(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213173109 U
(45)授权公告日 2021.05.11

(21)申请号 202021199028.X

(22)申请日 2020.06.24

(73)专利权人 无锡特瑞环保材料有限公司
地址 214000 江苏省无锡市锡山区东北塘石新路100-16-3

(72)发明人 江林生

(51)Int.Cl.
D06H 7/04(2006.01)
D06C 15/00(2006.01)
D06B 1/02(2006.01)

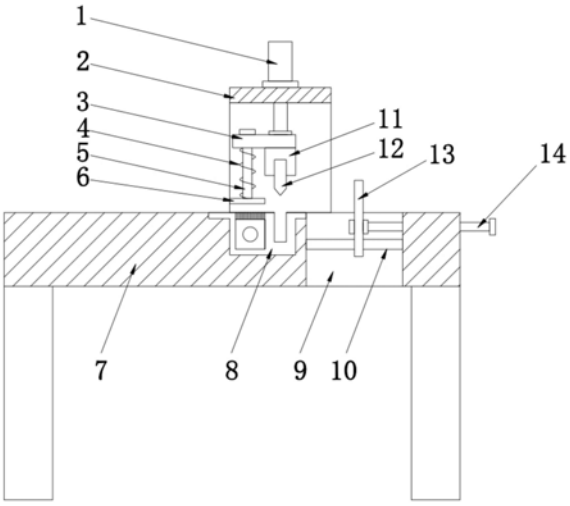
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种过滤袋自动裁切装置

(57)摘要

本实用新型涉及裁切装置技术领域，具体的说是一种过滤袋自动裁切装置，包括机台，所述机台的中部固定有支架，所述支架上安装有气缸，所述气缸的输出端安装有固定板，所述固定板的下表面通过刀座安装有裁切刀，所述固定板左侧通过压杆连接有压板，位于裁切刀下方的机台表面固定有裁切座，所述裁切座内设置有蒸汽腔和刀槽，所述机台表面还设置有落料槽，所述落料槽内滑动安装有定位板。本实用新型通过转动长螺栓对定位板进行推拉，能够调整切除宽度，利用弹簧推动压板对滤袋布料一侧压紧固定，防止裁切过程中布料移动，提高裁切质量，同时通过蒸汽接口喷出的高温蒸汽对压紧部分进行熨烫，使得滤袋布料边缘整齐，有利于后续缝制加工。



CN 213173109 U

1.一种过滤袋自动裁切装置,包括机台(7),其特征在于:所述机台(7)的中部固定有支架(2),所述支架(2)上安装有气缸(1),所述气缸(1)的输出端安装有固定板(3),所述固定板(3)的下表面通过刀座(11)安装有裁切刀(12),所述固定板(3)左侧通过压杆(5)连接有压板(6),位于裁切刀(12)下方的机台(7)表面固定有裁切座(8),所述裁切座(8)内设置有蒸汽腔(804)和刀槽(802),所述机台(7)表面还设置有落料槽(9),所述落料槽(9)内滑动安装有定位板(13)。

2.根据权利要求1所述的一种过滤袋自动裁切装置,其特征在于:所述固定板(3)的上表面两端还固定有导杆(15),所述导杆(15)活动穿过支架(2)。

3.根据权利要求1所述的一种过滤袋自动裁切装置,其特征在于:所述压杆(5)设置有两个分别活动安装于固定板(3)的两端,所述压杆(5)上套设有弹簧(4)。

4.根据权利要求1所述的一种过滤袋自动裁切装置,其特征在于:所述压板(6)与蒸汽腔(804)相对设置。

5.根据权利要求4所述的一种过滤袋自动裁切装置,其特征在于:所述蒸汽腔(804)的上表面均匀分布有气孔(801),所述蒸汽腔(804)的一端设置有蒸汽接口(803)。

6.根据权利要求1所述的一种过滤袋自动裁切装置,其特征在于:所述落料槽(9)内两侧分别固定有导轨(10),所述定位板(13)的侧边安装在导轨(10)上,所述定位板(13)上还转动设置有长螺栓(14),所述长螺栓(14)安装在落料槽(9)一端。

一种过滤袋自动裁切装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于裁切装置技术领域，具体涉及一种过滤袋自动裁切装置。

背景技术

[0002] 滤袋在进行加工时，由于滤袋布料在存储、移动过程中会发生一定的毛边、卷边现象，需要预先对滤袋布料的边缘进行裁切，去除滤袋布料边缘的毛边、卷边部分，以便于后续缝制加工。目前，在对滤袋布料进行裁切时，现有的设备无法对裁切部位进行整平处理，裁切后的滤袋布料容易出现不平整的现象，不利于后续缝制加工处理。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种过滤袋自动裁切装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种过滤袋自动裁切装置，包括机台，所述机台的中部固定有支架，所述支架上安装有气缸，所述气缸的输出端安装有固定板，所述固定板的下表面通过刀座安装有裁切刀，所述固定板左侧通过压杆连接有压板，位于裁切刀下方的机台表面固定有裁切座，所述裁切座内设置有蒸汽腔和刀槽，所述机台表面还设置有落料槽，所述落料槽内滑动安装有定位板。

