



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205129572 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 06

(21) 申请号 201520887385. 8

(22) 申请日 2015. 11. 06

(73) 专利权人 优利康达(天津)科技有限公司

地址 300112 天津市西青区经济开发区中北
工业园辰星路7号厂房

(72) 发明人 盖秀春

(51) Int. Cl.

B24B 23/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

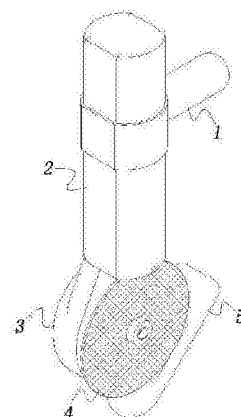
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种玻璃纤维新型手持裁切机

(57) 摘要

本实用新型属于玻璃纤维加工设备技术领域,尤其涉及一种玻璃纤维新型手持裁切机。包括角磨机,在其后部杆体上固定安装有操作把手、在其前部盘体的底部边缘固接安装有底座;底座包括下表面为平面的板体,该平面与角磨机的长度方向之间夹角为 45° ,在板体底部的前端以及底部的后端分别设有第一凹槽和第二凹槽,在第一凹槽内安装有第一滚轴、在第二凹槽内安装有第二滚轴,在板体的中部还开设有沿长度方向延伸的、上下贯通的切片孔,安装在角磨机驱动轴上的切片的下缘由切片孔露出,第一滚轴与第二滚轴两者的中心线平行且均垂直于切片孔的延伸方向。本实用新型提供了一种结构设计简单合理的玻璃纤维新型手持裁切机,操作便捷、裁切效率高。



1. 一种玻璃纤维新型手持裁切机, 其特征在于: 包括角磨机(2), 在其后部杆体上固定安装有操作把手(1)、在其前部盘体(3)的底部边缘固接安装有底座(5); 底座(5)包括下表面为平面的板体(5-3), 该平面与角磨机(2)的长度方向之间夹角为 45° , 在板体(5-3)底部的前端以及底部的后端分别设有第一凹槽(5-2)和第二凹槽(5-6), 在第一凹槽(5-2)内安装有第一滚轴(5-1)、在第二凹槽(5-6)内安装有第二滚轴(5-5), 在板体(5-3)的中部还开设有沿长度方向延伸的、上下贯通的切片孔(5-4), 安装在角磨机(2)驱动轴上的切片(4)的下缘由切片孔(5-4)露出, 第一滚轴(5-1)与第二滚轴(5-5)两者的中心线平行且均垂直于切片孔(5-4)的延伸方向。

2. 如权利要求1所述的玻璃纤维新型手持裁切机, 其特征在于: 角磨机(2)的功率 $\geq 800\text{W}$ 、转速 $\geq 10000\text{r/min}$ 。

3. 如权利要求1所述的玻璃纤维新型手持裁切机, 其特征在于: 底座(5)的板体(5-3)焊接固接在角磨机(2)的前部盘体(3)上。

4. 如权利要求1所述的玻璃纤维新型手持裁切机, 其特征在于: 操作把手(1)选取为自旋紧把手, 包括握杆(1-1)和套筒(1-2), 套筒(1-2)套设在角磨机(2)的后部杆体上, 旋转握杆(1-1)令套筒(1-2)收紧实现固定。

5. 如权利要求1所述的玻璃纤维新型手持裁切机, 其特征在于: 切片(4)为树脂材质, 厚度为 2mm , 直径为 100mm 。

一种玻璃纤维新型手持裁切机

技术领域

[0001] 本实用新型属于玻璃纤维加工设备技术领域,尤其涉及一种玻璃纤维新型手持裁切机。

背景技术

[0002] 传统玻璃纤维裁切加工使用电动圆刀,因其功率小、转速低,且刀片为金属八角圆刀,裁切速度低,金属刀片易磨损生钝,严重影响了裁切效率,阻碍了玻璃钢的大量生产。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题而提供一种结构简单、操作便捷、裁切效率高的玻璃纤维新型手持裁切机。

[0004] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是:一种玻璃纤维新型手持裁切机包括角磨机,在其后部杆体上固定安装有操作把手、在其前部盘体的底部边缘固接安装有底座;底座包括下表面为平面的板体,该平面与角磨机的长度方向之间夹角为 45° ,在板体底部的前端以及底部的后端分别设有第一凹槽和第二凹槽,在第一凹槽内安装有第一滚轴、在第二凹槽内安装有第二滚轴,在板体的中部还开设有沿长度方向延伸的、上下贯通的切片孔,安装在角磨机驱动轴上的切片的下缘由切片孔露出,第一滚轴与第二滚轴两者的中心线平行且均垂直于切片孔的延伸方向。

[0005] 本实用新型的优点和积极效果是:本实用新型提供了一种玻璃纤维新型手持裁切机,此裁切机制作简便、成本低廉。充分利用角磨机功率大转速快的特性,且安装切片,提高了玻璃纤维的裁切效率、降低了生产成本。

