



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 116280860 A

(43) 申请公布日 2023.06.23

(21) 申请号 202310018555.8

(22) 申请日 2023.01.06

(71) 申请人 江西犀瑞刀片制造有限公司

地址 342800 江西省赣州市宁都县工业园

(72) 发明人 陈建红 何艳峰 晏才敏 温小群

(74) 专利代理机构 赣州元文专利代理事务所

(普通合伙) 36152

专利代理师 莫伟智

(51) Int. Cl.

B65G 13/06 (2006.01)

B65G 47/22 (2006.01)

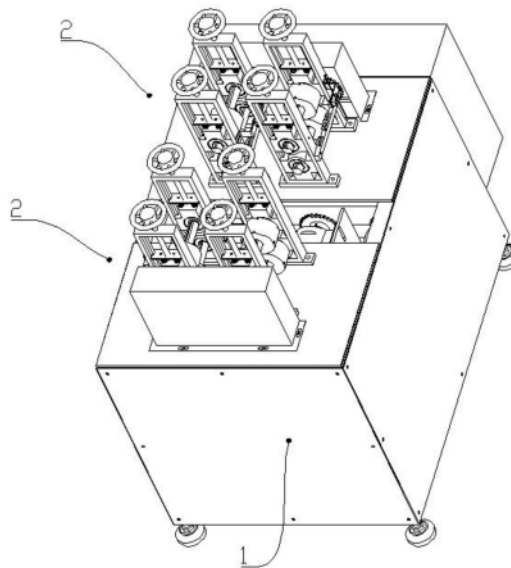
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

一种刀片收放料机

(57) 摘要

本发明涉及剃须刀刀片生产技术领域,尤其涉及一种刀片收放料机,包含机架,所述机架两侧均固定有输送模组,所述输送模组包含前后设置在机架上的两个输送装置,所述输送装置包含固定在机架上的两个支撑框,两个所述支撑框之间设置有主动轴,所述主动轴由电机驱动转动,所述主动轴上一侧固定有主动辊,所述主动辊上方的两个支撑框上均设置有与支撑框滑动连接的滑板,所述滑板下方的支撑框上均设置有滑块,所述滑板与对应位置的滑块之间固定有多个压缩状态的弹簧,所述滑板上均设置有与滑板转动连接的螺杆。本装置可以同时实现输送四条刀带进入到淬火装置位置,控制简单节省场地,通用刀片行业所有刀片生产收放料使用,通用性强。



1. 一种刀片收放料机, 包含机架, 其特征在于: 所述机架两侧均固定有输送模组, 所述输送模组包含前后设置在机架上的两个输送装置, 所述输送装置包含固定在机架上的两个支撑框, 两个所述支撑框之间设置有主动轴, 所述主动轴由电机驱动转动, 所述主动轴上一侧固定有主动辊, 所述主动辊上方的两个支撑框上均设置有与支撑框滑动连接的滑板, 所述滑板下方的支撑框上均设置有滑块, 所述滑板与对应位置的滑块之间固定有多个压缩状态的弹簧, 所述滑板上均设置有与滑板转动连接的螺杆, 所述螺杆穿过支撑框并与支撑框螺纹连接, 两个所述滑块之间还设置有从动轴, 所述从动轴上与主动辊对应位置均固定有从动辊。

2. 根据权利要求1所述的刀片收放料机, 其特征在于: 所述主动轴一端固定有主链轮, 所述电机输出端与主链轮对应位置固定有从链轮, 所述从链轮通过链条与主链轮绕接。

3. 根据权利要求1所述的刀片收放料机, 其特征在于: 所述螺杆顶部均固定有手柄。

4. 根据权利要求1所述的刀片收放料机, 其特征在于: 所述滑板两侧的支撑框上均固定有定位条, 所述滑板上与定位条对应位置均设置有定位槽, 所述定位条穿过对应的定位槽并与定位槽滑动连接。

一种刀片收放料机

【技术领域】

[0001] 本发明涉及剃须刀刀片生产技术领域,尤其涉及一种刀片收放料机。

【背景技术】

[0002] 手动剃须刀以其简单耐用且剃须干净受到广泛使用,其中手动剃须刀的刀片在加工时先是以一整条刀片带形式加工,然后再裁切成一个个独立的小刀片,在刀片带加工后,需要对刀片带进行切割,将长条的刀片带切断成单个的剃须刀刀片,但是现有的刀带生产时,是通过输送装置输送到各个工站的,如专利申请号CN202010913488.2公开了一种刀带输送稳位装置,通过输送装置将刀带移动,但是此类输送装置仅能输送一根刀带,如果多条淬火生产线同时生产,需要用到多个输送装置输送刀带,占地面积广,极大的提高了生产成本。

