



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206201039 U

(45)授权公告日 2017. 05. 31

(21)申请号 201621305203.2

(22)申请日 2016.11.30

(73)专利权人 上海帕卡兴产化工有限公司

地址 201801 上海市嘉定区宝安公路2765号

(72)发明人 林兴国

(74)专利代理机构 上海汉声知识产权代理有限公司 31236

代理人 郭国中

(51)Int.Cl.

B26D 1/06(2006.01)

B26D 5/12(2006.01)

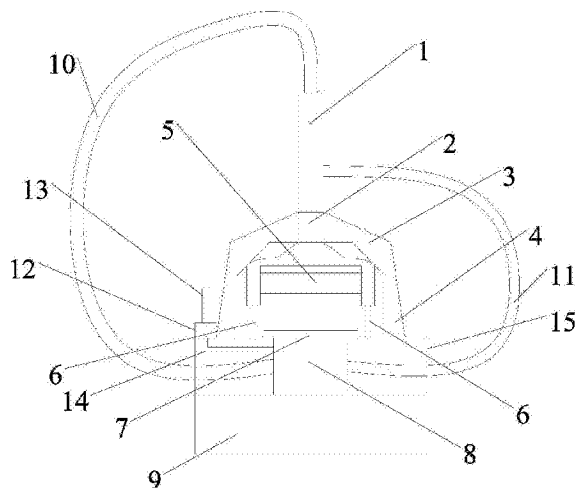
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

固体蜡切碎装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种固体蜡切碎装置,其包括液压缸等,工作台内固定有液压泵和液压油箱,液压油箱位于工作台内底部,液压泵与液压油箱连接且位于液压油箱之上,工作台表面固定有液压泵控制器、刀片限位柱、液压缸支架、工位槽,液压泵控制器上连接有控制手柄,液压缸支架上端固定有液压缸,液压缸底端固定有液压柱,液压柱位于液压缸支架内部,液压柱一端与液压缸固定连接,液压柱另一端与刀架固定连接,刀架上固定有刀片,刀架底部与刀片限位柱配合连接,液压缸顶部固定有进油管。本实用新型能够在生产防锈蜡时把固体蜡均匀切碎,解决传统人工碎蜡费时费力工人无法完全切碎固体蜡的问题。



1. 一种固体蜡切碎装置,其特征在于,其包括液压缸、液压柱、液压缸支架、刀架、刀片、刀片限位柱、工位槽、液压泵、液压油箱、进油管、回油管、液压泵控制器、控制手柄、控制回路、工作台,工作台内固定有液压泵和液压油箱,液压油箱位于工作台内底部,液压泵与液压油箱连接且位于液压油箱之上,工作台表面固定有液压泵控制器、刀片限位柱、液压缸支架、工位槽,液压泵控制器上连接有控制手柄,液压缸支架上端固定有液压缸,液压缸底端固定有液压柱,液压柱位于液压缸支架内部,液压柱一端与液压缸固定连接,液压柱另一端与刀架固定连接,刀架上固定有刀片,刀架底部与刀片限位柱配合连接,液压缸顶部固定有进油管,进油管一端与液压缸连接,进油管另一端与液压泵连接,液压缸侧面固定有回油管,回油管一端与液压缸连接,回油管另一端与液压泵连接,液压泵控制器和液压泵之间通过控制回路连接。

2. 如权利要求1所述的固体蜡切碎装置,其特征在于,所述工位槽固定在工作台表面的中心位置且与刀片在竖直方向上对齐。

3. 如权利要求1所述的固体蜡切碎装置,其特征在于,所述刀片限位柱垂直固定在工作台表面,刀片限位柱限制液压缸支架竖直移动时的水平移动偏差。

固体蜡切碎装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切碎装置,特别是涉及一种固体蜡切碎装置。

背景技术

[0002] 防锈蜡生产行业使用大块的固体蜡作为防锈蜡的生产原料,生产前需要将大块固体蜡原料切碎成均匀的小块蜡原料。现有工艺采用人工碎蜡的方式处理大块的固体蜡,切碎固体蜡的效率很低,会出现小块蜡原料大小不均匀的现象,制作防锈蜡效果不理想。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种固体蜡切碎装置,其能够在生产防锈蜡时把固体蜡均匀切碎,解决传统人工碎蜡费时费力工人无法完全切碎固体蜡的问题。

