



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102935956 B

(45) 授权公告日 2015.03.11

(21) 申请号 201210479231.6

(22) 申请日 2012.11.23

(73) 专利权人 北塘区军之印纸品加工厂
地址 214000 江苏省无锡市北塘区通惠西路
46号

(72) 发明人 毛晓东

(74) 专利代理机构 总装工程兵科研一所专利服
务中心 32002

代理人 杨立秋

(51) Int. Cl.

B65H 35/06(2006.01)

(56) 对比文件

CN 202924460 U, 2013.05.08,

CN 201186451 Y, 2009.01.28,

CN 201023252 Y, 2008.02.20,

EP 1634682 A2, 2006.03.15,

审查员 孙辰辉

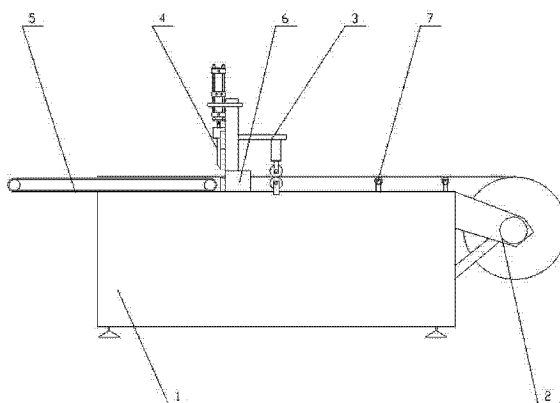
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 发明名称

一种报事贴裁切系统

(57) 摘要

本发明涉及一种裁切机械,尤其是一种报事贴裁切系统。包括工作台,还包括原纸台架,设置在工作台上的送纸装置和裁切装置,设置在裁切装置出纸口的输送装置,以及控制送纸装置和裁切装置的控制器。本发明可用于各种单张纸张的裁切。



1. 一种报事贴裁切系统,包括工作台(1),其特征在于,还包括原纸台架(2),所述原纸台架(2)包括支座(21),支座上设置有横轴(22),横轴(22)的一端为自由端,设置在工作台(1)上的送纸装置(3)和裁切装置(4),所述送纸装置(3)为上下对称设置的上辊筒(31)和下辊筒(32),上辊筒(31)和下辊筒(32)表面均包裹有橡胶层,上辊筒(31)和下辊筒(32)的表面线接触,所述上辊筒(31)或下辊筒(32)与伺服电机连接,所述裁切装置(4)为固定设置在工作台上的下切刀(41),下切刀(41)的刀刃朝上,设置在下切刀(41)正上方的上切刀(42),上切刀(42)的刀刃朝下,所述上切刀(42)与伸缩气缸(43)连接,设置在裁切装置(4)出纸口的输送装置(5),以及控制送纸装置(3)和裁切装置(4)的控制器(6),所述原纸台架(2)和送纸装置(3)之间还设置有过渡辊筒(7)。

一种报事贴裁切系统

技术领域

[0001] 本发明涉及一种裁切机械,尤其是一种报事贴裁切系统。

背景技术

[0002] 现在传统的报事贴的生产工序为,先将从造纸厂买来的大卷原纸,人工裁成大正方形,比如买来的原纸宽度为 60 厘米,就先将原纸裁成 60 厘米乘 60 厘米见方的大方纸,然后堆叠到一定的厚度,后经过压机压平,去边,再在大型的液压裁纸机上裁成一个一个小方块的报事贴,原纸裁成 60 厘米乘 60 厘米见方的大方纸一直为人工测量长度,剪裁,效率慢,工人劳动强度大,精度低。容易出现废品。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种报事贴裁切系统,该装置提高了报事贴生产的自动化程度。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明包括工作台,还包括原纸台架,设置在工作台上的送纸装置和裁切装置,设置在裁切装置出纸口的输送装置,以及控制送纸装置和裁切装置的控制器。所述原纸台架包括支座,支座上设置有横轴,横轴的一端为自由端。所述送纸装置为上下对称设置的上辊筒和下辊筒,上辊筒和下辊筒表面均包裹有橡胶层,上辊筒和下辊筒的表面线接触,所述上辊筒或下辊筒与伺服电机连接。所述裁切装置为固定设置在工作台上的下切刀,下切刀的刀刃朝上,设置在下切刀正上方的上切刀,上切刀的刀刃朝下,所述上切刀与伸缩气缸连接。所述输送装置为输送带。所述原纸台架和送纸装置之间设置有过渡辊筒。

