



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201471523 U

(45) 授权公告日 2010.05.19

(21) 申请号 200920203042.X

(22) 申请日 2009.09.04

(73) 专利权人 营口中捷仕达隔板有限公司

地址 115001 辽宁省营口市老边区路南开发
区

(72) 发明人 刘金城 王彦清 马广野

(74) 专利代理机构 沈阳杰克知识产权代理有限
公司 21207

代理人 杨华

(51) Int. Cl.

B26D 9/00 (2006.01)

B26D 1/24 (2006.01)

B65H 35/08 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 23/26 (2006.01)

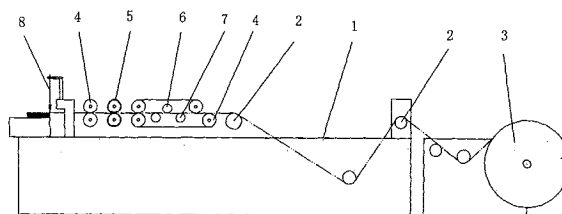
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

全自动切片机

(57) 摘要

本实用新型涉及了一种全自动切片机。它主要由箱体(1)、送料机构(3)、横向裁剪机构(8)和传送机构组成,其中传送机构中包括,多个传送辊(2)、张紧辊(4)、上压辊(6)和下压辊(7),在传送机构的末端,两组张紧辊(4)的中间装有分切机刀组(5),并且传送机构中的张紧辊(4)及上压辊(6)和下压辊为(7)水平布置。它不仅能对纸张进行横向切割,还能进行纵向切割,同时保证了纸张没有折痕。



1. 一种全自动切片机,它主要由箱体(1)、送料机构(3)、横向裁剪机构(8)和传送机构组成,其中传送机构中包括,多个传送辊(2)、张紧辊(4)、上压辊(6)和下压辊(7),其特征在于:在传送机构的末端,两组张紧辊(4)的中间装有分切机刀组(5)。

2. 如权利要求1所述的全自动切片机,其特征在于:所述的传送机构中的张紧辊(4)及上压辊(6)和下压辊(7)水平布置。

3. 如权利要求1或2所述的全自动切片机,其特征在于:所述的分切机刀组(5)结构为下圆刀轴(13)上安装有下圆刀(12),上圆刀轴(9)上安装有上圆刀架(10),上圆刀架(10)上夹装有上圆刀(11)。

4. 如权利要求3所述的全自动切片机,其特征在于:上圆刀的切削面长度为 $1 \sim 3\text{mm}$,上圆刀的前角 α 为 $30^\circ \sim 60^\circ$,上圆刀的切削面与非切削面的角度 α_1 为 $15^\circ \sim 50^\circ$ 。

全自动切片机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于切割造纸行业中纸张的全自动切片机。

背景技术

[0002] 原有的切片机只能横向切割纸张,不能按照客户的要求切割成小规格的纸张,在切割成半成品后,还要继续进行纵向切割,达到客户要求。不仅增加了工人的劳动强度,产品的质量也得不到可靠的保证。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种全自动切片机,它不仅能对纸张进行横向切割,还能进行纵向切割,直接达到客户要求的尺寸规格。

[0004] 一种全自动切片机,它主要由箱体、送料机构、横向裁剪机构和传送机构组成,其中传送机构中包括,多个传送辊、张紧辊、上压辊、下压辊,在传送机构的末端,两组张紧辊的中间装有分切机刀组。

[0005] 全自动切片机的传送机构中的张紧辊及上压辊和下压辊水平布置。

[0006] 全自动切片机的分切机刀组结构为下圆刀轴上安装有下圆刀,上圆刀轴上安装有上圆刀架,上圆刀架上夹装有上圆刀。

[0007] 分切机刀组的上圆刀的切削面长度为 $1 \sim 3\text{mm}$,上圆刀的前角 α 为 $30^\circ \sim 60^\circ$,上圆刀的切削面与非切削面的角度 α_1 为 $15^\circ \sim 50^\circ$ 。

