



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106273604 A

(43)申请公布日 2017. 01. 04

(21)申请号 201610840186.0

(22)申请日 2016.09.22

(71)申请人 福建康尔家居材料有限公司

地址 353100 福建省南平市建瓯市吉阳镇
新桥村

(72)发明人 詹小辉

(51)Int.Cl.

B29D 99/00(2010.01)

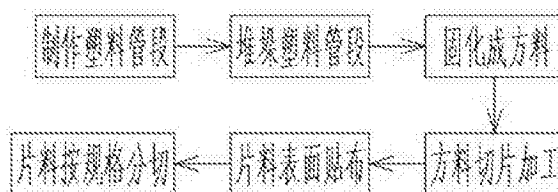
权利要求书2页 说明书7页 附图6页

(54)发明名称

一种塑料蜂窝板生产工艺及其生产线

(57)摘要

本发明涉及一种塑料蜂窝板生产工艺及其生产线。该生产工艺包括以下步骤：采用塑料管材挤出设备不断地挤出小直径的塑料管，并对连续的塑料管进行冷却和裁切，制成等长的塑料管段；将塑料管段堆垛在塑料管件整齐堆垛模具的U型模具框体上；堆满后，采用固化炉对其进行加热固化，使相邻的塑料管段相互粘合，制成塑料蜂窝板方料；采用蜂窝材料切片机对其进行切片加工，制成片状塑料蜂窝板；采用贴布机上对其上下表面进行贴布加工；采用分切机对其进行分切，制成规格的塑料蜂窝板。该生产线是根据上述生产工艺设计的相应生产线。本发明能够相对快速高效地生产塑料蜂窝板，且其自动化程度高，节省劳动力，生产规范，物料损失少，对产品的品质把控力强，产品次品率低。



1. 一种塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,按以下步骤进行:

步骤1:采用塑料管材挤出设备不断地挤出塑料管,并对连续的塑料管进行冷却和裁切,裁切成等长的塑料管段;

步骤2:将塑料管段堆垛在塑料管件整齐堆垛模具的□型模具框体上;

步骤3:□型模具框体堆满后,将其移送到固化炉内加热固化,使□型模具框体内相邻的塑料管段相互粘合,形成塑料蜂窝板方料。

2. 根据权利要求1所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,在步骤3之后,在进行了步骤4:将塑料蜂窝板方料移送到蜂窝材料切片机上进行切片加工,沿厚度方向从上到下逐层切片,制成片状塑料蜂窝板。

3. 根据权利要求2所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,在步骤4之后,在进行了步骤5:将片状塑料蜂窝板移送到贴布机上,对其上下表面进行贴布加工。

4. 根据权利要求3所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,在步骤5之后,在进行了步骤6:将贴布加工后的片状塑料蜂窝板移送到分切机,对其进行分切,制成规格的塑料蜂窝板。

5. 根据权利要求1所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,所述塑料管件整齐堆垛模具包括□型模具框体和齐整靠模,所述□型模具框体是由底框和分别设置在底框两端的竖框,所述底框的底部设置有脚轮;所述齐整靠模包括底座、可摆动的靠板、托杆和支撑摆杆,所述靠板的下部铰接在底座上,所述靠板的下端垂直设置有若干托杆,且当所述托杆跟随靠板摆动到水平位置时,所述托杆离地面的高度小于□型模具框体的底框离地面的高度,以便托杆能将□型模具框体倾斜地托起;所述支撑摆杆的下端铰接在底座的后部,所述支撑摆杆上端可活动地卡接在靠板两侧的若干个定位卡槽内。

6. 根据权利要求3所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,所述贴布机包括进料装置、贴合装置和出料装置,所述进料装置位于贴合装置的进料端前侧,所述出料装置位于贴合装置的出料端后侧;所述进料装置包括塑料蜂窝板进料平台、上布料放料卷和下布料放料卷,所述上布料放料卷横向设置在塑料蜂窝板进料平台的上方,下布料放料卷设置在塑料蜂窝板进料平台的下方;所述贴合装置包括机座、导柱、升降框体、顶框、升降驱动机构、电加热滚筒和传动辊;所述导柱由若干个,若干个导柱分别竖直设置有在机座的四周;所述升降框体的四周设置有滑套,所述滑套套置在导柱上,所述顶框设置在若干个导柱的顶部;所述升降框体由设置在顶框上的升降驱动机构带动其上下升降移动;所述电加热滚筒和传动辊间隔设置在机座的上表面,所述升降框体的下侧对应间隔设置有电加热滚筒和传动辊。

7. 根据权利要求4所述的塑料蜂窝板生产工艺,其特征在于,所述分切机包括水平输送平台;所述水平输送平台的进料端一侧横向设置有进料压辊,所述水平输送平台的出料端一侧横向设置有出料压辊;所述水平输送平台的中部上方并排设置有两个的横梁,两个横梁上侧分别安装有导轨,两导轨之间搭载有若干个分切装置,所述分切装置包括可沿导轨左右移动的滑板组件、安装在滑板组件上的升降组件和安装在升降组件上的电动分切组件。

8. 一种塑料蜂窝板生产线,其特征在于,包括依次设置的塑料管材挤出设备、塑料管件整齐堆垛模具、加热固化炉、蜂窝材料切片机、贴布机和分切机;所述塑料管材挤出设备的

出料端延伸方向上配置有冷却水槽和裁切机构,所述塑料管件整齐堆垛模具设置在裁切机构的旁侧。

9. 根据权利要求8所述的塑料蜂窝板生产线,其特征在于:所述塑料管件整齐堆垛模具包括□型模具框体和齐整靠模,所述□型模具框体是由底框和分别设置在底框两端的竖框,所述底框的底部设置有脚轮;所述齐整靠模包括底座、可摆动的靠板、托杆和支撑摆杆,所述靠板的下部铰接在底座上,所述靠板的下端垂直设置有若干托杆,且当所述托杆跟随靠板摆动到水平位置时,所述托杆离地面的高度小于□型模具框体的底框离地面的高度,以便托杆能将□型模具框体倾斜地托起;所述支撑摆杆的下端铰接在底座的后部,所述支撑摆杆上端可活动地卡接在靠板两侧的若干个定位卡槽内。

