



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204450695 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 08

(21) 申请号 201520031395. 1

(22) 申请日 2015. 01. 16

(73) 专利权人 临海市海昌塑胶有限公司

地址 317000 浙江省台州市临海市大田街道
山前村

(72) 发明人 方文好

(51) Int. Cl.

B26D 7/32(2006. 01)

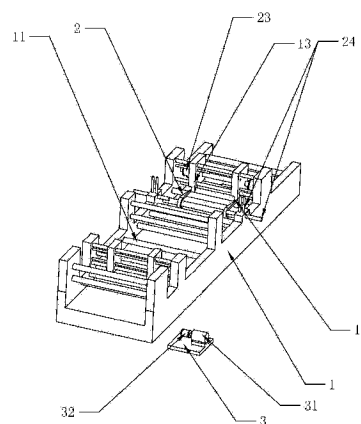
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种塑料片材挤出机余料收集装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料片材挤出机余料收集装置；解决了塑料片材会与切余料发生重叠以及余料不能有序的进行收集的问题；其技术要点是：一种塑料片材挤出机余料收集装置，包括机架本体，所述机架本体上设置有用以切割塑料片材的切刀，所述机架本体上固定设置有用以分隔余料和塑料片材的分拨板且沿塑料片材运动方向设置，所述分拨板一端与切刀相抵且其另一端固定连接于机架本体上，所述余料收集装置还包括有用以收集余料的余料收集组件以及用于将余料从分拨板引导至余料收集装置处的余料导向组件；本实用新型的优点是可以使被切的塑料片材产生的余料可以有序的进行收集，使得余料不会与塑料片材发生重叠的现象。



1. 一种塑料片材挤出机余料收集装置,包括机架本体,所述机架本体上设置有用用于切割塑料片材的切刀,其特征在于:所述机架本体上固定设置有用用于分隔余料和塑料片材的分拨板且沿塑料片材运动方向设置,所述分拨板一端与切刀相抵且其另一端固定连接于机架本体上,所述余料收集装置还包括有用用于收集余料的余料收集组件以及用于将余料从分拨板引导至余料收集装置处的余料导向组件。

2. 根据权利要求 1 所述的一种塑料片材挤出机余料收集装置,其特征在于:所述余料导向组件包括固定设置于刀架上用于张紧余料的张紧轮、固定设置于机架本体上用于引导余料传送的导向辊,所述导向辊与张紧轮位于同侧。

3. 根据权利要求 2 所述的一种塑料片材挤出机余料收集装置,其特征在于:所述余料收集组件包括电机、由电机驱动的转动轮,所述导向辊引导余料至所述转动轮上卷。

4. 根据权利要求 1 所述的一种塑料片材挤出机余料收集装置,其特征在于:所述分拨板包括引导端和固定端,所述引导端呈片状片面设置且所述引导端与切刀平面位于同一水平面呈相接状态,所述固定端沿着传动辊的轴向方向与机架本体固定连接。

一种塑料片材挤出机余料收集装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料片材生产技术领域,具体属于一种塑料片材挤出机余料收集装置。

背景技术

[0002] 塑料片材在生产过程中由于生产尺寸的限制,使得塑料片材成型后需要不断的剪裁,最后才能达到标准尺寸,而在生产过程中,塑料片材的裁剪往往会产生被剪裁的余料,在实际生产中由于生产塑料片材的工作是持续的而这些余料也会不断的产生余料,这些余料由于没有收集会很容易发生缠绕,影响塑料片材切割过程的正常进行,同时,这些余料没有很好的收集也会增加材料的浪费,也会造成场地的污染。

[0003] 由于塑料片材在利用固定在刀架上的刀片进行切割时,被切割的余料不能很好的与塑料片材分离,余料和塑料片材就会出现重合现象,进而不能使余料收集。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种可以分离可以将余料分离并整齐进行收集的塑料片材挤出机余料收集装置。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种塑料片材挤出机余料收集装置,包括机架本体,所述机架本体上设置有用於切割塑料片材的切刀,所述机架本体上固定设置有用於分隔余料和塑料片材的分拨板且沿塑料片材运动方向设置,所述分拨板一端与切刀相抵且其另一端固定连接于机架本体上,所述余料收集装置还包括有用於收集余料的余料收集组件以及用于将余料从分拨板引导至余料收集装置处的余料导向组件。