[0008] 本实用新型采用上述结构后,不仅能对纸张进行横向,还能用分切机刀组进行纵向的切割,提高了生产效率、减少工人的劳动强度。传送机构中的张紧辊及上压辊和下压辊水平布置,保证了纸张能水平的经过其中,使纸张没有折痕,保证了产品质量,提高了成品率。上圆刀采用上述结构,使得切割的纸张无毛茬、无卷翘,保证了产品质量。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型全自动切片机的结构示意图。

[0010] 图 2 为的分切机刀组的结构示意图。

[0011] 图 3 为分切机刀组中上圆刀的剖视图。

[0012] 图 4 为图 3M 处的放大图。

具体实施方式

[0013] 实施例 1:

[0014] 图 1 所示的一种全自动切片机,它主要由箱体 1、送料机构 3、横向裁剪机构 8 和传送机构组成(于无锡包装机械有限公司,规格为 1.6m 的全自动切片机结构相同),本实用新型的发明点在于传送机构中包括,多个传送辊 2、张紧辊 4、上压辊 6 和下压辊 7,在传送机构的末端,两组张紧辊 4 的中间装有分切机刀组 5,分切机刀组 5 对辊轮传送来的水平纸张进

行纵向切割,然后经过横向裁剪机构 8 进行横向切割,这样纸张就被切割成客户所需要的标准尺寸,减少了二次切割的工序。

[0015] 全自动切片机的传送机构中的张紧辊 4 及上压辊 6 和下压辊 7 水平布置,纸张在其中经过时,保持水平,以避免纸张产生折痕。

[0016] 图 2 所示,全自动切片机的分切机刀组 5 结构为下圆刀轴 13 上安装有下圆刀 12,上圆刀轴 9 上安装有上圆刀架 10,上圆刀架 10 上夹装有上圆刀 11。其上圆刀的切削面的底面与下圆刀的切削面的底面有 1 ~ 2mm 重合,以保证纸张顺利切开。

[0017] 图 3 和图 4 所示,分切机刀组 5 中上圆刀的切削面长度为 2mm,上圆刀的前角 α 为 $45^{\circ} 30'$,上圆刀的切削面与非切削面的角度 α_1 为 $24^{\circ} 30'$ 。

[0018] 实施例 2:

[0019] 其它结构于实施例 1 相同,不同的只是上圆刀的切削面长度为 3mm,上圆刀的前角 α 为 30° ,上圆刀的切削面与非切削面的角度 α_1 为 50° 。

[0020] 实施例 3:

[0021] 其它结构于实施例 1 相同,不同的只是上圆刀的切削面长度为 1mm,上圆刀的前角 α 为 60° ,上圆刀的切削面与非切削面的角度 α_1 为 15° 。