[0003] 本发明即是针对现有技术的不足而研究提出的。

【发明内容】

[0004] 本发明的目的是克服上述现有技术的缺点,提供了一种刀片收放料机。

[0005] 本发明可以通过以下技术方案来实现:

[0006] 本发明公开了一种刀片收放料机,包含机架,所述机架两侧均固定有输送模组,所述输送模组包含前后设置在机架上的两个输送装置,所述输送装置包含固定在机架上的两个支撑框,两个所述支撑框之间设置有主动轴,所述主动轴由电机驱动转动,所述主动轴上一侧固定有主动辊,所述主动辊上方的两个支撑框上均设置有与支撑框滑动连接的滑板,所述滑板下方的支撑框上均设置有滑块,所述滑板与对应位置的滑块之间固定有多个压缩状态的弹簧,所述滑板上均设置有与滑板转动连接的螺杆,所述螺杆穿过支撑框并与支撑框螺纹连接,两个所述滑块之间还设置有从动轴,所述从动轴上与主动辊对应位置均固定有从动辊。机架上前方输送装置的主动辊和从动辊设置在对应主动轴左侧,机架上后方输送装置的主动辊和从动辊设置在对应的主动轴右侧,刀带淬火时,刀带穿过其中一个输送装置的主动辊和从动辊,根据刀带的厚度调整从动辊的位置,通过旋转螺杆,由于螺杆与支撑框螺纹连接,螺杆转动时,滑板随螺杆移动,从而实现调整滑块的位置,通过对应的电机驱动主动轴转动,实现刀带进入到淬火装置位置,本装置可以同时实现输送四条刀带进入到淬火装置位置,控制简单节省场地,通用刀片行业所有刀片生产收放料使用,通用性强,通过主动辊与从动辊配合采用圆切压紧式联动,根据刀片厚度不同进行调整从动辊的高度,调节简单便捷,主动辊采用链轮链条式和变频电机连接,避免刀片在收放料时打滑错位。

[0007] 优选的,所述主动轴一端固定有主链轮,所述电机输出端与主链轮对应位置固定有从链轮,所述从链轮通过链条与主链轮绕接。

[0008] 优选的,所述螺杆顶部均固定有手柄。通过手柄更方便的转动螺杆。

[0009] 优选的,所述滑板两侧的支撑框上均固定有定位条,所述滑板上与定位条对应位

置均设置有定位槽,所述定位条穿过对应的定位槽并与定位槽滑动连接。通过定位条对滑板进行定位,实现滑板的稳定移动。

[0010] 本发明与现有的技术相比有如下优点:

[0011] 1.本装置可以同时实现输送四条刀带进入到淬火装置位置,控制简单节省场地,通用刀片行业所有刀片生产收放料使用,通用性强。

[0012] 2.通过主动辊与从动辊配合采用圆切压紧式联动,根据刀片厚度不同进行调整从动辊的高度,调节简单便捷。

[0013] 3.主动辊采用链轮链条式和变频电机连接,避免刀片在收放料时打滑错位。

【附图说明】

[0014] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步详细说明,其中:

[0015] 图1为本发明的结构示意图;

[0016] 图2为输送模组结构示意图;

[0017] 图中:1、机架;2、输送模组;3、输送装置;4、支撑框;5、主动轴;6、主动辊;7、主链轮;8、电机;9、从链轮;10、滑块;11、从动轴;12、从动辊;13、滑板;14、螺杆;15、手柄;16、弹簧;17、定位条;

【具体实施方式】

[0018] 下面结合附图对本发明的实施方式作详细说明:

[0019] 实施例1:

[0020] 如图1至图2所示,本实施例公开了一种刀片收放料机,包含机架1,机架1两侧均固定有输送模组2,输送模组2包含前后设置在机架1上的两个输送装置3,输送装置3包含固定在机架1上的两个支撑框4,两个支撑框4之间设置有主动轴5,主动轴5由电机8驱动转动,主动轴5上一侧固定有主动辊6,主动辊6上方的两个支撑框4上均设置有与支撑框4滑动连接的滑板13,滑板13下方的支撑框4上均设置有滑块10,滑板13与对应位置的滑块10之间固定有多个压缩状态的弹簧16,滑板13上均设置有与滑板13转动连接的螺杆14,螺杆14穿过支撑框4并与支撑框4螺纹连接,两个滑块10之间还设置有从动轴11,从动轴11上与主动辊6对应位置均固定有从动辊12。机架1上前方输送装置3的主动辊6和从动辊12设置在对应主动轴5左侧,机架1上后方输送装置3的主动辊6和从动辊12设置在对应的主动轴5右侧,刀带淬火时,刀带穿过其中一个输送装置3的主动辊6和从动辊12,根据刀带的厚度调整从动辊12的位置,通过旋转螺杆14,由于螺杆14与支撑框4螺纹连接,螺杆14转动时,滑板13随螺杆14移动,从而实现调整滑块10的位置,通过对应的电机8驱动主动轴5转动,实现刀带进入到淬火装置位置,本装置可以同时实现输送四条刀带进入到淬火装置位置,控制简单节省场地,通用刀片行业所有刀片生产收放料使用,通用性强,通过主动辊6与从动辊12配合采用圆切压紧式联动,根据刀片厚度不同进行调整从动辊12的高度,调节简单便捷,主动辊6采用链轮链条式和变频电机8连接,避免刀片在收放料时打滑错位。