[0006] 作为优选,所述余料导向组件包括固定设置于刀架上用于张紧余料的张紧轮、固定设置于机架本体上用于引导余料传送的导向辊,所述导向辊与张紧轮位于同侧。

[0007] 作为优选,所述余料收集组件包括电机、由电机驱动的转动轮,所述导向辊引导余料至所述转动轮上卷。

[0008] 作为优选,所述分拨板包括引导端和固定端,所述引导端呈片状片面设置且所述引导端与切刀平面位于同一水平面呈相接状态,所述固定端沿着传动辊的轴向方向与机架本体固定连接。

[0009] 本实用新型相比现有技术具有下述优点:通过在刀架上固定设置的分拨件可以使塑料片材与余料进行分离,该分拨板包括引导端和固定端,固定端焊接在机架本体上,引导端与切刀平面位于同一水平面呈相接状态,经过切刀切割的塑料片材产生的余料会沿着引导端运动,利用该分拨板使的余料与塑料片材的运动轨迹分离进而实现完成分离的状态,使得余料和塑料片材在运输时不会重叠,避免发生余料缠绕而导致运输的正常运行,利用张紧轮与导向辊的配合可以使余料在传送过程中不会发生松弛或者错乱的现象,提高余料在收集过程中的稳定性,使得余料在进行收集时可以有序的进行收集,保证工作环境的整洁,提高工作效率。

附图说明

- [0010] 图 1 本实用新型一种塑料片材挤出机余料收集装置切料状态时示意图；
- [0011] 图 2 本实用新型一种塑料片材挤出机余料收集装置结构示意图(一)；
- [0012] 图 3 本实用新型一种塑料片材挤出机余料收集装置结构示意图(二)；
- [0013] 图 4 本实用新型一种塑料片材挤出机余料收集装置结构示意图(三)。
- [0014] 图中：1、机架本体；11、传动辊；12、切刀；13、刀架；2、余料导向组件；21、分拨板；211、引导端；212、固定端；23、张紧轮；24、导向辊；3、余料收集组件；31、电机；32、转动轮。

具体实施方式

[0015] 参照图 1 至图 4 实用新型一种塑料片材挤出机余料收集装置实施例做进一步说明。

[0016] 一种塑料片材挤出机余料收集装置，包括机架本体 1，在机架本体 1 上焊接或者卡接有用于切割塑料片材的切刀 12，在机架本体 1 上焊接或者卡接有分隔余料和塑料片材的分拨板 21，该分拨板 21 沿着塑料片材运动的方向设置，该分拨板 21 包括引导端 211 和固定端 212，固定端 212 焊接在机架本体 1 上，该引导端 211 呈片状平面设置，引导端 211 与切刀 12 平面位于同一水平面呈相接状态，当塑料片材经过切刀 12 的切割后，塑料片材与余料之间经过引导端 211 的分离使余料沿着引导端 211 向固定端 212 的方向远动，进而使余料与塑料片材分离。通过在切刀 12 处设置的与切片平面相互平行的分拨板 21，使得塑料片材经过切刀 12 的切割后形成的余料分离，使得余料沿着分拨板 21 的表面运动，这样保证了余料与塑料片材的完全分离，避免余料与塑料片材发生混乱的现象。

[0017] 该余料收集装置还包括有用于收集余料的余料收集组件 3 以及用于将余料从分拨板 21 引导至余料收集组件 3 处的余料导向组件 2，该余料导向组件 2 包括焊接或者卡接于刀架 13 上用于张紧余料的张紧轮 23、焊接或者卡接于机架本体 1 上用于引导余料传送的导向辊 24，该导向辊 24 与张紧轮 23 位于同侧，余料经过分拨板 21 的分离后，余料会向张紧轮 23 的方向卷绕，通过张紧轮 23 的将余料的张紧力提升，然后余料会向导向辊 24 的方向卷绕；通过张紧轮 23 与导向辊 24 对余料的卷绕使得余料在传送过程中可以得到张紧，利用导向辊 24 使得余料的运动方向与塑料片材运动的方向偏离，从而使得余料与塑料片材不会发生重叠现象，保证余料与塑料片材的有效分离，使得余料可以整齐有序的向余料收集组件 3 运动，提高余料的收集效率。