[0005] 本发明的优点是,采用机械自动化的完成报事贴的裁切,使得报事贴裁切效率提高。生产周期缩短。废品率下降。

附图说明

[0006] 附图 1 是本发明的主视示意图。

[0007] 附图 2 是原纸台架的示意图。

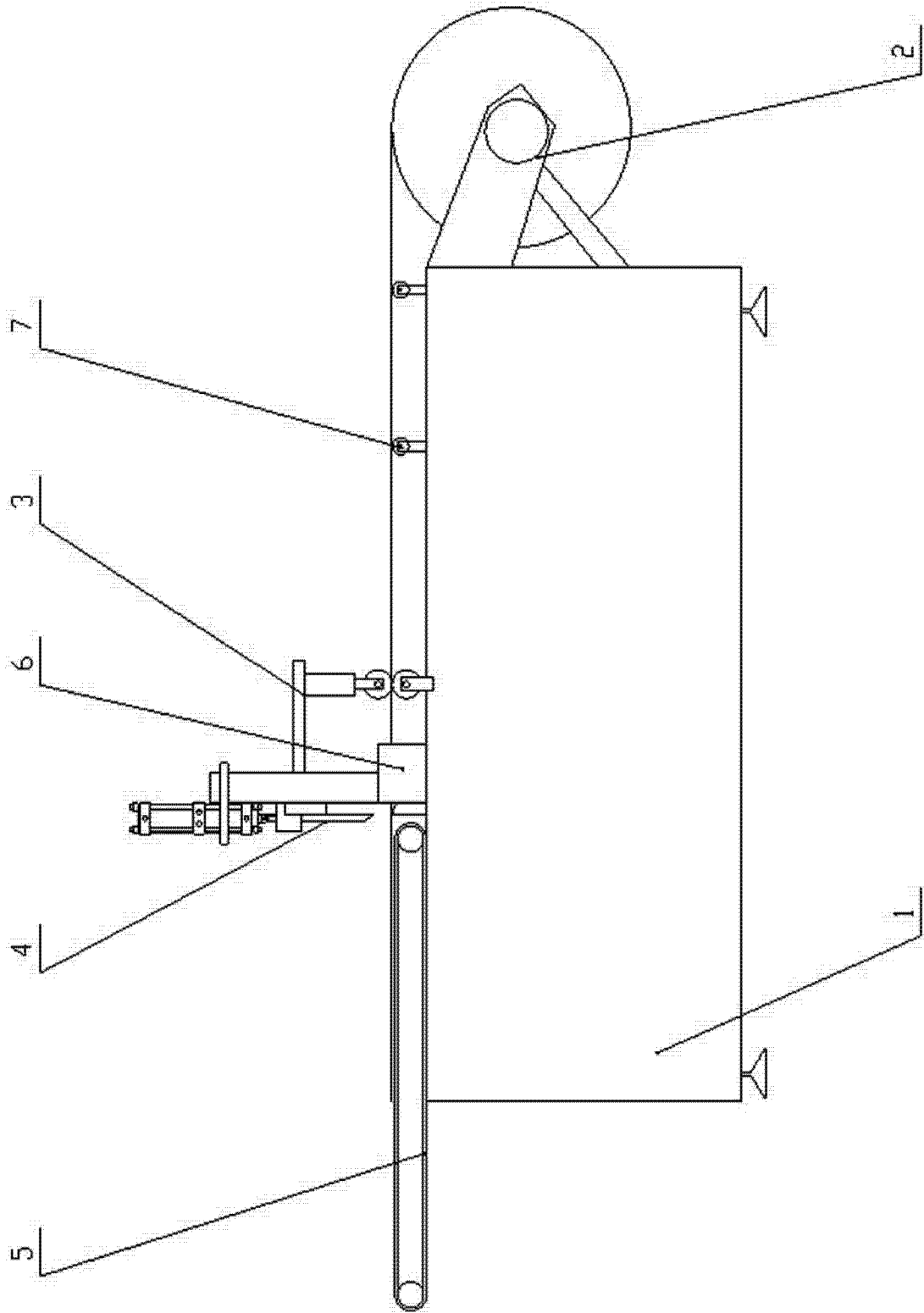
[0008] 附图 3 是送纸装置的示意图。

[0009] 附图 4 是报事贴裁切系统的示意图。

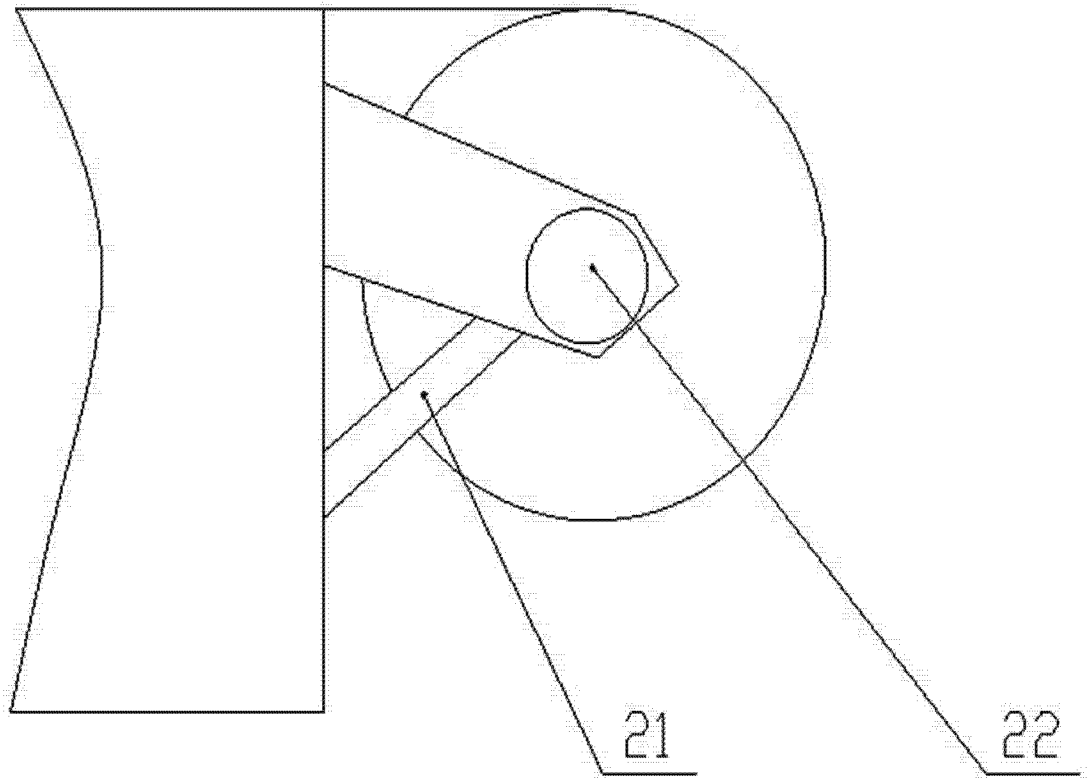
具体实施方式

[0010] 如附图 1,附图 2,附图 3,附图 4 所示,本发明包括工作台 1,还包括原纸台架 2,设置在工作台 1 上的送纸装置 3 和裁切装置 4,设置在裁切装置 4 出纸口的输送装置 5,以及控制送纸装置 3 和裁切装置 4 的控制器 6。所述原纸台架 2 包括支座 21,支座上设置有横轴 22,横轴 22 的一端为自由端。所述送纸装置 3 为上下对称设置的上辊筒 31 和下辊筒 32,上辊筒 31 和下辊筒 32 表面均包裹有橡胶层,上辊筒 31 和下辊筒 32 的表面线接触,所述上辊

