



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208375363 U

(45)授权公告日 2019.01.15

(21)申请号 201820748940.2

(22)申请日 2018.05.21

(73)专利权人 博昌园(宜兴)有限公司

地址 214000 江苏省无锡市宜兴市宜城街
道巷头东路60号

(72)发明人 沈纪华

(51)Int.Cl.

B26D 1/08(2006.01)

B26D 5/08(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

B26D 7/22(2006.01)

B26D 7/28(2006.01)

B26D 7/26(2006.01)

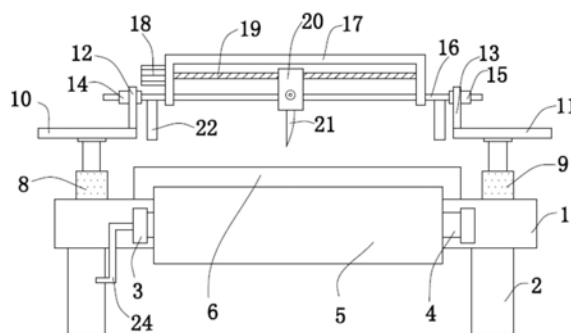
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

合成革生产定长装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种合成革生产定长装置,包括工作台和支架,所述工作台的前端面固定连接有着支撑杆,所述支撑杆设置两个且左右对称,所述支撑杆之间通过轴承连接有滚轴,所述垫块的中部开设有开口槽,所述工作台顶部的左右两侧对称安装有第一液压缸和第二液压缸,通过导向杆的设置,便于实现移动块只能左右移动,从而便于实现刀片的左右移动,实现将合成革的切割,通过垫块的中部开设有开口槽的设置,避免刀片直接与垫块接触,从而避免刀片的磨损,通过工作台的顶部左侧设有刻度线的设置,便于得到设定长度规格的合成革,具有很高的实用性,大大提升了该一种合成革生产定长装置的使用功能性,保证其使用效果,适合广泛推广。



1. 一种合成革生产定长装置,包括工作台(1)和支架(17),其特征在于:所述工作台(1)的前端面固定连接支撑杆(3),所述支撑杆(3)设置两个且左右对称,所述支撑杆(3)之间通过轴承连接滚轴(4),所述工作台(1)的顶部设有垫块(6),所述垫块(6)的中部开设有开口槽(7),所述工作台(1)顶部的左右两侧对称安装有第一液压缸(8)和第二液压缸(9),所述第一液压缸(8)和第二液压缸(9)的输出端分别固定连接第一支撑板(10)和第二支撑板(11),所述第一支撑板(10)的右端和第二支撑板(11)的左端分别固定安装第一立板(12)和第二立板(13),所述第一立板(12)和第二立板(13)上分别固定安装第一套筒(14)和第二套筒(15),所述第一套筒(14)和第二套筒(15)之间贯穿有导向杆(16),所述支架(17)的底部也固定贯穿导向杆(16),所述支架(17)左侧安装有电机(18),所述电机(18)的输出端通过联轴器连接丝杆(19),所述导向杆(16)和丝杆(19)上贯穿有移动块(20),所述移动块(20)的底部通过螺栓安装刀片(21)。

2. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述工作台(1)的底部对称设有支腿(2)。

3. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述滚轴(4)上连接有滚筒(5),所述滚轴(4)的左侧连接有手柄(24)。

4. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述丝杆(19)位于导向杆(16)的正上方,所述丝杆(19)的端部连接有轴承。

5. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述第一液压缸(8)和第二液压缸(9)为同步液压缸,所述第一液压缸(8)和第二液压缸(9)均通过螺栓固定安装,所述第一支撑板(10)和第二支撑板(11)均水平设置且高度相同,所述第一立板(12)和第二立板(13)分别垂直焊接于第一支撑板(10)和第二支撑板(11)。

6. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述第一套筒(14)和第二套筒(15)均横向设置,所述第一套筒(14)和第二套筒(15)分别固定焊接于第一立板(12)和第二立板(13)。