[0022] 上圆刀的形状不限以上实施例,只要在该范围内均可。

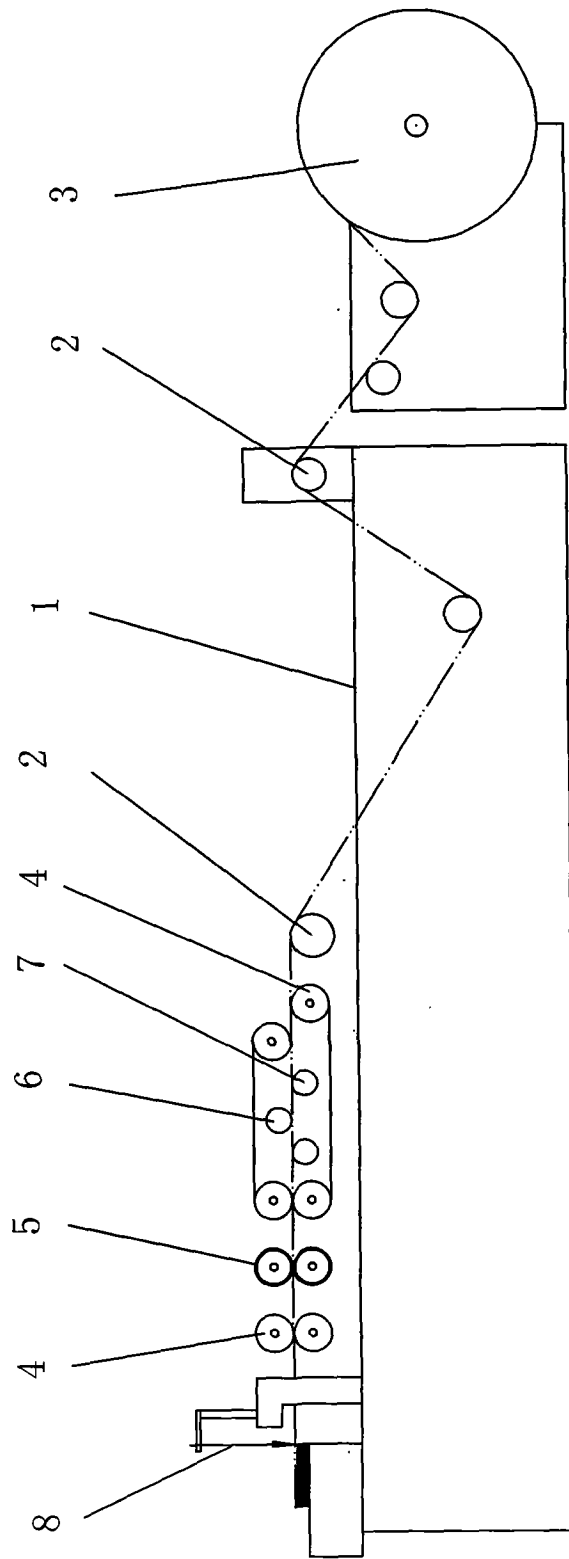


图 1

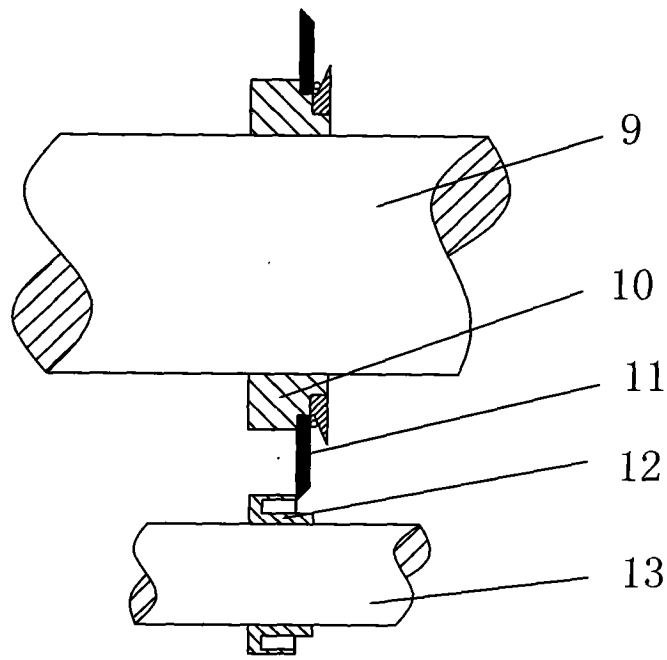


图 2

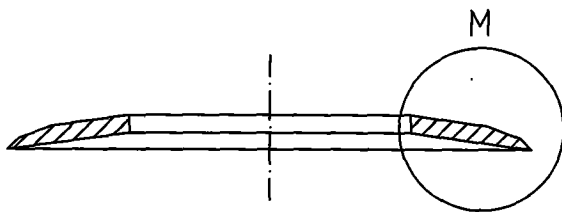


图 3

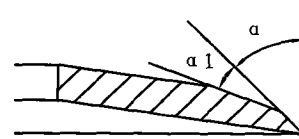


图 4