10. 根据权利要求8所述的塑料蜂窝板生产线,其特征在于:所述贴布机包括进料装置、贴合装置和出料装置,所述进料装置位于贴合装置的进料端前侧,所述出料装置位于贴合装置的出料端后侧;所述进料装置包括塑料蜂窝板进料平台、上布料放料卷和下布料放料卷,所述上布料放料卷横向设置在塑料蜂窝板进料平台的上方,下布料放料卷设置在塑料蜂窝板进料平台的下方;所述贴合装置包括机座、导柱、升降框体、顶框、升降驱动机构、电加热滚筒和传动辊;所述导柱由若干个,若干个导柱分别竖直设置有在机座的四周;所述升降框体的四周设置有滑套,所述滑套套置在导柱上,所述顶框设置在若干个导柱的顶部;所述升降框体由设置在顶框上的升降驱动机构带动其上下升降移动;所述电加热滚筒和传动辊间隔设置在机座的上表面,所述升降框体的下侧对应间隔设置有电加热滚筒和传动辊。

一种塑料蜂窝板生产工艺及其生产线

技术领域

[0001] 本发明涉及人造石板的生产技术领域,具体涉及一种塑料蜂窝板生产工艺及其生产线。

背景技术

[0002] 人造石板是一种无放射性、无污染、可重复利用、绿色环保的建筑室内新型装饰材料。作为一种符合国家可持续发展的战略新型健康环保产品,于上世纪 80 年代引入国内市场。

[0003] 目前,市场上销售的人造石主要以高分子树脂材料作为胶粘剂的有机型人造石板。我国的人造石行业虽然起步较晚,但经过十多年的快速发展,在市场规模和应用普及率方面居世界前列。

[0004] 在生产厚的人造石板时,通常会在人造石板材的中部设置芯板,而芯板一般采用塑料蜂窝板。目前,塑料蜂窝板一般采用吸塑的方式在模具中成型,虽然工艺上具有一定的便利性,但这样的设备造价较高,生产线的投入较大,导致成本投入大,分摊到塑料蜂窝板上,使得产品造价高,不利于推广使用和行业的发展。

发明内容

[0005] 基于上述现有技术的不足,本发明的目的在于提供一种塑料蜂窝板生产工艺及其生产线。

[0006] 本发明的技术方案在于:一种塑料蜂窝板生产工艺,按以下步骤进行:

步骤1:采用塑料管材挤出设备不断地挤出塑料管,通常所述的塑料管的管径较小,并对连续的塑料管进行冷却和裁切,裁切成等长的塑料管段。

[0007] 步骤2:将塑料管段堆垛在塑料管件整齐堆垛模具的□型模具框体上。

[0008] 步骤3:□型模具框体堆满后,将其移送到固化炉内加热固化,使□型模具框体内相邻的塑料管段相互粘合,形成塑料蜂窝板方料。

[0009] 步骤4:将塑料蜂窝板方料移送到蜂窝材料切片机上进行切片加工,沿厚度方向从上到下逐层切片,制成片状塑料蜂窝板。

[0010] 步骤5:将片状塑料蜂窝板移送到贴布机上,对其上下表面进行贴布加工。

[0011] 步骤6:将贴布加工后的片状塑料蜂窝板移送到分切机,对其进行分切,制成规格的塑料蜂窝板。

[0012] 上述步骤2中,所述塑料管件整齐堆垛模具包括□型模具框体和齐整靠模,所述□型模具框体是由底框和分别设置在底框两端的竖框,所述底框的底部设置有脚轮;所述齐整靠模包括底座、可摆动的靠板、托杆和支撑摆杆,所述靠板的下部铰接在底座上,所述靠板的下端垂直设置有若干托杆,且当所述托杆跟随靠板摆动到水平位置时,所述托杆离地面的高度小于□型模具框体的底框离地面的高度,以便托杆能将□型模具框体倾斜地托起;所述支撑摆杆的下端铰接在底座的后部,所述支撑摆杆上端可活动地卡接在靠板两侧

的若干个定位卡槽内。

[0013] 上述步骤5中,所述贴布机包括进料装置、贴合装置和出料装置,所述进料装置位于贴合装置的进料端前侧,所述出料装置位于贴合装置的出料端后侧;所述进料装置包括塑料蜂窝板进料平台、上布料放料卷和下布料放料卷,所述上布料放料卷横向设置在塑料蜂窝板进料平台的上方,下布料放料卷设置在塑料蜂窝板进料平台的下方;所述贴合装置包括机座、导柱、升降框体、顶框、升降驱动机构、电加热滚筒和传动辊;所述导柱由若干个,若干个导柱分别竖直设置有在机座的四周;所述升降框体的四周设置有滑套,所述滑套套置在导柱上,所述顶框设置在若干个导柱的顶部;所述升降框体由设置在顶框上的升降驱动机构带动其上下升降移动;所述电加热滚筒和传动辊间隔设置在机座的上表面,所述升降框体的下侧对应间隔设置有电加热滚筒和传动辊。

[0014] 上述步骤6中,所述分切机包括水平输送平台;所述水平输送平台的进料端一侧横向设置有进料压辊,所述水平输送平台的出料端一侧横向设置有出料压辊;所述水平输送平台的中部上方并排设置有两个的横梁,两个横梁上侧分别安装有导轨,两导轨之间搭载有若干个分切装置,所述分切装置包括可沿导轨左右移动的滑板组件、安装在滑板组件上的升降组件和安装在升降组件上的电动分切组件。

[0015] 本发明的另一技术方案在于:一种塑料蜂窝板生产线,该生产线包括依次设置的塑料管材挤出设备、塑料管件整齐堆垛模具、加热固化炉、蜂窝材料切片机、贴布机和分切机;所述塑料管材挤出设备的出料端延伸方向上配置有冷却水槽和裁切机构,所述塑料管件整齐堆垛模具设置在裁切机构的旁侧。

[0016] 该生产线中的塑料管件整齐堆垛模具包括□型模具框体和齐整靠模,所述□型模具框体是由底框和分别设置在底框两端的竖框,所述底框的底部设置有脚轮;所述齐整靠模包括底座、可摆动的靠板、托杆和支撑摆杆,所述靠板的下部铰接在底座上,所述靠板的下端垂直设置有若干托杆,且当所述托杆跟随靠板摆动到水平位置时,所述托杆离地面的高度小于□型模具框体的底框离地面的高度,以便托杆能将□型模具框体倾斜地托起;所述支撑摆杆的下端铰接在底座的后部,所述支撑摆杆上端可活动地卡接在靠板两侧的若干个定位卡槽内。