7. 根据权利要求1所述的一种合成革生产定长装置,其特征在于:所述导向杆(16)的底部左右侧还设有压紧块(22),所述工作台(1)的顶部左侧设有刻度线(23)。

合成革生产定长装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及合成革生产定长技术领域,具体为一种合成革生产定长装置。

背景技术

[0002] 模拟天然革的组成和结构并可作为其代用材料的塑料制品。通常以经浸渍的无纺布为网状层,微孔聚氨脂层作为粒面层制得。其正、反面都与皮革十分相似,并具有一定的透气性,比普通人造革更接近天然革。广泛用于制作鞋、靴、箱包和球类等,目前,小作坊中合成革的切断是通过人工来完成的,工作量大,切断合成革时没有参照,切断误差大;刀片直接与垫块接触,刀片容易磨损,增大成本;且不能实现定长合成革的切断。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种合成革生产定长装置,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:一种合成革生产定长装置,包括工作台和支架,所述工作台的前端面固定连接有支撑杆,所述支撑杆设置两个且左右对称,所述支撑杆之间通过轴承连接有滚轴,所述工作台的顶部设有垫块,所述垫块的中部开设有开口槽,所述工作台顶部的左右两侧对称安装有第一液压缸和第二液压缸,所述第一液压缸和第二液压缸的输出端分别固定连接有第一支撑板和第二支撑板,所述第一支撑板的右端和第二支撑板的左端分别固定安装有第一立板和第二立板,所述第一立板和第二立板上分别固定安装有第一套筒和第二套筒,所述第一套筒和第二套筒之间贯穿有导向杆,所述支架的底部也固定贯穿导向杆,所述支架左侧安装有电机,所述电机的输出端通过联轴器连接有丝杆,所述导向杆和丝杆上贯穿有移动块,所述移动块的底部通过螺栓安装有刀片。

[0005] 优选的,所述工作台的底部对称设有支腿。

[0006] 优选的,所述滚轴上连接有滚筒,所述滚轴的左侧连接有手柄。

[0007] 优选的,所述丝杆位于导向杆的正上方,所述丝杆的端部连接有轴承。

[0008] 优选的,所述第一液压缸和第二液压缸为同步液压缸,所述第一液压缸和第二液压缸均通过螺栓固定安装,所述第一支撑板和第二支撑板均水平设置且高度相同,所述第一立板和第二立板分别垂直焊接于第一支撑板和第二支撑板。

[0009] 优选的,所述第一套筒和第二套筒均横向设置,所述第一套筒和第二套筒分别固定焊接于第一立板和第二立板。

[0010] 优选的,所述导向杆的底部左右侧还设有压紧块,所述工作台的顶部左侧设有刻度线。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型一种合成革生产定长装置,通过支撑杆之间通过轴承连接有滚轴的设置,使用时将合成革经由滚轴固定,然后将合成革固定在滚筒上,通过工作台的顶部设有垫块,导向杆的底部左右侧还设有压紧块的设

置,启动第一液压缸和第二液压缸,能够调节刀片和压紧块上下移动,便于将合成革压紧,并实现刀片与合成革接触,通过启动电机,便于丝杆的转动从而带动移动块的移动,通过导向杆的设置,便于实现移动块只能左右移动,从而便于实现刀片的左右移动,实现将合成革的切割,通过垫块的中部开设有开口槽的设置,避免刀片直接与垫块接触,从而避免刀片的磨损,通过工作台的顶部左侧设有刻度线的设置,便于得到设定长度规格的合成革,具有很高的实用性,大大提升了该一种合成革生产定长装置的使用功能性,保证其使用效果和使用效益,适合广泛推广。

附图说明

- [0012] 图1为本实用新型一种合成革生产定长装置的结构示意图;
- [0013] 图2为本实用新型一种合成革生产定长装置的垫块结构示意图;
- [0014] 图3为本实用新型一种合成革生产定长装置的压紧块结构示意图;
- [0015] 图4为本实用新型一种合成革生产定长装置的工作台俯视结构示意图。
- [0016] 图中:1工作台、2支腿、3支撑杆、4滚轴、5滚筒、6垫块、7开口槽、8第一液压缸、9第二液压缸、10第一支撑板、11第二支撑板、12第一立板、13第二立板、14第一套筒、15第二套筒、16导向杆、17支架、18电机、19丝杆、20移动块、21刀片、22压紧块、23刻度线、24手柄。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,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。