[0021] 其中,主动轴5一端固定有主链轮7,电机8输出端与主链轮7对应位置固定有从链轮9,从链轮9通过链条与主链轮7绕接。

[0022] 实施例2:

[0023] 本实施例公开了一种刀片收放料机,在实施例1结构和原理的基础上,本实施例的螺杆14顶部均固定有手柄15。通过手柄15更方便的转动螺杆14。

[0024] 实施例3:

[0025] 本实施例公开了一种刀片收放料机,在实施例1或实施例2的结构和原理的基础上,本实施例滑板13两侧的支撑框4上均固定有定位条17,滑板13上与定位条17对应位置均设置有定位槽,定位条17穿过对应的定位槽并与定位槽滑动连接。通过定位条17对滑板13进行定位,实现滑板13的稳定移动。

[0026] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,这些变化、修改、替换和变型,也应视为本发明的保护范围。

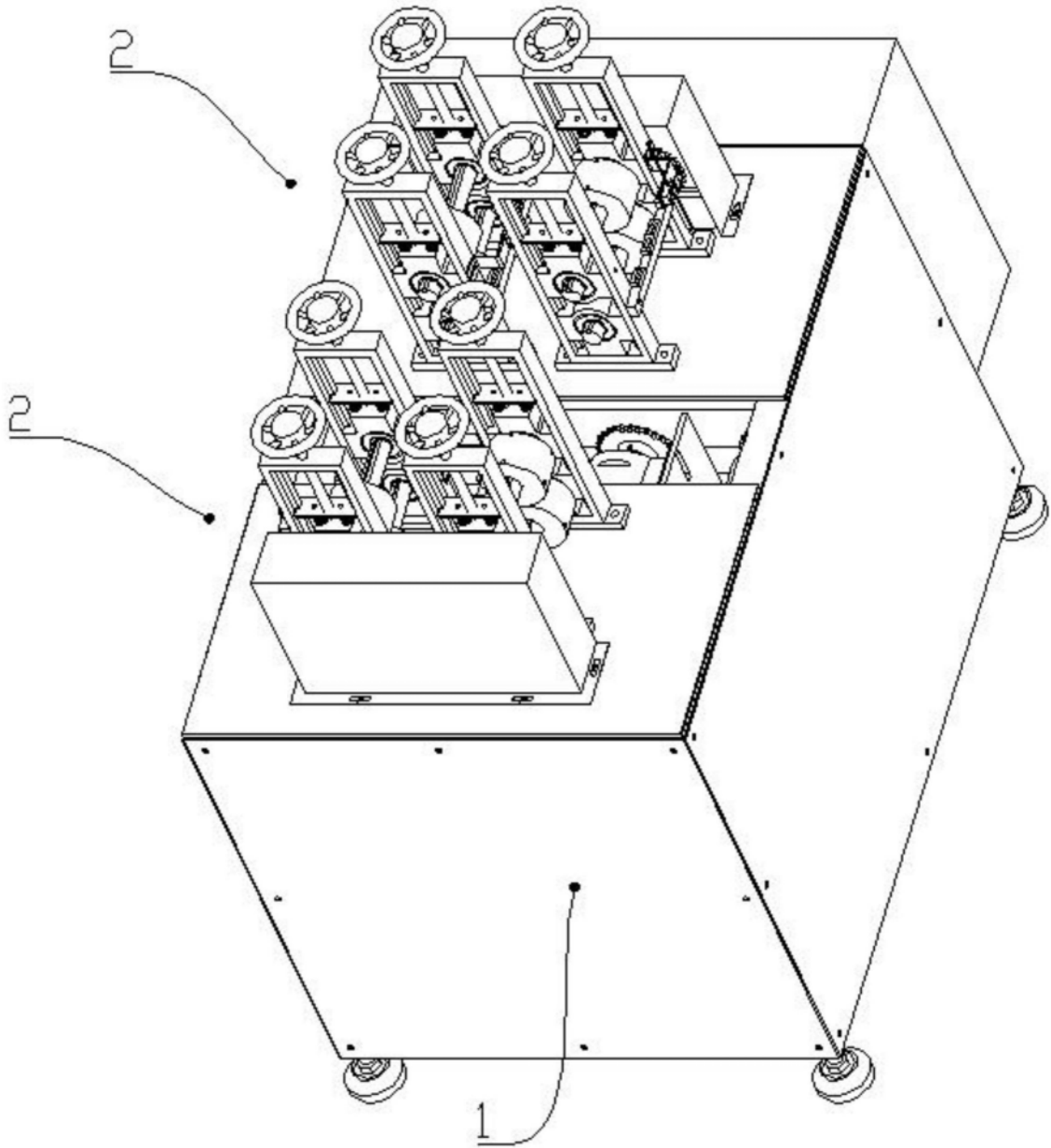


图1

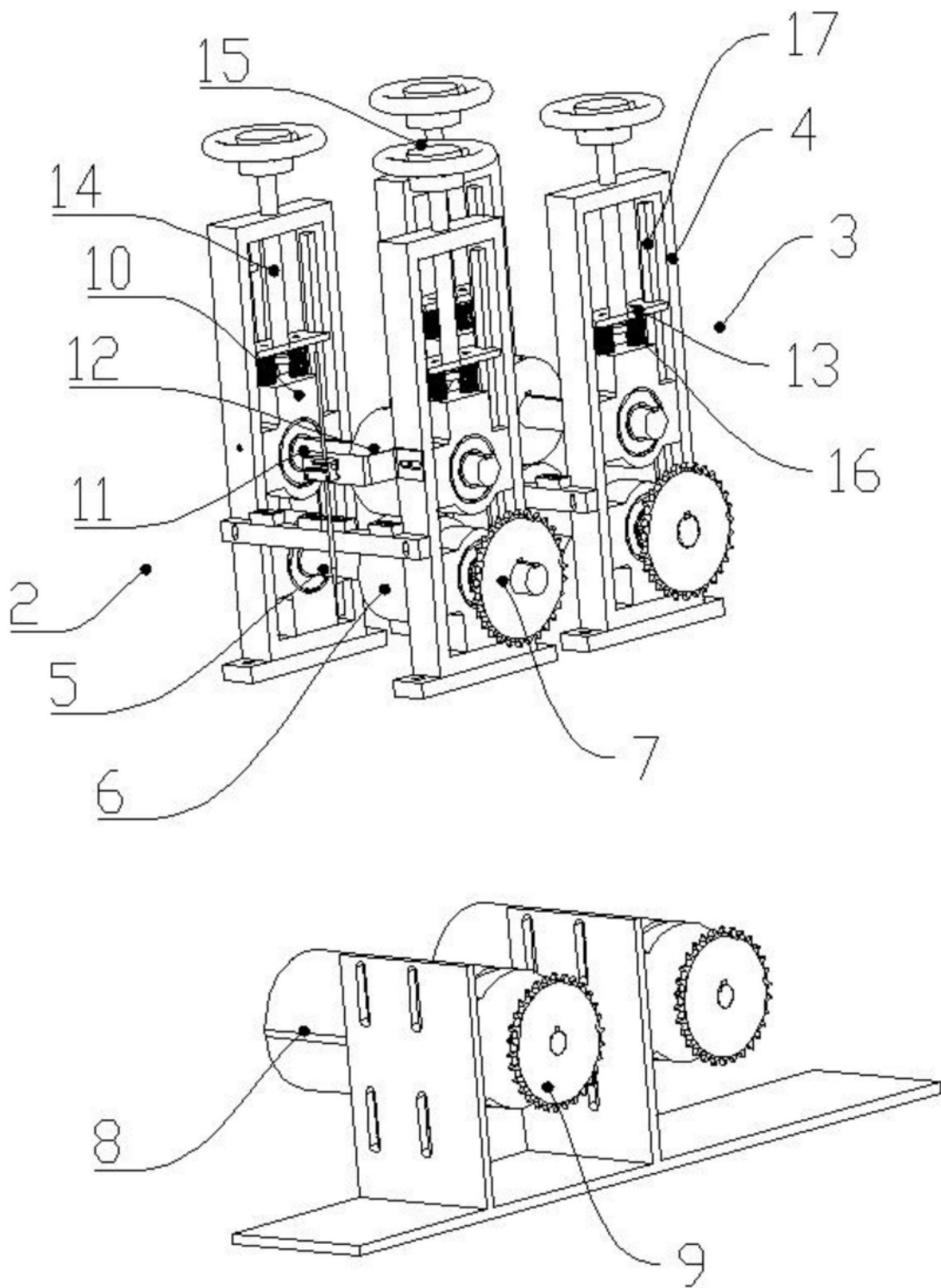


图2