[0017] 该生产线中的贴布机包括进料装置、贴合装置和出料装置,所述进料装置位于贴合装置的进料端前侧,所述出料装置位于贴合装置的出料端后侧;所述进料装置包括塑料蜂窝板进料平台、上布料放料卷和下布料放料卷,所述上布料放料卷横向设置在塑料蜂窝板进料平台的上方,下布料放料卷设置在塑料蜂窝板进料平台的下方;所述贴合装置包括机座、导柱、升降框体、顶框、升降驱动机构、电加热滚筒和传动辊;所述导柱由若干个,若干个导柱分别竖直设置有在机座的四周;所述升降框体的四周设置有滑套,所述滑套套置在导柱上,所述顶框设置在若干个导柱的顶部;所述升降框体由设置在顶框上的升降驱动机构带动其上下升降移动;所述电加热滚筒和传动辊间隔设置在机座的上表面,所述升降框体的下侧对应间隔设置有电加热滚筒和传动辊。

[0018] 该生产线中的分切机包括水平输送平台;所述水平输送平台的进料端一侧横向设置有进料压辊,所述水平输送平台的出料端一侧横向设置有出料压辊;所述水平输送平台的中部上方并排设置有两个的横梁,两个横梁上侧分别安装有导轨,两导轨之间搭载有若干个分切装置,所述分切装置包括可沿导轨左右移动的滑板组件、安装在滑板组件上的升

降组件和安装在升降组件上的电动分切组件。

[0019] 本发明的有益效果在于：本发明能够相对快速高效地生产塑料蜂窝板，且其自动化程度高，节省劳动力，生产规范，物料损失少，对产品的品质把控力强，产品次品率低。

附图说明

[0020] 图1为实施例中塑料蜂窝板生产工艺的流程简图。

[0021] 图2为实施例中塑料蜂窝板生产线的结构示意图。

[0022] 图3为实施例中塑料管件整齐堆垛模具的侧视结构示意图。

[0023] 图4为实施例中塑料管件整齐堆垛模具的立体结构示意图。

[0024] 图5为实施例中定位卡接板的结构示意图。

[0025] 图6为实施例中贴布机的结构示意图。

[0026] 图7为实施例中贴合装置的结构示意图。

[0027] 图8为实施例中塑料蜂窝板分切机的结构示意图。

[0028] 图9为实施例中三个分切装置的安装结构示意图。

[0029] 图10为实施例中分切装置的主视结构示意图。

[0030] 图11为实施例中分切装置的右视结构示意图。

[0031] 标号说明：1—塑料管材挤出设备 2—冷却水槽 3—裁切机构 4—塑料管件整齐堆垛模具 5—固化炉 6—蜂窝材料切片机 7—贴布机 8—分切机。

[0032] A1—□型模具框体 A2—齐整靠模 A3—底框 A4—竖框 A5—横杆 A6—脚轮 A7—底座 A8—靠板 A9—托杆 A10—支撑摆杆 A11—定位卡槽 A12—定位卡接板 A13—卡接凸扭 A14—档位连接长槽。

[0033] B1—进料装置 B2—贴合装置 B3—出料装置 B4—塑料蜂窝板进料平台 B5—上布料放料卷 B6—下布料放料卷 B7—机座 B8—导柱 B9—升降框体 B10—顶框 B11—升降驱动机构 B12—电加热滚筒 B13—传动辊 B14—滑套 B15—手轮 B16—螺杆 B17—螺母座 B18—塑料蜂窝板 B19—电热盒。

[0034] C1—水平输送平台 C2—进料压辊 C3—出料压辊 C4—支架 C5—框体 C6—输送辊件 C7—第一轴承座 C8—第一导向框 C9—第一顶板 C10—调节螺栓 C11—调节螺母 C12—压簧 C13—第二轴承座 C14—第二导向框 C15—第二顶板 C16—气缸 C17—横梁 C18—导轨 C19—滑板定位块 C20—平移调节手轮 C21—滑板 C22—滑块 C23—升降调节手轮 C24—螺杆 C25—螺筒 C26—U型框体 C27—竖向导板 C28—竖向导槽 C29—导向凸扭 C30—电机 C31—分切刀片 C32—刀片罩体 C33—弹性压料块 C34—粉尘吸料管。

具体实施方式

[0035] 为详细说明本发明的技术内容、构造特征、所实现目的及效果，以下结合实施方式并配合附图详予说明。

[0036] 如图1和图2所示，本发明的塑料蜂窝板生产工艺，按以下步骤进行：

步骤1：采用塑料管材挤出设备1不断地挤出塑料管，并对连续的塑料管进行冷却和裁切，裁切成等长的塑料管段。所述塑料管材挤出设备1的出料端延伸方向上配置有冷却水槽

2和裁切机构3。

[0037] 步骤2:将塑料管段堆垛在塑料管件整齐堆垛模具4的L型模具框体上。

[0038] 步骤3:L型模具框体堆满后,将其移送到固化炉5内加热固化,使L型模具框体内相邻的塑料管段相互粘合,形成塑料蜂窝板方料。

[0039] 步骤4:将塑料蜂窝板方料移送到蜂窝材料切片机6上进行切片加工,沿厚度方向从上到下逐层切片,制成片状塑料蜂窝板。

[0040] 步骤5:将片状塑料蜂窝板移送到贴布机7上,对其上下表面进行贴布加工。

[0041] 步骤6:将贴布加工后的片状塑料蜂窝板移送到分切机8,对其进行分切,制成规格的塑料蜂窝板。

[0042] 如图1和图2所示,本发明的塑料蜂窝板生产线包括依次设置的塑料管材挤出设备1、塑料管件整齐堆垛模具4、加热固化炉5、蜂窝材料切片机6、贴布机7和分切机8。所述塑料管材挤出设备1的出料端延伸方向上配置有冷却水槽2和裁切机构3,所述塑料管件整齐堆垛模具4设置在裁切机构的旁侧。

