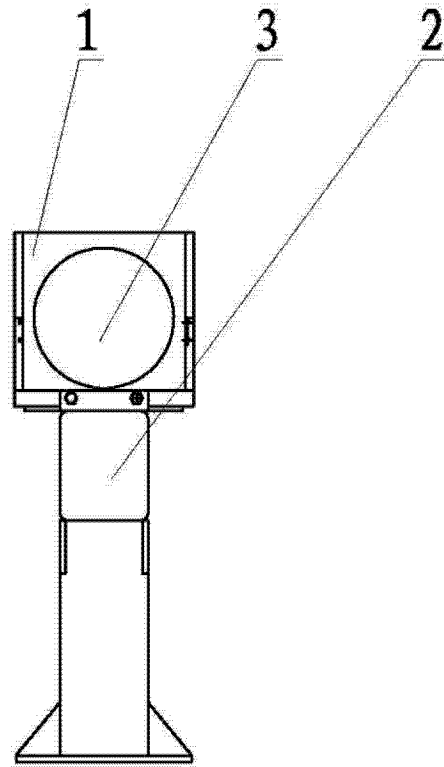


图 2

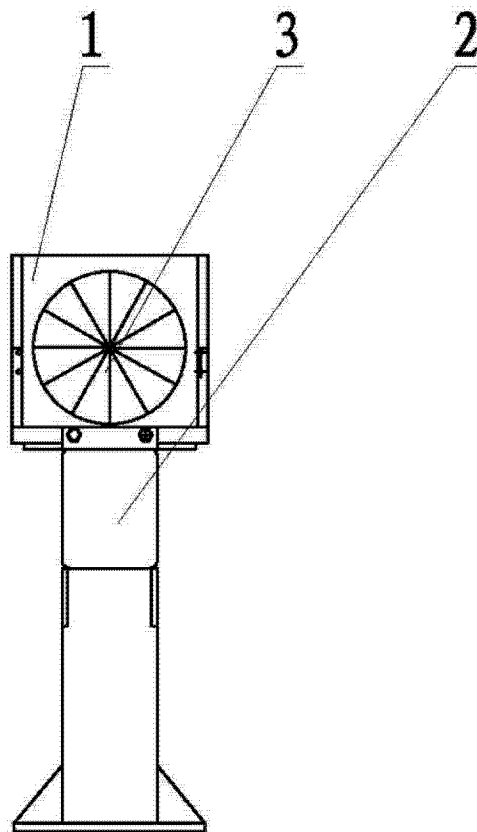


图 3