[0005] 作为本技术方案的进一步优化，所述固定板的上表面两端还固定有导杆，所述导杆活动穿过支架。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化，所述压杆设置有两个分别活动安装于固定板的两端，所述压杆上套设有弹簧。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化，所述压板与蒸汽腔相对设置。

[0008] 作为本技术方案的进一步优化，所述蒸汽腔的上表面均匀分布有气孔，所述蒸汽腔的一端设置有蒸汽接口。

[0009] 作为本技术方案的进一步优化，所述落料槽内两侧分别固定有导轨，所述定位板的侧边安装在导轨上，所述定位板上还转动设置有长螺栓，所述长螺栓安装在落料槽一端。

[0010] 本实用新型的技术效果和优点：

[0011] 本实用新型通过转动长螺栓对定位板进行推拉，能够调整切除宽度，利用弹簧推动压板对滤袋布料一侧压紧固定，防止裁切过程中布料移动，提高裁切质量，同时通过蒸汽接口喷出的高温蒸汽对压紧部分进行熨烫，使得滤袋布料边缘整齐，有利于后续缝制加工。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型的支架、固定板安装结构示意图；

[0014] 图3为本实用新型的裁切座结构示意图。

[0015] 图中：1、气缸；2、支架；3、固定板；4、弹簧；5、压杆；6、压板；7、机台；8、裁切座；801、

气孔;802、刀槽;803、蒸汽接口;804、蒸汽腔;9、落料槽;10、导轨;11、刀座;12、裁切刀;13、定位板;14、长螺栓;15、导杆。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 如图1-3所示,一种过滤袋自动裁切装置,包括机台7,所述机台7的中部固定有支架2,所述支架2上安装有气缸1,所述气缸1的输出端安装有固定板3,所述固定板3的上表面两端还固定有导杆15,所述导杆15活动穿过支架2。在气缸1的带动下,通过导杆15能够对固定板3进行导向,使得固定板3上下移动过程中防止偏转,提高固定板3的稳定性。

[0018] 所述固定板3的下表面通过刀座11安装有裁切刀12,所述固定板3左侧通过压杆5连接有压板6,所述压杆5设置有两个分别活动安装于固定板3的两端,所述压杆5上套设有弹簧4,初始状态时,压板6的高度低于裁切刀12,利用压板6,能够在裁切刀12接触滤袋布料时预先对滤袋布料进行压紧,保持滤袋布料的稳定,防止裁切过程中发生偏移,保证裁切精度。

[0019] 位于裁切刀12下方的机台7表面固定有裁切座8,裁切座8的上表面与机台7的表面齐平,方便推送滤袋布料,所述裁切座8内设置有蒸汽腔804和刀槽802,所述蒸汽腔804的上表面均匀分布有气孔801,所述蒸汽腔804的一端设置有蒸汽接口803,所述压板6与蒸汽腔804相对设置,通过将蒸汽管道与蒸汽接口803进行连接,能够将蒸汽加入蒸汽腔804中,从而在压板6压紧滤袋布料的过程中,利用蒸汽对滤袋布料进行熨烫,使得切口整齐,有利于后续对滤袋布料进行缝制加工。

[0020] 所述机台7表面还设置有落料槽9,所述落料槽9内滑动安装有定位板13,落料槽9用于排出切下的边角料,所述落料槽9内两侧分别固定有导轨10,所述定位板13的侧边安装在导轨10上,所述定位板13上还转动设置有长螺栓14,所述长螺栓14安装在落料槽9一端,通过转动长螺栓14,能够对定位板13进行推拉,从而在导轨10的支撑导向左右移动,调整定位板13与裁切刀12之间的距离,控制切除宽度。

[0021] 具体的,使用时,首先根据切除宽度对定位板13进行调整,转动长螺栓14,对定位板13进行推拉,从而调整定位板13与裁切刀12之间的距离与切除宽度。在裁切滤袋布料时,将滤袋布料需要切除的一端抵在定位板13的表面进行定位,启动气缸1推动固定板3下移,首先利用弹簧4推动压板6对滤袋布料一侧压紧固定,防止裁切过程中布料移动,提高裁切质量,同时通过蒸汽接口803喷出的高温蒸汽对压紧部分进行熨烫,使得滤袋布料边缘整齐,有利于后续缝制加工,随着固定板3的继续下移,裁切刀12对滤袋布料进行裁切,裁切结束后,气缸1带动固定板3上移,使得压板6和裁切刀12复位,取出完成裁切的部分,裁切后的边角料通过落料槽9排出。