[0043] 如图3和图4所示,上述的塑料管件整齐堆垛模具包括L型模具框体A1和齐整靠模A2。所述L型模具框体A1是由底框A3和分别设置在底框两端的竖框A4,所述L型模具框体的两侧竖框A4上端连接有横杆A5,以便加强L型模具框体的结构稳定性。所述底框的底部设置有脚轮A6,所述脚轮A6为万向脚轮。

[0044] 如图3和图4所示,所述齐整靠模A2包括底座A7、可摆动的靠板A8、托杆A9和支撑摆杆A10。

[0045] 如图3和图4所示,所述底座为两根L型杆件,所述两根L型杆件分别铰接在靠板的下部两侧。

[0046] 如图3和图4所示,所述靠板A8的下部铰接在底座A7上,所述靠板A8的下端垂直设置有若干托杆A9,且当所述托杆A9跟随靠板A8摆动到水平位置时,所述托杆A9离地面的高度小于L型模具框体A1的底框A3离地面的高度,以便托杆A9能将L型模具框体A1倾斜地托起。

[0047] 如图3和图4所示,所述支撑摆杆A10的下端铰接在底座A7的后部,所述支撑摆杆A10上端可活动地卡接在靠板两侧的若干个定位卡槽A11内。所述靠板A8上部两侧可拆连接有定位卡接板A12,所述若干个定位卡槽A11设置在定位卡接板A12上,所述支撑摆杆A10上端设置有与定位卡槽配合的卡接凸扭A13。

[0048] 如图5所示,所述定位卡接板A13上设置有若干个不同档位的定位卡槽A11,所述若干个不同档位的定位卡槽的旁侧还设置有档位连接长槽A14,所述支撑摆杆上的卡接凸扭能够在档位连接长槽内滑动,所述档位连接长槽与每个定位卡槽相连通。

[0049] 使用时,将靠板摆正,并使带有脚轮的L型模具框体A1移动到靠板的前侧,使托杆A9位于L型模具框体A1的底框A3下侧,人工手动摆动靠板,使托杆A9能将L型模具框体1倾斜地托起,此时L型模具框体A1紧靠在靠板上,堆垛时,塑料管件以靠板为基座面自动对齐。堆垛满框后,缓慢摆正靠板,使L型模具框体A1的脚轮慢慢地接触到地面,完全接触地面后移开L型模具框体A1即可。重复上述步骤,进行下一个L型模具框体A1的堆垛。

[0050] 该塑料管件整齐堆垛模具是一种简易且实用的模具,造价低廉,实用性强。其工作不依赖外部动力设备,虽然其需要一定的人力协助,但劳动强度极低,仅仅只是将带有L型

模具框体的靠板倾斜和复原。因此,本发明是能在实现发明目的前提下,最大程度地降低了制造成本。另外,采用若干根托杆替换了挡板,能够适应不同宽度的蜂窝板□型模具框体(固化模具),且定位卡接板具有多个不同档位,能够调节不同的倾斜度,其通用性更强。

[0051] 如图6和图7所示,上述的贴布机包括进料装置B1、贴合装置B2和出料装置B3。所述进料装置B1位于贴合装置B2的进料端前侧,所述出料装置B3位于贴合装置B2的出料端后侧。

[0052] 如图6所示,所述进料装置B1包括塑料蜂窝板进料平台B4、上布料放料卷B5和下布料放料卷B6,所述上布料放料卷B5横向设置在塑料蜂窝板进料平台B4的上方,下布料放料卷B6设置在塑料蜂窝板进料平台B4的下方;所述塑料蜂窝板进料平台B4包括支架、框体和若干滚筒,所述框体的四周设置有支架,所述框体内并排设置有若干个滚筒。

[0053] 如图6和图7所示,所述贴合装置B2包括机座B7、导柱B8、升降框体B9、顶框B10、升降驱动机构B11、电加热滚筒B12和传动辊B13;

如图6和图7所示,所述导柱B8由四个,四个导柱B8分别竖直设置有在机座B7的四周。

[0054] 如图6和图7所示,所述升降框体B9的四周设置有滑套B14,所述滑套B14套置在导柱B8上。

[0055] 如图6和图7所示,所述顶框B10设置在四个导柱B8的顶部;所述升降框体B9由设置在顶框B10上的升降驱动机构带动其上下升降移动。

[0056] 如图6和图7所示,所述升降驱动机构包括手轮B15、锥形齿轮组、螺杆B16和螺母座B17;所述手轮B15和锥形齿轮组安装在顶框B10上,且所述手轮B15与锥形齿轮组传动连接;所述螺杆B16竖向设置在顶框B10上,且所述螺杆B16上部的经轴承座固定在顶框上,所述螺母座B17固定在升降框体B9上,所述螺杆B16与螺母座B17配合。

[0057] 如图6和图7所示,所述电加热滚筒B12和传动辊B13间隔设置在机座B7的上表面,所述升降框体B9的下侧对应间隔设置有电加热滚筒B12和传动辊B13。为了进一步增强加热效果,所述电加热滚筒B12和传动辊B13之间还设置有电热盒B19,位于贴合装置B2进料端的第一个电热盒B19的上端面为外扩的斜面,便于进料导料。

[0058] 如图6和图7所示,所述出料装置B3为出料输送带。

[0059] 使用时,根据待贴合蜂窝板的厚度,调整升降框体的上下位置,位置调整好以后,塑料蜂窝板放置在塑料蜂窝板进料平台B4上,并使得第一块塑料蜂窝板B18前端上下侧分别与上布料放料卷B5和下布料放料卷B6上的无纺布相连接,然后再将塑料蜂窝板水平推入贴合装置B2中进行自动贴合,后续的第二至第N块塑料蜂窝板只需紧接着前一块塑料蜂窝板推入贴合装置B2中即可,贴合好的塑料蜂窝板不断地从出料装置B3输出。

[0060] 该贴布机是一种专用设备,它能够快速地在塑料蜂窝板上下表面贴合布料,不仅贴合牢固,而且生产效率高。同时,该贴布机还有利于提高塑料蜂窝板生产的自动化程度。

[0061] 如图8所示,本发明的塑料蜂窝板分切机包括水平输送平台C1,所述水平输送平台C1的进料端一侧横向设置有进料压辊C2,所述水平输送平台C1的出料端一侧横向设置有出料压辊C3。

