



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204280852 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 22

(21) 申请号 201420722441. 8

(22) 申请日 2014. 11. 27

(73) 专利权人 孟州市群力制动材料有限公司

地址 454750 河南省焦作市孟州市河阳办事处四联工业区

(72) 发明人 薛国元 卢伟伟

(74) 专利代理机构 郑州大通专利商标代理有限公司 41111

代理人 陈大通

(51) Int. Cl.

B65H 35/02(2006. 01)

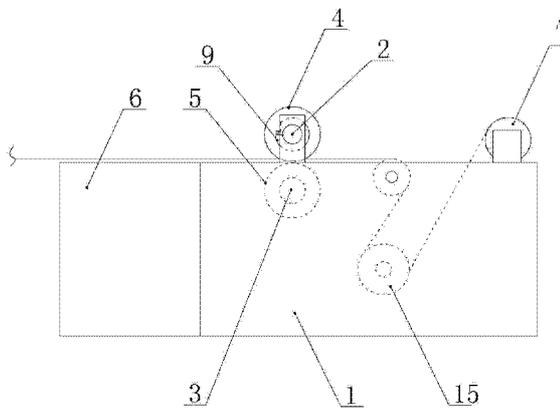
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

制动带胶片卷带裁条装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种裁条装置。一种制动带胶片卷带裁条装置,包括机架、设置在机架上下对应的切刀轴和垫块轴、分别对应设置在切刀轴和垫块轴上的圆盘切刀和圆盘垫块、设置在切刀轴的制动带进口处的支撑平台、以及设置在切刀轴的制动带出口处的收卷轴,所述的涨紧钢套上开设有调节缝,调节缝处的两涨紧钢套接头通过调节螺栓连接。本实用新型能够应用于批量化生产加工,能够大大提高生产线的工作效率,切割精度高,宽度一致,能够有效的降低后续的压制过程中造成的缺口、不齐等废品率。



1. 一种制动带胶片卷带裁条装置,其特征在于,包括机架、设置在机架上下对应的切刀轴和垫块轴、分别对应设置在切刀轴和垫块轴上的圆盘切刀和圆盘垫块、设置在切刀轴的制动带进口处的支撑平台、以及设置在切刀轴的制动带出口处的收卷轴,所述的收卷轴一端连接有动力机构,所述的圆盘切刀包括圆盘刀片和设置在圆盘刀片的一侧的环形的涨紧钢套,所述的涨紧钢套上开设有调节缝,调节缝处的两涨紧钢套接头通过调节螺栓连接。

2. 根据权利要求 1 所述的制动带胶片卷带裁条装置,其特征在于,所述的收卷轴为气涨轴,收卷轴一端与动力机构连接,并通过轴承与机架连接;收卷轴的另一端通过轴承连接有一固定钢圈,在其端部连接有充气气缸的充气口,所述的机架上设有卡槽,且卡槽上设有固紧固定钢圈的固紧螺栓。

3. 根据权利要求 1 所述的制动带胶片卷带裁条装置,其特征在于,所述的切刀轴与收卷轴之间还设有多个撑平辊。

制动带胶片卷带裁条装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种裁条装置,具体涉及一种制动带胶片卷带裁条装置。

背景技术

[0002] 制动带的结构是多层复合结构,橡胶材料复合石棉布成胶布卷,卷材经裁切成条,多层胶布条叠放压制成制动带,过去胶布的裁剪一般是由人力剪裁或者通过切刀多次重复裁剪,费时费力,效率低下,且控制各个裁条的宽度是整个裁剪过程的关键,后期的压制废品率高,增加人力成本,并且经裁剪成条的胶布条刀口不整齐,并且裁剪后还需要人工的再次修整,效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述存在的问题和不足,提供一种结构设计合理,能够合理调整宽度,批量裁剪,批量收卷的制动带胶片卷带裁条装置。

[0004] 为达到上述目的,所采取的技术方案是:

[0005] 一种制动带胶片卷带裁条装置,包括机架、设置在机架上下对应的切刀轴和垫块轴、分别对应设置在切刀轴和垫块轴上的圆盘切刀和圆盘垫块、设置在切刀轴的制动带进口处的支撑平台、以及设置在切刀轴的制动带出口处的收卷轴,所述的收卷轴一端连接有动力机构,所述的圆盘切刀包括圆盘刀片和设置在圆盘刀片的一侧的环形的涨紧钢套,所述的涨紧钢套上开设有调节缝,调节缝处的两涨紧钢套接头通过调节螺栓连接。