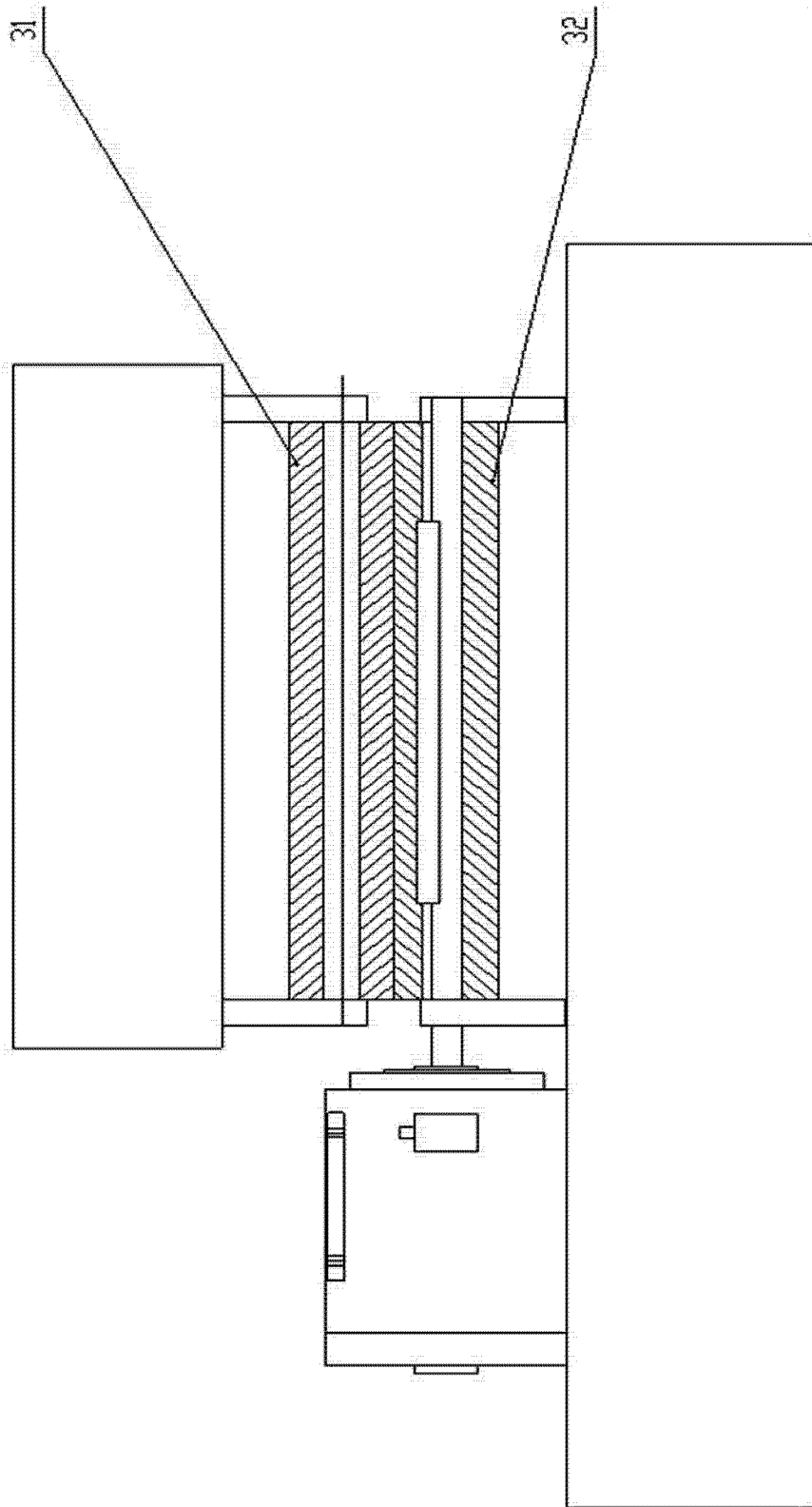
筒 31 或下辊筒 32 与伺服电机连接。所述裁切装置 4 为固定设置在工作台上的下切刀 41，下切刀 41 的刀刃朝上，设置在下切刀 41 正上方的上切刀 42，上切刀 42 的刀刃朝下，所述上切刀 42 与伸缩气缸 43 连接。所述输送装置 5 为输送带。所述原纸台架 2 和送纸装置 3 之间设置有过渡辊筒 7。