[0062] 如图8所示,所述水平输送平台C1包括支架C4、框体C5和若干个输送辊件C6,所述支架C4安装在框体C5的下侧四周,若干个输送辊件C6间隔并排在框体C5内。

[0063] 如图8所示,所述进料压辊C2的两端分别设置有第一轴承座C7,所述第一轴承座C7

的两侧与第一导向框C8配合,所述第一导向框C8的第一顶板C9上穿设有调节螺栓C10,所述调节螺栓C10向上伸出顶板的螺栓段上安装调节螺母C11,所述调节螺栓C10向下穿出顶板的螺栓段上套置有压簧C12,所述压簧C12的下端抵触在第一轴承座C7的上部,所述调节螺栓C10的下端空套在第一轴承座C7的上部。

[0064] 如图8所示,所述出料压辊C3的两端分贝设置有第二轴承座C13,所述第二轴承座C13的两侧与第二导向框C14配合,所述第二导向框C14的第二顶板C15上安装有气缸C16,所述气缸C16的伸缩杆穿过第二顶板,且所述伸缩杆的下端固定在第二轴承座C13上,以便使第二轴承座压紧在水平输送平台上的物料。所述出料压辊为主动辊,以便拉动正在分切的塑料蜂窝板。

[0065] 如图8和图9所示,所述水平输送平台C1的中部上方并排设置有两个的横梁C17,两个横梁上侧分别安装有导轨C18,两导轨C18之间搭载有三个分切装置,所述分切装置包括可沿导轨左右移动的滑板组件、安装在滑板组件上的升降组件和安装在升降组件上的电动分切组件。

[0066] 如图9所示,位于横梁C17两侧的分切装置的经滑板定位块C19可拆地固定在导轨C18上,所述滑板定位块的上部与滑板组件的滑板锁付连接,所述滑板定位块的下部经紧定螺钉锁付在导轨上。

[0067] 如图9所示,位于横梁中部的分切装置经水平调节螺杆(图中未绘出)、水平调节螺母(图中未绘出)和平移调节手轮C20带动其左右平移,所述水平调节螺杆安装在两横梁之间,所述水平调节螺母套置在水平调节螺杆上,且所述水平调节螺母与位于横梁中部的分切装置的滑板固连;所述平移调节手轮有两个,两个平移调节手轮分C20别安装在水平调节螺杆的两端,且所述平移调节手轮安装在两横梁C17的端部之间。

[0068] 如图10和图11所示,所述滑板组件包括滑板C21和安装在滑板两侧部的滑块C22,所述滑块与横梁上的导轨配合。

[0069] 如图10和图11所示,所述升降组件包括升降调节手轮C23、螺杆C24、螺筒C25、U型框体C26和两块竖向导板C27,所述螺杆C24的上部空套在滑板组件的滑板上,所述升降调节手轮安装在螺杆C24的上端,所述螺杆C24的下端与螺筒C25套接,所述螺筒C25下端固定在U型框体C26的底板上侧,所述U型框体C26的两侧壁板分别与两块竖向导板C27套接,且所述U型框体C26的两侧壁板上开设有竖向导槽C28,所述两块竖向导板上分别对应设置有与竖向导槽配合的导向凸扭C29,导向凸扭C29可以采用带有螺母的螺杆。所述两块竖向导板C27的上端固定在滑板组件的滑板下侧。

[0070] 如图10和图11所示,所述电动分切组件包括电机C30、分切刀片C31和刀片罩体C32,所述电机安装在升降组件的底板上,所述分切刀片安装在电机的转轴上,所述刀片罩体罩C32设在分切刀片的上部外侧,位于进料一侧的刀片罩体下侧部设置有弹性压料块C33,位于出料一侧的刀片罩体上旁接有粉尘吸料管C34,所述粉尘吸料管的进料口延伸方向与分切刀片相切。

[0071] 该分切机是设计合理,虽然结构简单,但其通用性强,能够适应不同厚度和不同宽度的塑料蜂窝板分切加工,不仅分切效率高,而且在分切过程中产生的粉末能及时全面地排出车间,保持车间工作环境和卫生。