[0022] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征

进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

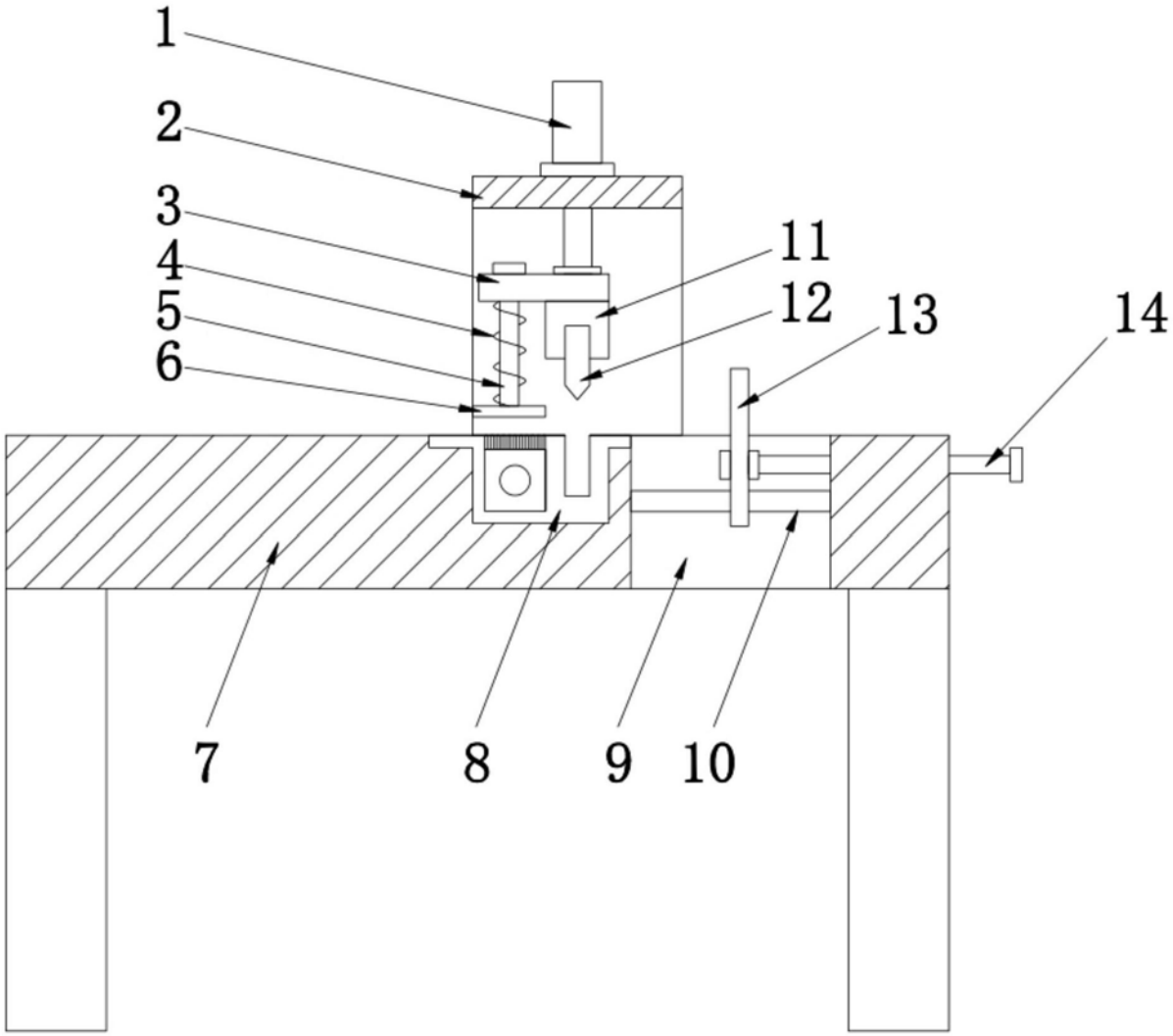


图1

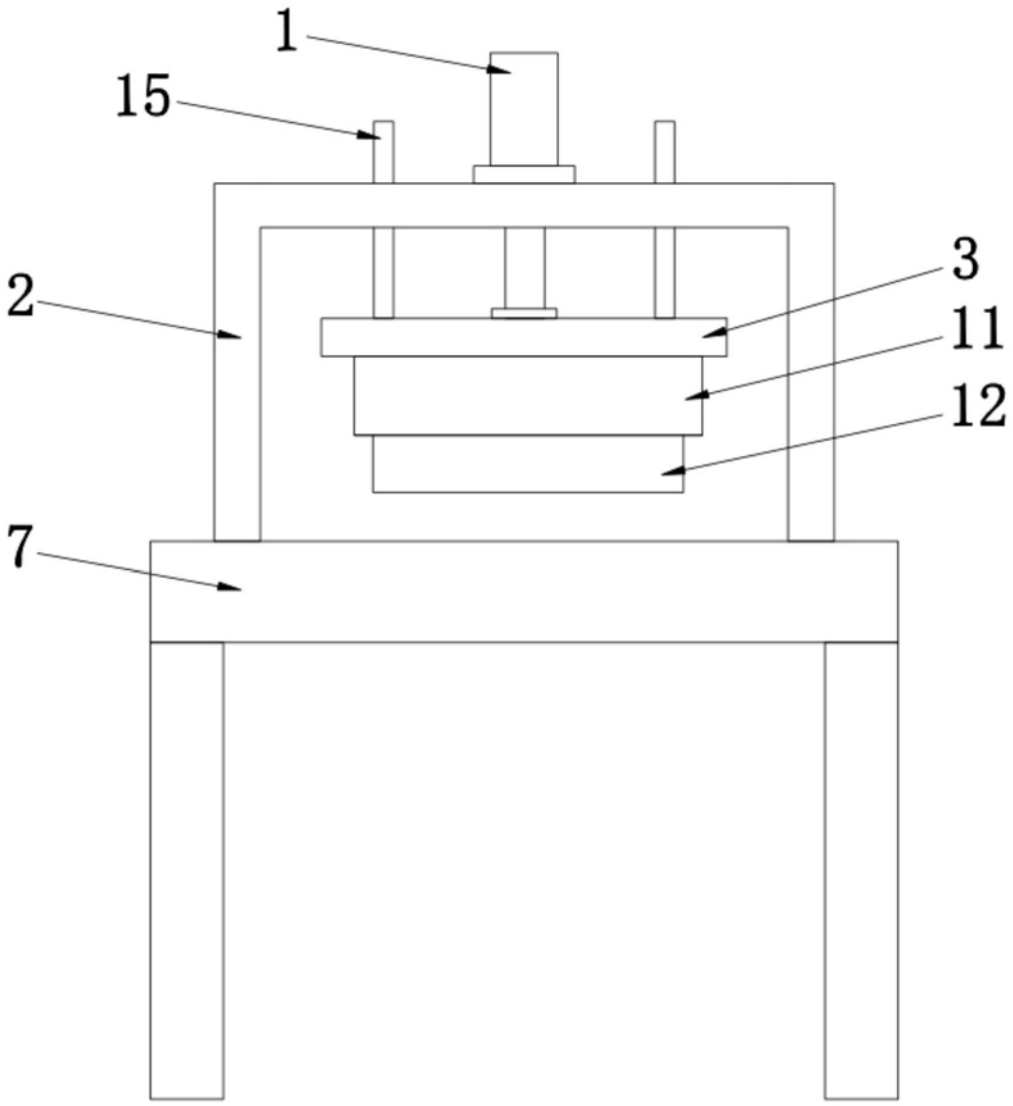


图2

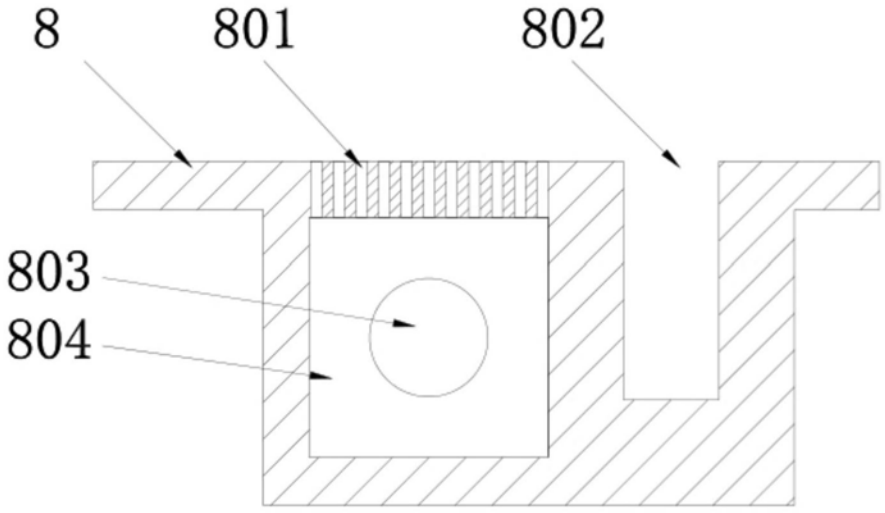


图3