[0006] 所述的收卷轴为气涨轴,收卷轴一端与动力机构连接,并通过轴承与机架连接;收卷轴的另一端通过轴承连接有一固定钢圈,在其端部连接有充气气缸的充气口,所述的机架上设有卡槽,且卡槽上设有固紧固定钢圈的固紧螺栓。

[0007] 所述的切刀轴与收卷轴之间还设有多个撑平辊。

[0008] 采用上述技术方案,所取得的有益效果是:

[0009] 本实用新型采用圆刀进行裁条,可以大幅减少分切材料的浪费。采用摇臂式收卷,装卸材料更加快捷方便;可以根据不同材料采用不同分切速度;且能够应用于批量化生产加工,能够大大提高生产线的工作效率,切割精度高,宽度一致,能够有效的降低后续的压制过程中造成的缺口、不齐等废品率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2为圆盘刀片的结构示意图。

[0012] 图3为收卷轴的结构示意图。

[0013] 图中序号:1为机架、2为切刀轴、3为垫块轴、4为圆盘刀片、5为垫块、6为支撑平台、7为收卷轴、8为动力机构、9为涨紧钢套、10为调节缝、11为调节螺栓、12为固定钢圈、13为卡槽、14为固紧螺栓、15为撑平辊、16为充气口。

具体实施方式

[0014] 以下结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细说明。

[0015] 参见图 1- 图 3, 本实用新型一种制动带胶片卷带裁条装置, 包括机架 1、设置在机架 1 上下对应的切刀轴 2 和垫块轴 3、分别对应设置在切刀轴 2 和垫块轴 3 上的圆盘切刀和圆盘垫块 5、设置在切刀轴 2 的制动带进口处的支撑平台 6、以及设置在切刀轴 2 的制动带出口处的收卷轴 7, 所述的收卷轴 7 一端连接有动力机构 8, 所述的圆盘切刀包括圆盘刀片 4 和设置在圆盘刀片 4 的一侧的环形的涨紧钢套 9, 所述的涨紧钢套 9 上开设有调节缝 10, 调节缝 10 处的两涨紧钢套接头通过调节螺栓 11 连接。

[0016] 所述的收卷轴 7 为气涨轴, 收卷轴 7 一端与动力机构 8 连接, 并通过轴承与机架 1 连接; 收卷轴 7 的另一端通过轴承连接有一固定钢圈 12, 在其端部连接有充气气缸的充气口, 所述的机架上设有卡槽 13, 且卡槽 13 上设有固紧固定钢圈 12 的固紧螺栓 14, 所述的切刀轴 2 与收卷轴 7 之间还设有多道撑平辊 15。

[0017] 本实用新型采用圆刀进行裁条, 可以大幅减少分切材料的浪费。采用摇臂式收卷, 装卸材料更加快捷方便; 可以根据不同材料采用不同分切速度; 且能够应用于批量化生产加工, 能够大大提高生产线的工作效率, 切割精度高, 宽度一致, 能够有效的降低后续的压制过程中造成的缺口、不齐等废品率。