[0072] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发

明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均包括在本发明的专利保护范围内。

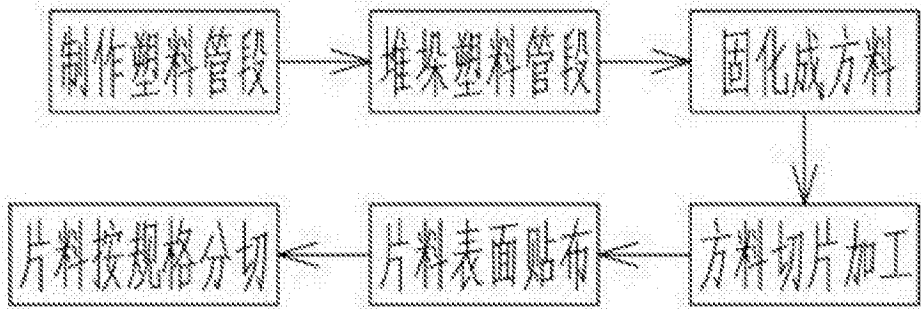


图1

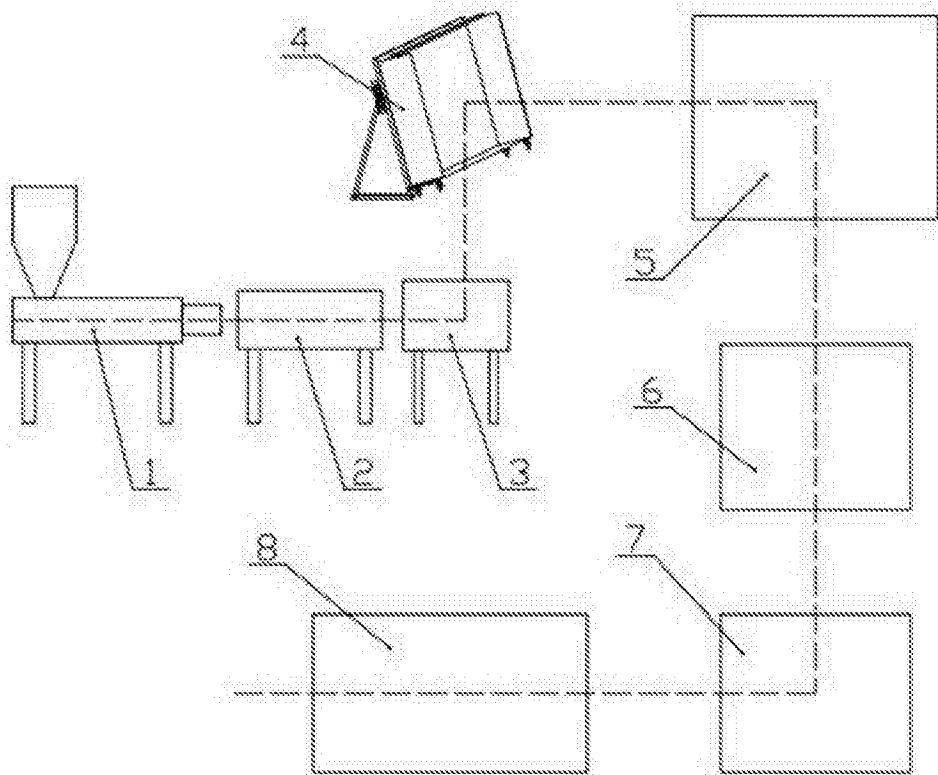
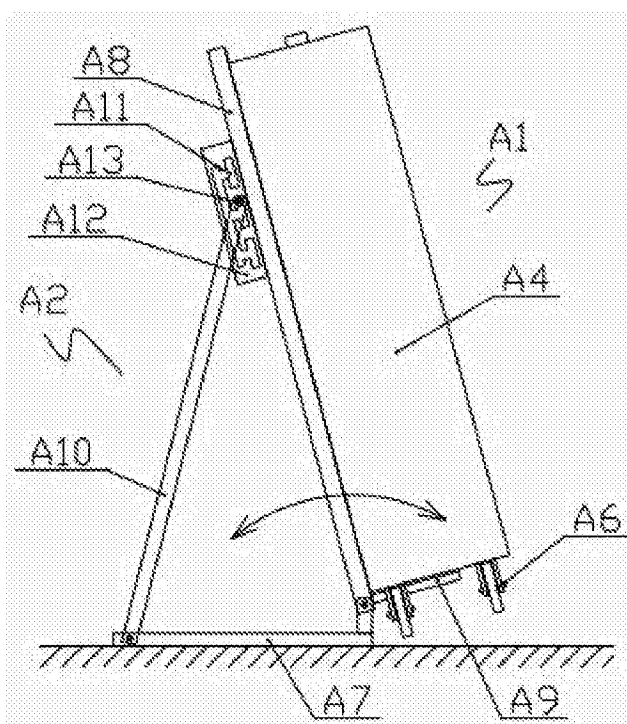


