



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207448120 U

(45)授权公告日 2018.06.05

(21)申请号 201721581560.6

(22)申请日 2017.11.23

(73)专利权人 荆门展翔文化用品有限公司

地址 448124 湖北省荆门市刀区龙井大道
419号

(72)发明人 周念

(74)专利代理机构 荆门市首创专利事务所
42107

代理人 董联生

(51)Int.Cl.

B24B 19/22(2006.01)

B24B 41/00(2006.01)

B24B 55/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

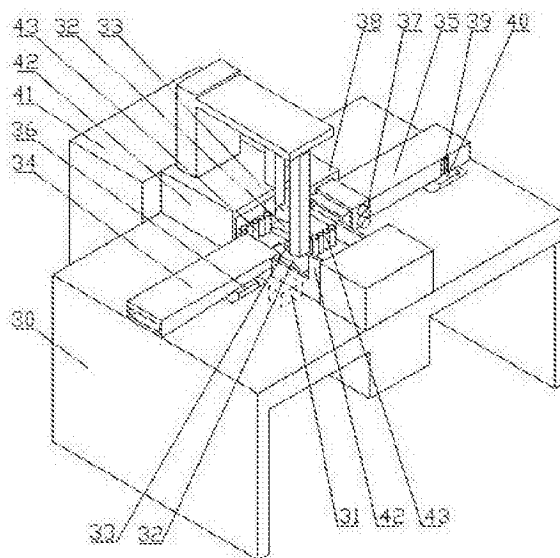
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种箱包EPE棉内衬打磨机

(57)摘要

一种箱包EPE棉内衬打磨机,它包括打磨台(30)、打磨装置、上料喷雾装置、切割装置和废料回收装置,打磨装置包括打磨电机(31)、一对打磨砂轮(32)和一对锥形压滚(33),上料喷雾装置包括进料导套(34)、出料导套(35)、增湿器(36)、一对上料辊(37)和上料辊驱动电机(38),切割装置包括刀片(39)和刀片驱动气缸(40),废料回收装置包括收尘袋(41)和一对吸尘罩(42),本实用新型优点是:通过自动喷雾上料,通过双打磨组件同时打磨,打磨完成后进行分段切割,极大的提高打磨质量和效率,打磨后的废料和粉尘自动进行收集,美化工作环境,减轻工作人员的劳动强度。



1. 一种箱包EPE棉内衬打磨机,其特征在于它包括打磨台(30)、打磨装置、上料喷雾装置、切割装置和废料回收装置,打磨装置包括打磨电机(31)、一对打磨砂轮(32)和一对锥形压滚(33),打磨台(30)上开有一对砂轮安装槽,一对打磨砂轮(32)分别活动安装在对应的槽内,并通过齿轮传动,一对锥形压滚(33)分别通过支撑板安装在打磨台(30)上,并位于一对打磨砂轮(32)上方,砂轮驱动电机(31)安装在打磨台(30)内,并驱动一对打磨砂轮(32)转动;上料喷雾装置包括进料导套(34)、出料导套(35)、增湿器(36)、一对上料辊(37)和上料辊驱动电机(38),进料导套(34)和出料导套(35)分别安装在打磨台(30)上,并位于一对打磨砂轮(32)的两侧,进料导套(34)的出料端底部为敞口,增湿器(36)安装在打磨台(30)上,并位于进料导套(34)的出料端下方,一对上料辊(37)安装在出料导套(35)内,上料辊驱动电机(38)安装在打磨台(30)上,并驱动一对上料辊(37)转动;切割装置包括刀片(39)和刀片驱动气缸(40),出料导套(35)上开有刀片切割槽,刀片(39)通过刀座安装在刀片驱动气缸(40)的活塞杆上,刀片驱动气缸(40)安装在打磨台(30)上,并带动刀片(39)在刀片切割槽内进行切割;废料回收装置包括收尘袋(41)和一对吸尘罩(42),一对吸尘罩(42)内分别设有风机,一对吸尘罩(42)分别罩在对应的打磨砂轮(32)上,一对吸尘罩(42)的出气口分别与收尘袋(41)的进气口相通。