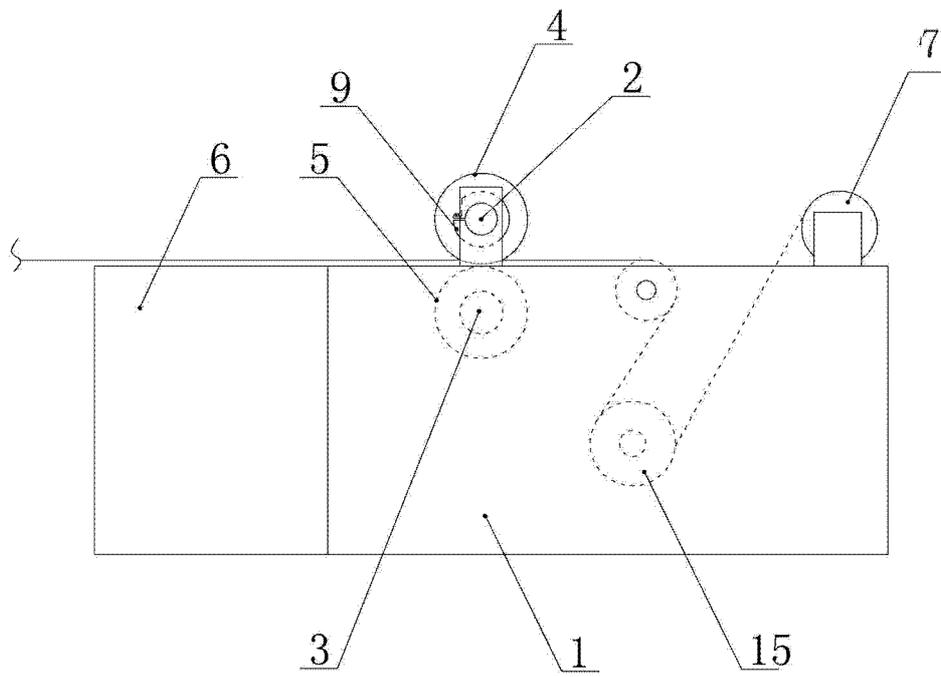


图 1

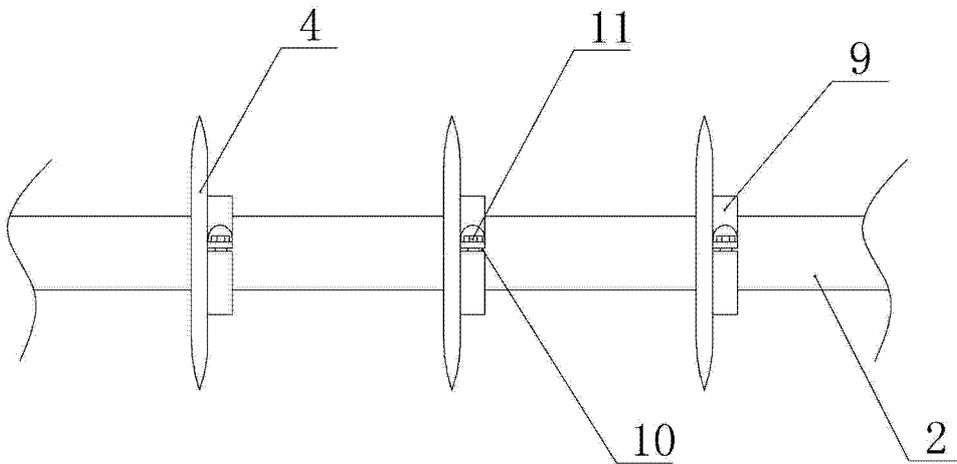


图 2

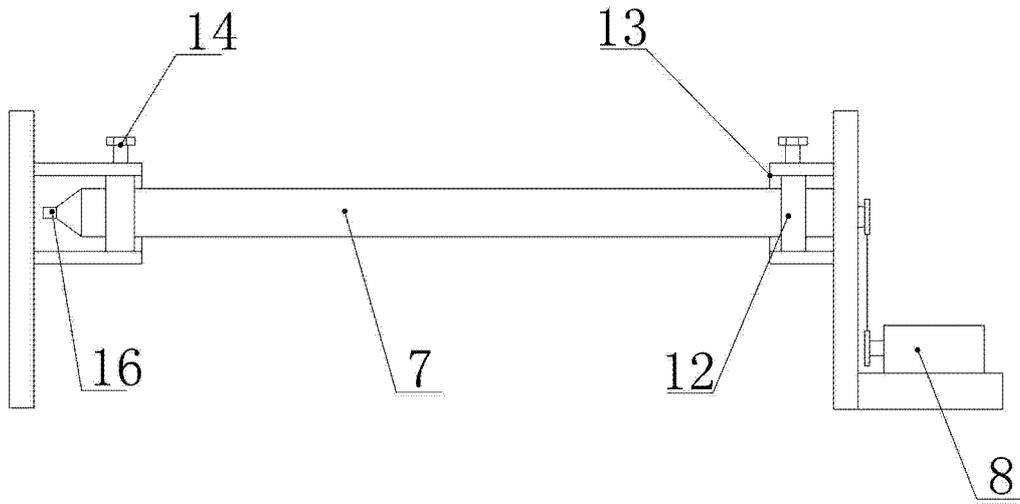


图 3