图2



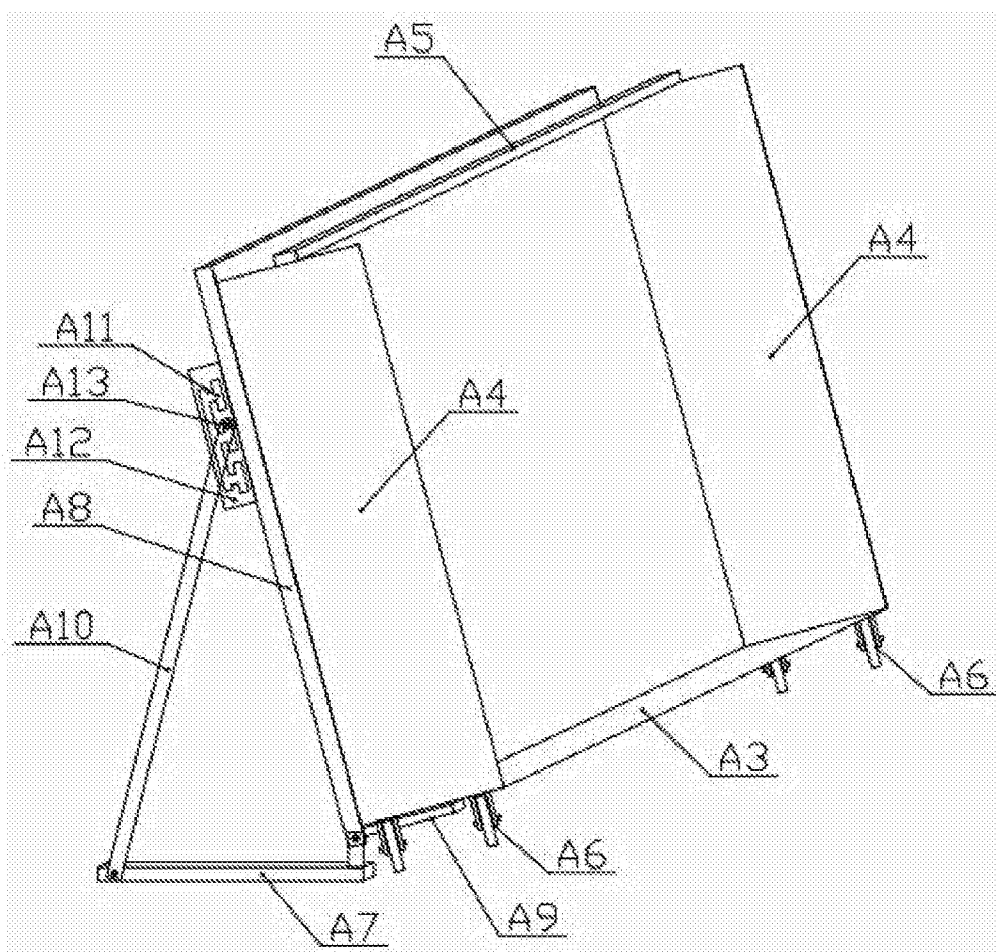


图4

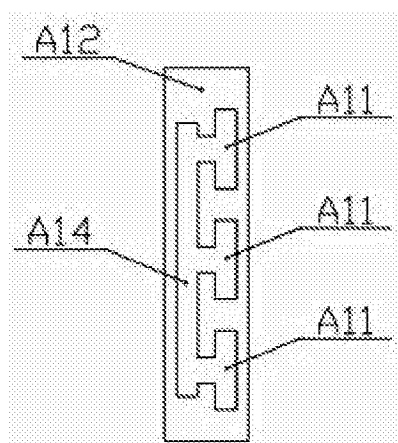


图5

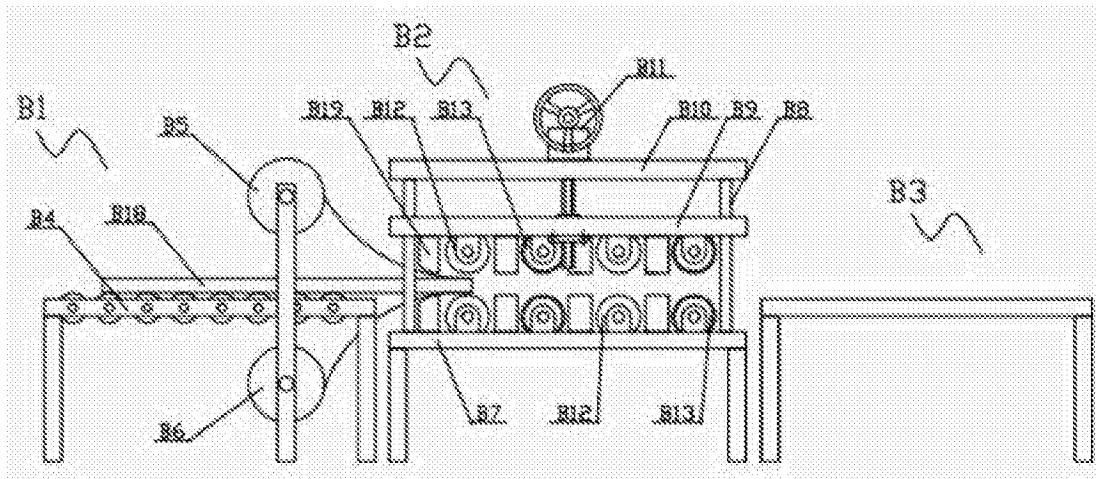


图6

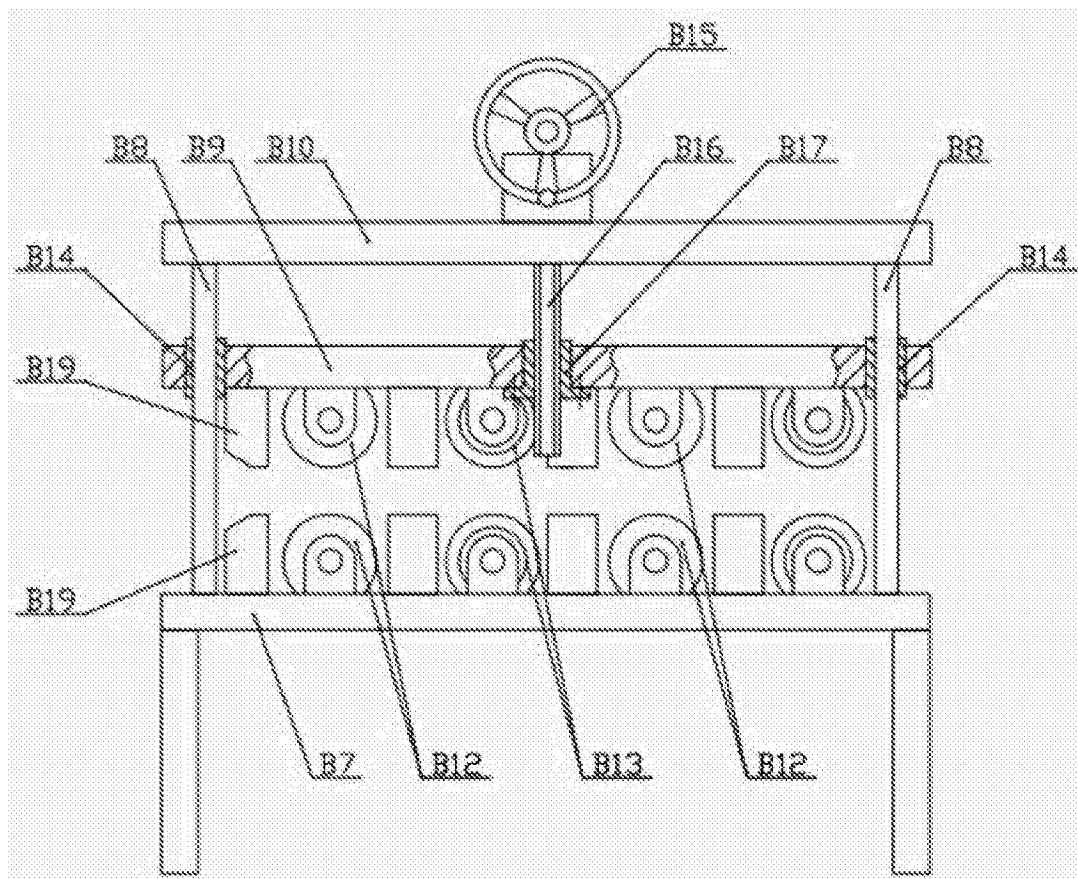