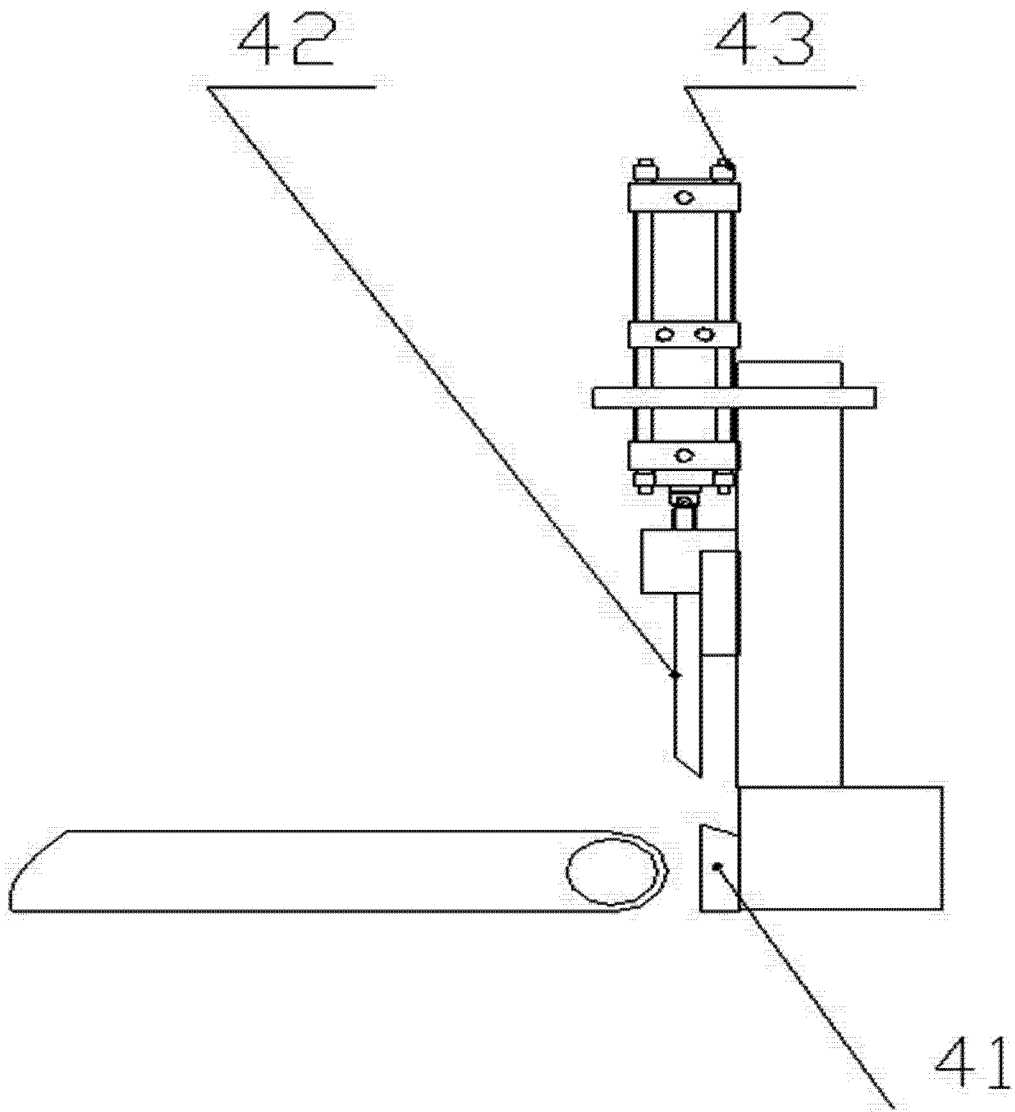
【图号】图 1



【图号】图 2



【图号】图 3



【图号】图 4