[0018] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种合成革生产定长装置,包括工作台1和支架17,所述工作台1的前端面固定连接支撑杆3,所述支撑杆3设置两个且左右对称,所述支撑杆3之间通过轴承连接有滚轴4,所述工作台1的顶部设有垫块6,所述垫块6的中部开设有开口槽7,所述工作台1顶部的左右两侧对称安装有第一液压缸8和第二液压缸9,所述第一液压缸8和第二液压缸9的输出端分别固定连接第一支撑板10和第二支撑板11,所述第一支撑板10的右端和第二支撑板11的左端分别固定安装第一立板12和第二立板13,所述第一立板12和第二立板13上分别固定安装第一套筒14和第二套筒15,所述第一套筒14和第二套筒15之间贯穿有导向杆16,所述支架17的底部也固定贯穿导向杆16,所述支架17左侧安装有电机18,所述电机18的输出端通过联轴器连接有丝杆19,所述导向杆16和丝杆19上贯穿有移动块20,所述移动块20的底部通过螺栓安装有刀片21。

[0019] 具体的,所述工作台1的底部对称设有支腿2。

[0020] 具体的,所述滚轴4上连接有滚筒5,所述滚轴4的左侧连接有手柄24。

[0021] 具体的,所述丝杆19位于导向杆16的正上方,所述丝杆19的端部连接有轴承。

[0022] 具体的,所述第一液压缸8和第二液压缸9为同步液压缸,所述第一液压缸8和第二液压缸9均通过螺栓固定安装,所述第一支撑板10和第二支撑板11均水平设置且高度相同,所述第一立板12和第二立板13分别垂直焊接于第一支撑板10和第二支撑板11。

[0023] 具体的,所述第一套筒14和第二套筒15均横向设置,所述第一套筒14和第二套筒

15分别固定焊接于第一立板12和第二立板13。

[0024] 具体的,所述导向杆16的底部左右侧还设有压紧块22,所述工作台1的顶部左侧设有刻度线23。

[0025] 工作原理:本实用新型一种合成革生产定长装置,使用时,通过支撑杆3之间通过轴承连接有滚轴4的设置,使用时将合成革经由滚轴4固定,然后将合成革固定在滚筒5上,通过工作台1的顶部设有垫块6,导向杆16的底部左右侧还设有压紧块22的设置,启动第一液压缸8和第二液压缸9,能够调节刀片21和压紧块22上下移动,便于将合成革压紧,并实现刀片21与合成革接触,通过启动电机18,便于丝杆19的转动从而带动移动块20的移动,通过导向杆16的设置,便于实现移动块20只能够左右移动,从而便于实现刀片21的左右移动,实现将合成革的切割,通过垫块6的中部开设有开口槽7的设置,避免刀片21直接与垫块6接触,从而避免刀片21的磨损,通过工作台1的顶部左侧设有刻度线23的设置,便于得到设定长度规格的合成革。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

