



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203994267 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420463297. 0

(22) 申请日 2014. 08. 15

(73) 专利权人 长兴奥凯建材有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县水口乡水口街

(72) 发明人 陈士良

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214

代理人 王鹏举

(51) Int. Cl.

B28D 1/22 (2006. 01)

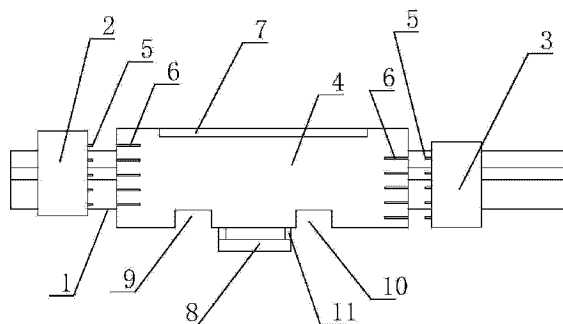
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于切割墙面贴片基板的割片装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于切割墙面贴片基板的割片装置,其特征在于:包括基座、第一切割机、第二切割机、工作台,第一切割机、工作台、第二切割机从左至右依次安装在基座上,第一切割机、第二切割机滑动安装在基座上并通过动力装置驱动,第一切割机、第二切割机上设置有若干片切割机刀片,工作台上的两侧开设有若干条用于避开切割机刀片的割槽,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,其中,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过气缸安装在工作台上。本实用新型与现有技术相比,具有以下优点和效果:结构设计合理,第一切割机、第二切割机同时切割加工,并且将基板固定在第一挡板和第二挡板之间,使得切割出来的切割缝整齐,并且切割效率高。



1. 一种用于切割墙面贴片基板的割片装置,其特征在于:包括基座、第一切割机、第二切割机、工作台,第一切割机、工作台、第二切割机从左至右依次安装在基座上,第一切割机、第二切割机滑动安装在基座上并通过动力装置驱动,第一切割机、第二切割机上设置有若干片切割机刀片,工作台上的两侧开设有若干条用于避开切割机刀片的割槽,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,其中,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过气缸安装在工作台上。

2. 根据权利要求1所述的用于切割墙面贴片基板的割片装置,其特征在于:工作台的前侧开设有第一缺口和第二缺口。

用于切割墙面贴片基板的割片装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于切割墙面贴片基板的割片装置。

背景技术

[0002] 现有新型的外墙贴片多采用在基板上贴石质或复合材料的贴片的结构,其中为了保证贴合的牢固性,基板的两侧通需要切割出几个缺口,形成凸起和凹陷的部位,从而可以让外墙贴片相互之间可以相互拼合,使得结构更加牢固。

[0003] 现有的用于切割墙面贴片基板的设备,通常采用先在基板的两侧通过割片装置割出几条切割缝,再通过切片装置切掉切割缝之间的部位,形成缺口,现有的割片装置,切割出来的切割缝不整齐,并且切割效率低,影响了产品和质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的上述不足,而提供一种结构设计合理,切割出来的切割缝整齐,并且切割效率高的用于切割墙面贴片基板的割片装置。

[0005] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是:

[0006] 一种用于切割墙面贴片基板的割片装置,其特征在于:包括基座、第一切割机、第二切割机、工作台,第一切割机、工作台、第二切割机从左至右依次安装在基座上,第一切割机、第二切割机滑动安装在基座上并通过动力装置驱动,,第一切割机、第二切割机上设置有若干片切割机刀片,工作台上的两侧开设有若干条用于避开切割机刀片的割槽,工作台上设置有第一挡板和第二挡板,其中,第一挡板固定在工作台上,第二挡板通过气缸安装在工作台上。

[0007] 作为优选,工作台的前侧开设有第一缺口和第二缺口。

[0008] 本实用新型与现有技术相比,具有以下优点和效果:结构设计合理,第一切割机、第二切割机同时切割加工,并且将基板固定在第一挡板和第二挡板之间,使得切割出来的切割缝整齐,并且切割效率高。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图并通过实施例对本实用新型作进一步的详细说明,以下实施例是对本实用新型的解释而本实用新型并不局限于以下实施例。

[0011] 参见图1,本实施例用于切割墙面贴片基板的割片装置,包括基座1、第一切割机2、第二切割机3、工作台4,第一切割机2、工作台4、第二切割机3从左至右依次安装在基座1上,第一切割机2、第二切割机3滑动安装在基座1上并通过动力装置驱动,动力装置驱动可以采用气缸、油缸、丝杆螺母机构等,第一切割机2、第二切割机3上设置有若干片切割机

刀片 5,工作台 4 上的两侧开设有若干条用于避开切割机刀片 5 的割槽 6,工作台 4 上设置有第一挡板 7 和第二挡板 8,其中,第一挡板 7 固定在工作台 4 上,第二挡板 8 通过气缸 11 安装在工作台 4 上。工作台 4 的前侧开设有第一缺口 9 和第二缺口 10。

[0012] 本实施例的工作过程如下:

[0013] 将基板放在工作台 4 上,气缸 11 推动第二挡板 8,将基板推入,使得基板固定在第一挡板 7 和第二挡板 8 之间,实现基板的精准定位,动力装置驱动第一切割机 2、第二切割机 3 分别向工作台 4 的两侧移动,切割机刀片 5 深入割槽 6,并在基板上切割出切割缝,切割完切割缝后,第一切割机 2、第二切割机 3 通过动力装置复位,气缸 11 驱动第二挡板 8 复位,工人的左右手分别在第一缺口 9 处和第二缺口 10 处抓住基板,将基板取下,实现整个加工过程。其中,第一缺口 9 处和第二缺口 10 的设置,使得取下基板的过程更加省力,方便。

[0014] 本说明书中所描述的以上内容仅仅是对本实用新型所作的举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,只要不偏离本实用新型说明书的内容或者超越本权利要求书所定义的范围,均应属于本实用新型的保护范围。