图7

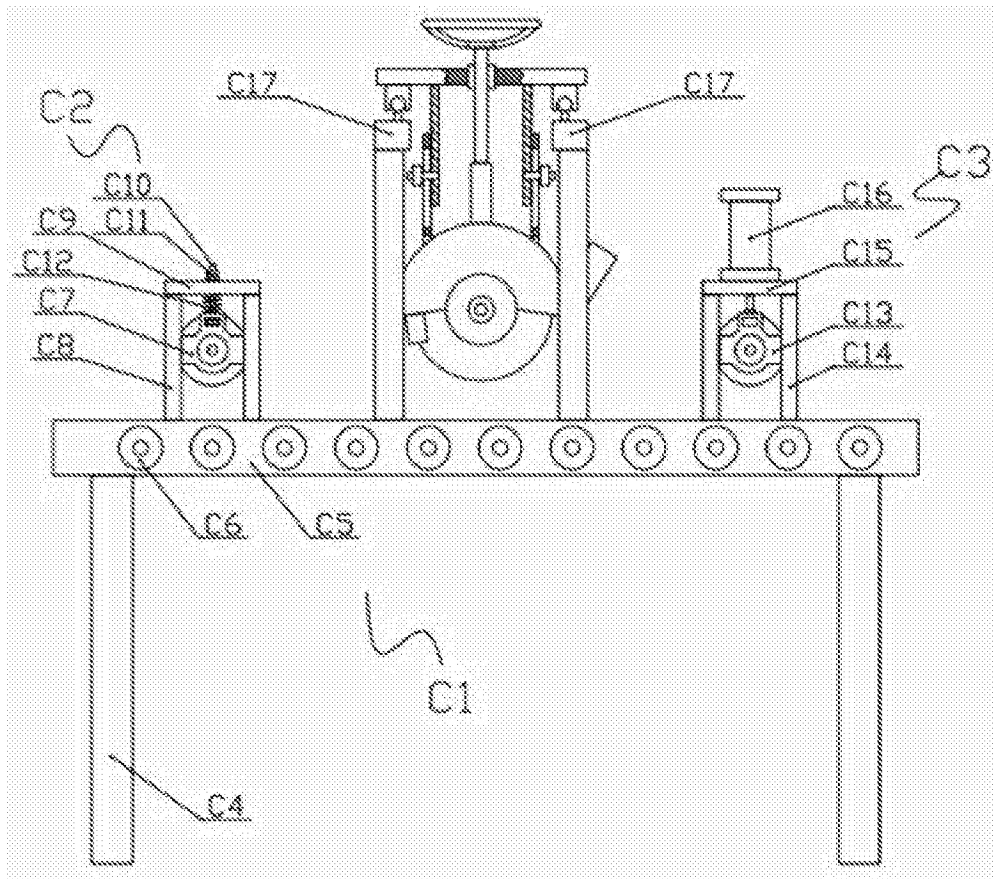


图8

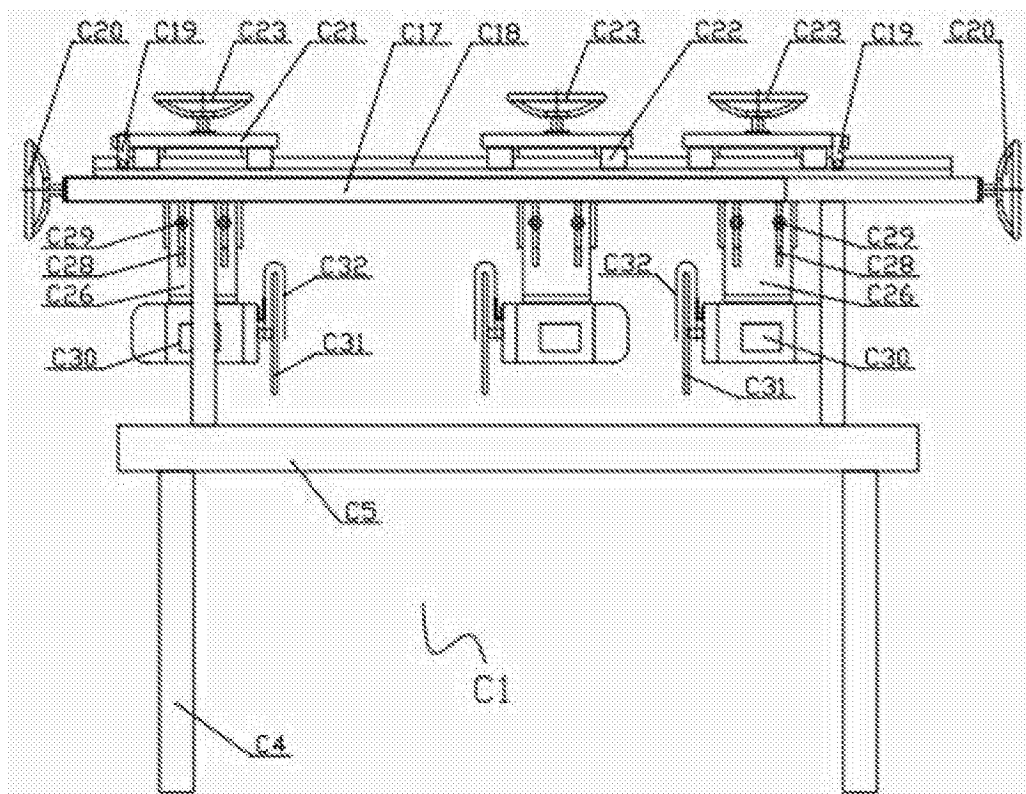


图9

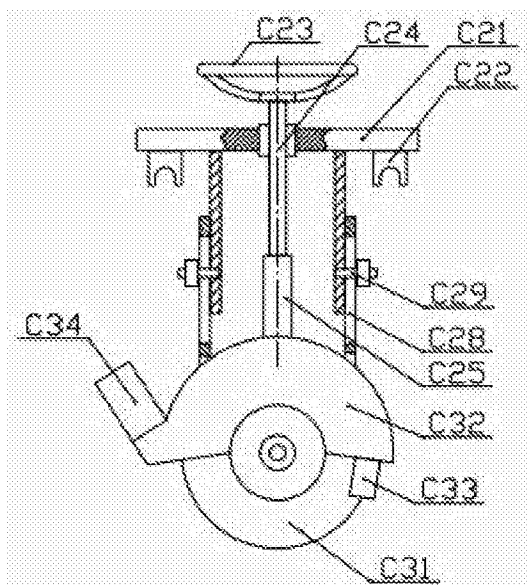


图10

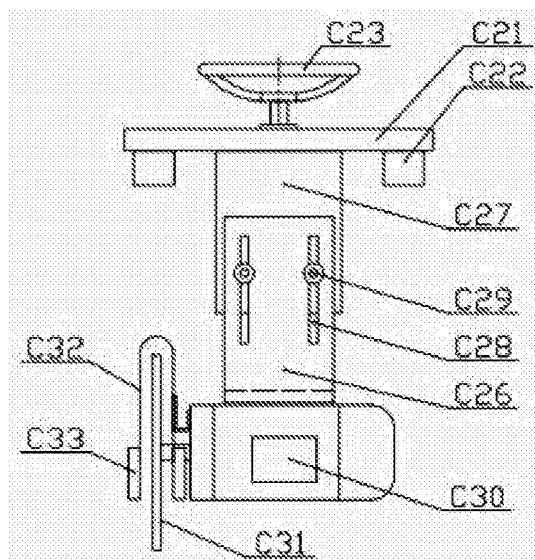


图11