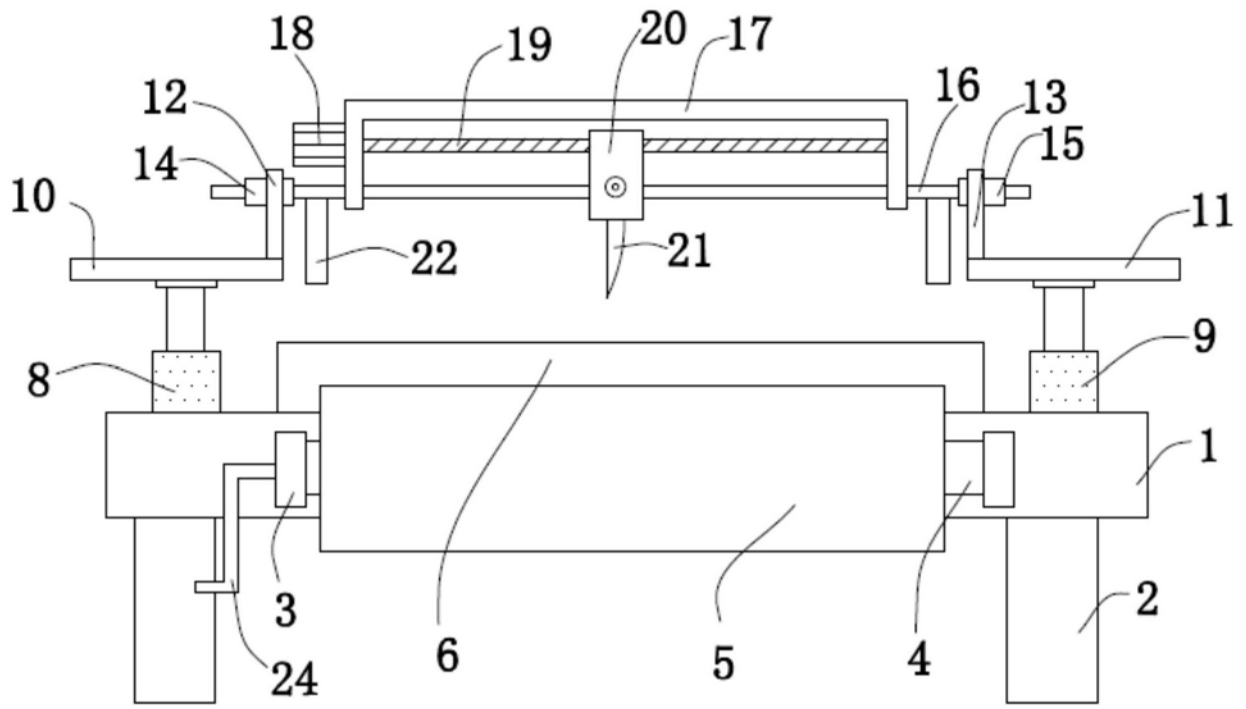


图1

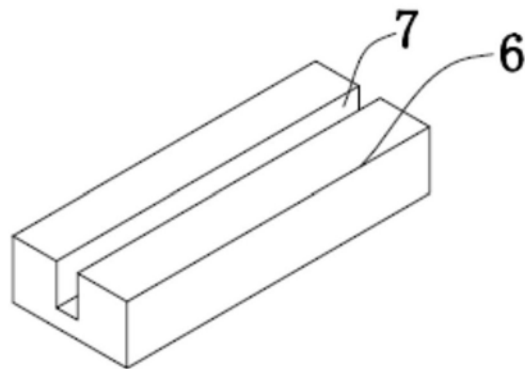


图2

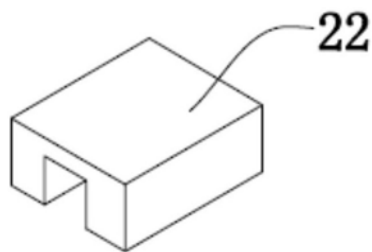


图3

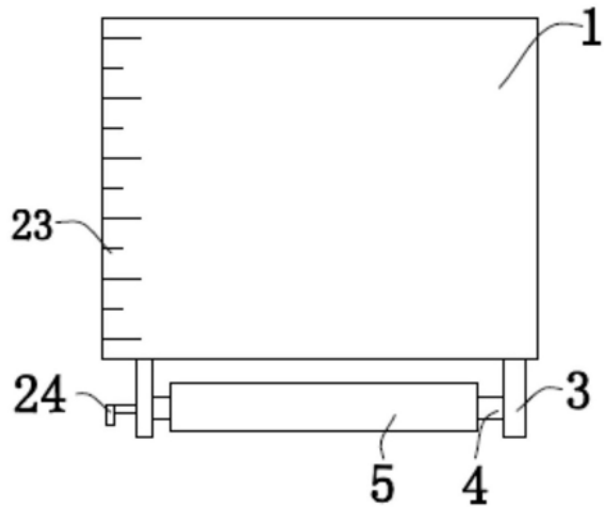


图4