2. 根据权利要求1所述的一种箱包EPE棉内衬打磨机,其特征在于每个打磨砂轮(32)的其中一侧分别设有一组导向滚(43)。

一种箱包EPE棉内衬打磨机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及箱包生产技术领域,具体涉及一种箱包EPE棉内衬打磨机。

背景技术

[0002] 目前,箱包在生产的时候需要大量的使用EPE棉内衬,并且要对EPE棉内衬进行打磨开槽,现有的都是先把EPE棉内衬切割成标准的长度,然后再通过人工手动上料在打磨机上进行打磨,由于需要两侧分别打磨,每根EPE棉内衬需要进行两次打磨,并且由于人工上料速度不均以及EPE棉干燥,摩擦力大造成打磨质量不均,效率低,打磨的废料和粉尘直接堆砌,需要工作人员集中收集,增加工作人员的劳动强度同时污染工作环境。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是针对目前,箱包在生产的时候需要大量的使用EPE棉内衬,并且要对EPE棉内衬进行打磨开槽,现有的都是先把EPE棉内衬切割成标准的长度,然后再通过人工手动上料在打磨机上进行打磨,由于需要两侧分别打磨,每根EPE棉内衬需要进行两次打磨,并且由于人工上料速度不均以及EPE棉干燥,摩擦力大造成打磨质量不均,效率低,打磨的废料和粉尘直接堆砌,需要工作人员集中收集,增加工作人员的劳动强度同时污染工作环境之不足,而提供一种箱包EPE棉内衬打磨机。

[0004] 本实用新型包括打磨台、打磨装置、上料喷雾装置、切割装置和废料回收装置,打磨装置包括打磨电机、一对打磨砂轮和一对锥形压滚,打磨台上开有一对砂轮安装槽,一对打磨砂轮分别活动安装在对应的槽内,并通过齿轮传动,一对锥形压滚分别通过支撑板安装在打磨台上,并位于一对打磨砂轮上方,砂轮驱动电机安装在打磨台内,并驱动一对打磨砂轮转动;上料喷雾装置包括进料导套、出料导套、增湿器、一对上料辊和上料辊驱动电机,进料导套和出料导套分别安装在打磨台上,并位于一对打磨砂轮的两侧,进料导套的出料端底部为敞口,增湿器安装在打磨台上,并位于进料导套的出料端下方,一对上料辊安装在出料导套内,上料辊驱动电机安装在打磨台上,并驱动一对上料辊转动;切割装置包括刀片和刀片驱动气缸,出料导套上开有刀片切割槽,刀片通过刀座安装在刀片驱动气缸的活塞杆上,刀片驱动气缸安装在打磨台上,并带动刀片在刀片切割槽内进行切割;废料回收装置包括收尘袋和一对吸尘罩,一对吸尘罩内分别设有风机,一对吸尘罩分别罩在对应的打磨砂轮上,一对吸尘罩的出气口分别与收尘袋的进气口相通。

[0005] 每个打磨砂轮的其中一侧分别设有一组导向滚。

[0006] 本实用新型优点是:通过自动喷雾上料,通过双打磨组件同时打磨,打磨完成后进行分段切割,极大的提高打磨质量和效率,打磨后的废料和粉尘自动进行收集,美化工作环境,减轻工作人员的劳动强度。

[0007] 附图说明

[0008] 图1是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如附图所示,本实用新型包括打磨台30、打磨装置、上料喷雾装置、切割装置和废料回收装置,打磨装置包括打磨电机31、一对打磨砂轮32和一对锥形压滚33,打磨台30上开有一对砂轮安装槽,一对打磨砂轮32分别活动安装在对应的槽内,并通过齿轮传动,一对锥形压滚33分别通过支撑板安装在打磨台30上,并位于一对打磨砂轮32上方,砂轮驱动电机31安装在打磨台30内,并驱动一对打磨砂轮32转动;上料喷雾装置包括进料导套34、出料导套35、增湿器36、一对上料辊37和上料辊驱动电机38,进料导套34和出料导套35分别安装在打磨台30上,并位于一对打磨砂轮32的两侧,进料导套34的出料端底部为敞口,增湿器36安装在打磨台30上,并位于进料导套34的出料端下方,一对上料辊37安装在出料导套35内,上料辊驱动电机38安装在打磨台30上,并驱动一对上料辊37转动;切割装置包括刀片39和刀片驱动气缸40,出料导套35上开有刀片切割槽,刀片39通过刀座安装在刀片驱动气缸40的活塞杆上,刀片驱动气缸40安装在打磨台30上,并带动刀片39在刀片切割槽内进行切割;废料回收装置包括收尘袋41和一对吸尘罩42,一对吸尘罩42内分别设有风机,一对吸尘罩42分别罩在对应的打磨砂轮32上,一对吸尘罩42的出气口分别与收尘袋41的进气口相通。