[0006] 优选地:角磨机的功率 $\geq 800\text{W}$ 、转速 $\geq 10000\text{r/min}$ 。

[0007] 优选地:底座的板体焊接固接在角磨机的前部盘体上。

[0008] 优选地:操作把手选取为自旋紧把手,包括握杆和套筒,套筒套设在角磨机的后部杆体上,旋转握杆令套筒收紧实现固定。

[0009] 优选地:切片为树脂材质,厚度为 2mm ,直径为 100mm 。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2是图1中操作把手的结构示意图;

[0012] 图3是图1中底座的结构示意图。

[0013] 图中:1、操作把手;1-1、握杆;1-2、套筒;2、角磨机;3、前部盘体;4、切片;5、底座;5-1、第一滚轴;5-2、第一凹槽;5-3、板体;5-4、切片孔;5-5、第二滚轴;5-6、第二凹槽。

具体实施方式

[0014] 为能进一步了解本实用新型的实用新型内容、特点及功效,兹举以下实施例详细

说明如下：

[0015] 请参见图1至图3,本实用新型包括角磨机2,在其后部杆体上固定安装有操作把手1、在其前部盘体3的底部边缘固接安装有底座5,在角磨机2的输出轴上通过锁母固定安装有切片4。

[0016] 本实施例中,角磨机2选取为功率 $\geq 800\text{W}$ 、转速 $\geq 10000\text{r/min}$ 的类型,进一步确保裁切的能力和效率。切片4选取为树脂材质,设置厚度为2mm、直径为100mm。

[0017] 操作把手1用于手持抓握,本实施例中,操作把手1选取为自旋紧把手,包括握杆1-1和套筒1-2,套筒1-2套设在角磨机2的后部杆体上,通过旋转握杆1-1令套筒1-2收紧实现固定。

[0018] 底座5包括下表面为平面的板体5-3,该平面与角磨机2的长度方向之间夹角为 45° 。在板体5-3底部的前端以及底部的后端分别设有第一凹槽5-2和第二凹槽5-6,在第一凹槽5-2内安装有第一滚轴5-1、在第二凹槽5-6内安装有第二滚轴5-5,在板体5-3的中部还开设有沿长度方向延伸的、上下贯通的切片孔5-4,切片4的下缘由切片孔5-4露出。第一滚轴5-1与第二滚轴5-5两者的中心线平行且均垂直于切片孔5-4的延伸方向。

[0019] 本实施例中,底座5的板体5-3焊接固接在角磨机2的前部盘体3上。

[0020] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

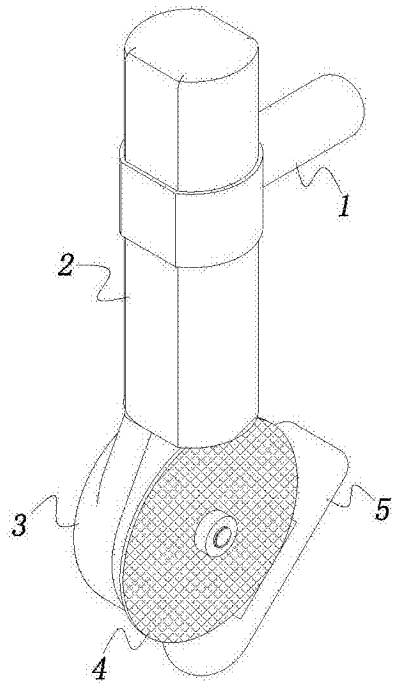


图1

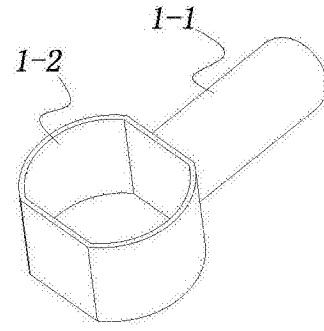


图2

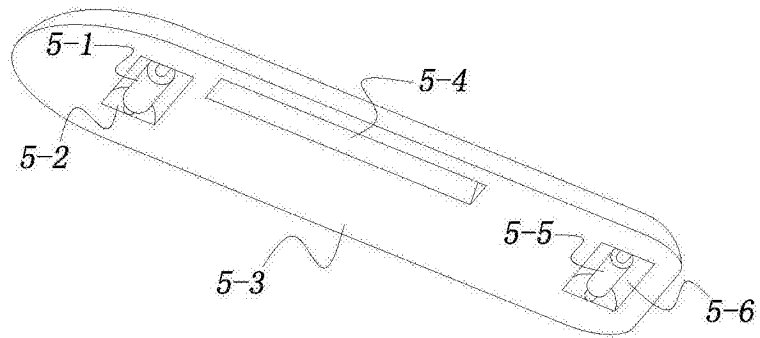


图3