[0018] 该余料收集组件 3 包括电机 31、通过电机 31 驱动的转动轮 32，利用电机 31 驱动转动轮 32 的转动使得余料持续的卷绕，同时，利用电机 31 驱动的转动轮 32 会对余料的卷绕提供足够的动力，保证在收集余料时可以稳定的将余料收卷在转动轮 32 上。

[0019] 在使用时，开动余料收集组件 3 的电机 31，电机 31 转动，同时传动辊 11 将塑料片材传送至切刀 12 处，对塑料片材进行切割，切割时产生的余料将沿着分拨板 21 运动，经过分拨板 21 时，余料与塑料片材之间分离，此时，余料在转动轮 32 的带动下会向张紧轮 23 的方向进行运动，通过张紧轮 23 的张进使得余料向导向辊 24 的方向传输，导向辊 24 与张紧轮 23 位于同一侧，最后余料会卷绕到转动轮 32 上。

[0020] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不局限于

上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

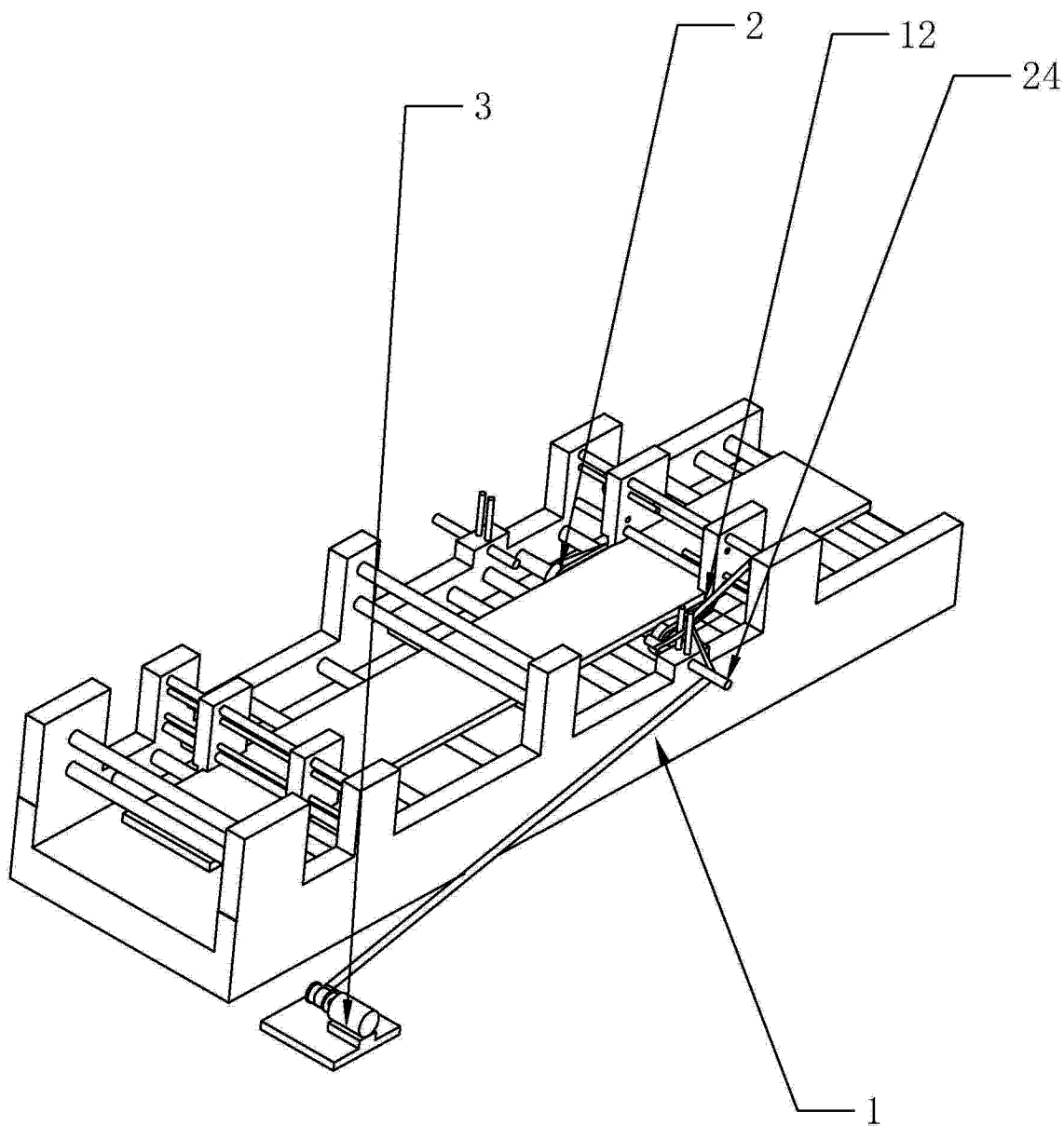