[0004] 本实用新型是通过下述技术方案来解决上述技术问题的:一种固体蜡切碎装置,其包括液压缸、液压柱、液压缸支架、刀架、刀片、刀片限位柱、工位槽、液压泵、液压油箱、进油管、回油管、液压泵控制器、控制手柄、控制回路、工作台,工作台内固定有液压泵和液压油箱,液压油箱位于工作台内底部,液压泵与液压油箱连接且位于液压油箱之上,工作台表面固定有液压泵控制器、刀片限位柱、液压缸支架、工位槽,液压泵控制器上连接有控制手柄,液压缸支架上端固定有液压缸,液压缸底端固定有液压柱,液压柱位于液压缸支架内部,液压柱一端与液压缸固定连接,液压柱另一端与刀架固定连接,刀架上固定有刀片,刀架底部与刀片限位柱配合连接,液压缸顶部固定有进油管,进油管一端与液压缸连接,进油管另一端与液压泵连接,液压缸侧面固定有回油管,回油管一端与液压缸连接,回油管另一端与液压泵连接,液压泵控制器和液压泵之间通过控制回路连接。

[0005] 优选地,所述工位槽固定在工作台表面的中心位置且与刀片在竖直方向上对齐。

[0006] 优选地,所述刀片限位柱垂直固定在工作台表面,刀片限位柱限制液压缸支架竖直移动时的水平移动偏差。

[0007] 本实用新型的积极进步效果在于:本实用新型能够在生产防锈蜡时把固体蜡均匀切碎,解决传统人工碎蜡费时费力工人无法完全切碎固体蜡的问题。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图给出本实用新型较佳实施例,以详细说明本实用新型的技术方案。

[0010] 如图1所示,本实用新型固体蜡切碎装置包括液压缸1、液压柱2、液压缸支架3、刀架4、刀片5、刀片限位柱6、工位槽7、液压泵8、液压油箱9、进油管10、回油管11、液压泵控制器12、控制手柄13、控制回路14、工作台15,工作台15内固定有液压泵8和液压油箱9,液压油箱9位于工作台15内底部,液压泵8与液压油箱9连接且位于液压油箱9之上,工作台15表面

固定有液压泵控制器12、刀片限位柱6、液压缸支架3、工位槽7,液压泵控制器12上连接有控制手柄13,液压缸支架3上端固定有液压缸1,液压缸1底端固定有液压柱2,液压柱2位于液压缸支架3内部,液压柱2一端与液压缸1固定连接,液压柱2另一端与刀架4固定连接,刀架4上固定有刀片5,刀架4底部与刀片限位柱6配合连接,液压缸1顶部固定有进油管10,进油管10一端与液压缸1连接,进油管10另一端与液压泵8连接,液压缸1侧面固定有回油管11,回油管11一端与液压缸1连接,回油管11另一端与液压泵8连接,液压泵控制器12和液压泵8之间通过控制回路14连接。

[0011] 工位槽7固定在工作台15表面的中心位置且与刀片在竖直方向上对齐,工位槽7固定固体蜡的切割位置,提高切割精度。

[0012] 刀片限位柱6垂直固定在工作台15表面,刀片限位柱限制液压缸支架3竖直移动时的水平移动偏差,进一步提高固体蜡的切割精度。

[0013] 刀片样式不唯一,根据需求的固体蜡大小挑选合适样式的刀片固定在刀架上,适应了不同固体蜡大小的生产需求。

[0014] 本实用新型的工作原理如下:液压泵控制器控制液压泵从液压油箱内吸入液压油,形成压力液压油排出至液压缸中,液压缸中液压油增多,在液压油压力的作用下推动液压柱伸出,液压柱上固定有刀架,液压柱伸出时刀架上的刀片均匀切割固定在工位槽上的固体蜡。刀片抬起时液压泵控制器控制液压泵回油,液压缸内的液压油从液压缸侧面的回油管流回液压泵中,供液压本再次使用或输送回液压油箱。操作工人通过控制手柄控制液压泵控制器。