[0010] 每个打磨砂轮32的其中一侧分别设有一组导向滚43。

[0011] 工作方式原理:打磨砂轮32和锥形压滚33之间设有EPE棉穿过间隙,一对打磨砂轮32转动的方向相反,且一对打磨砂轮32相互错开,把条状的EPE棉卷的一端依次穿过进料导套34、打磨砂轮32与锥形压滚33之间的间隙、出料导套35和出料导套35内的一对上料辊37,上料辊驱动电机38驱动一对上料辊37把EPE棉向出料导套35出口方向拉动,一对打磨砂轮32在转动的时候对EPE棉的底部两侧进行打磨开槽,增湿器36对EPE棉底部进行加湿,降低EPE棉和的打磨砂轮32摩擦力,提高打磨效率,导向滚43对打磨砂轮32两侧的EPE棉进行侧边限位,保证EPE棉打磨过程中能够保持直线移动,吸尘罩42内的风机使吸尘罩42的进气口内处于负压状态,打磨后的粉尘和废料分别通过吸尘罩42进入到收尘袋41内,刀片驱动气缸40驱动刀片39对EPE棉进行分段剪切。

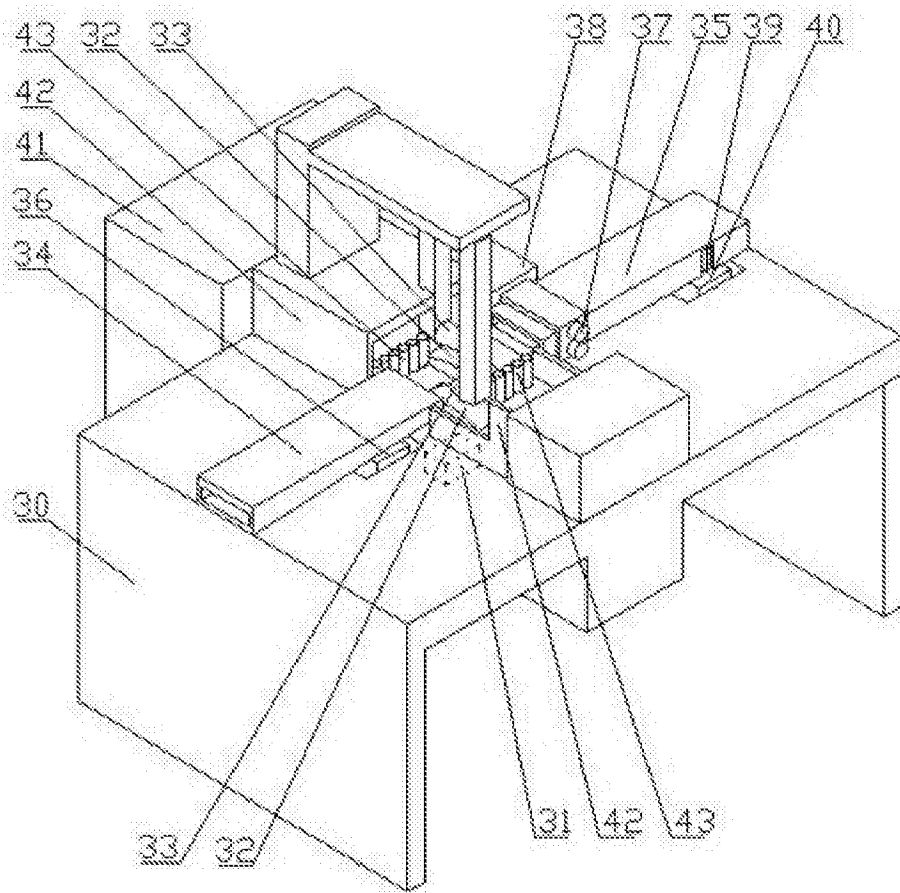


图1