图 1

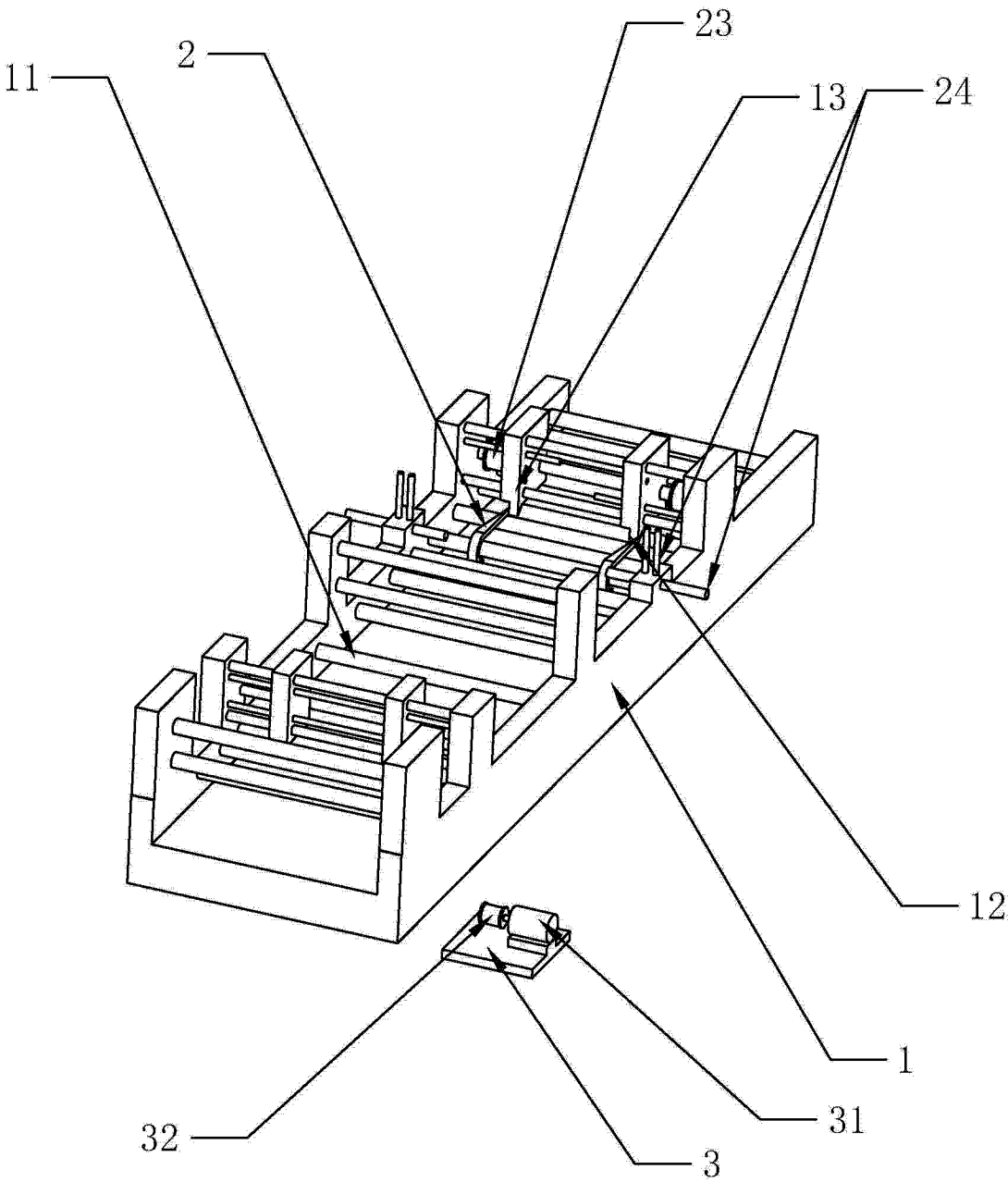


图 2

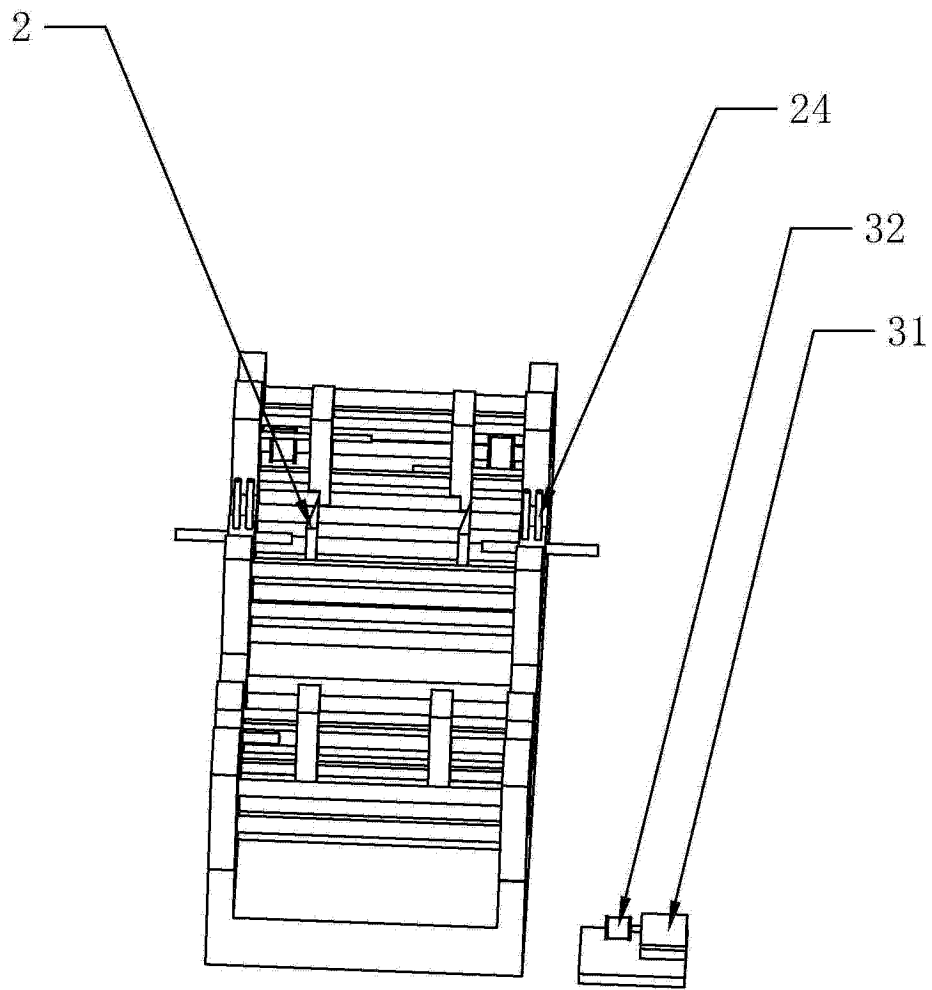


图 3

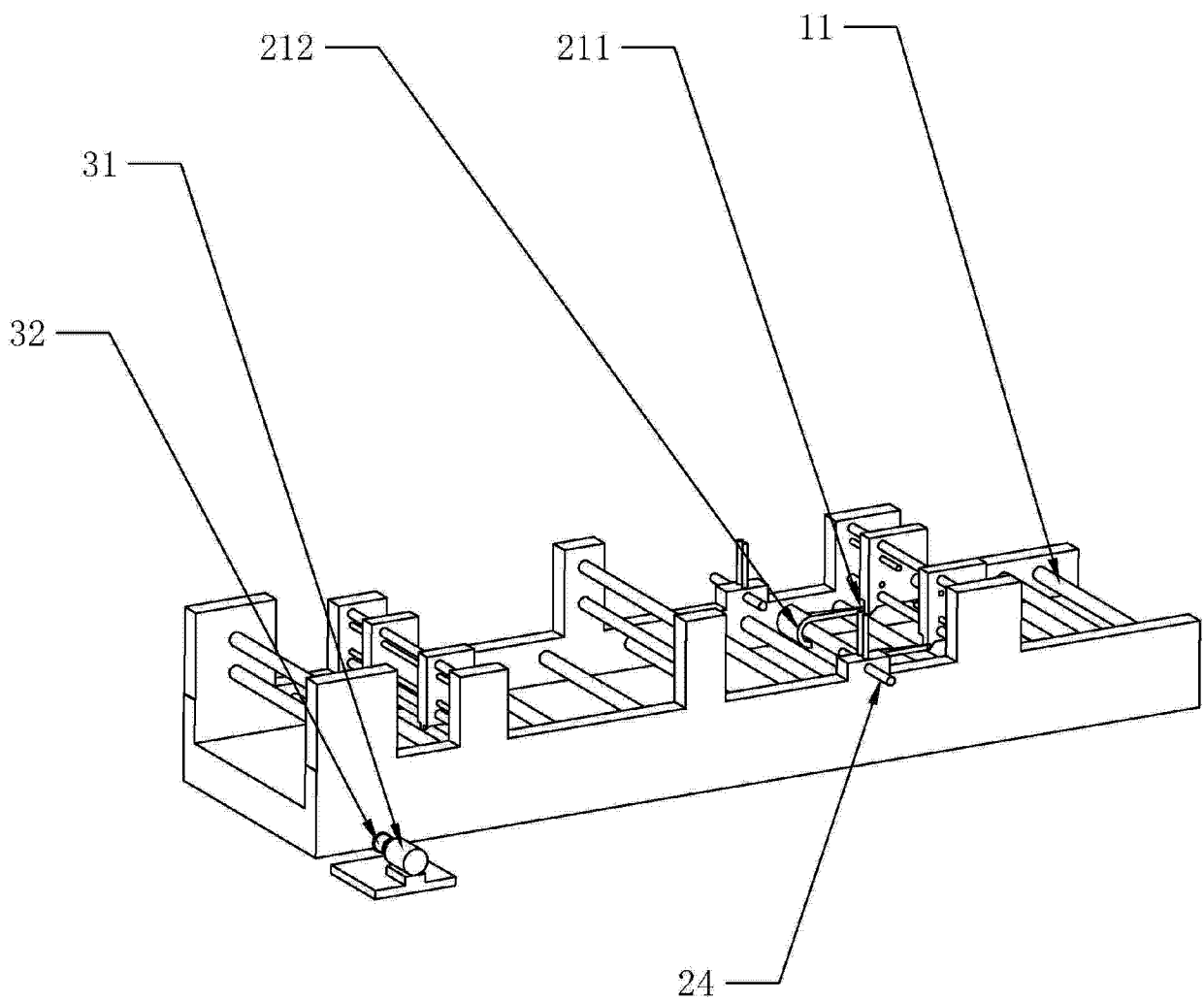


图 4