[0015] 综上所述,本实用新型能够在生产防锈蜡时把固体蜡均匀切碎,解决传统人工碎蜡费时费力工人无法完全切碎固体蜡的问题。

[0016] 以上所述的具体实施例,对本实用新型的解决的技术问题、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明,所应理解的是,以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已,并不用于限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

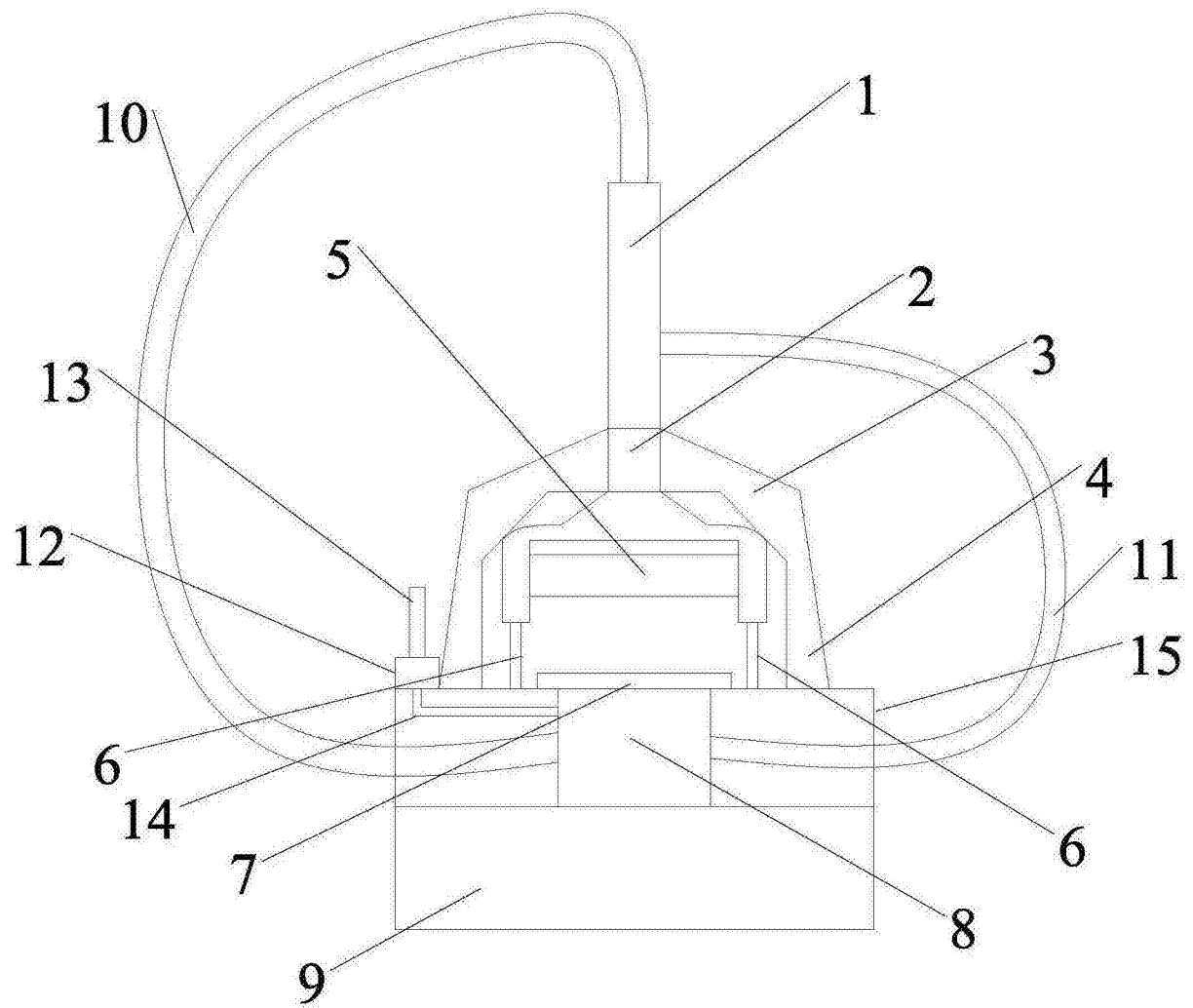


图1