



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204873055 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520536917. 3

(22) 申请日 2015. 07. 23

(73) 专利权人 宁波舒普机电科技有限公司

地址 315100 浙江省宁波市鄞州区鄞州投资
创业中心金谷北路 219 号

(72) 发明人 罗千

(51) Int. Cl.

B65H 19/18(2006. 01)

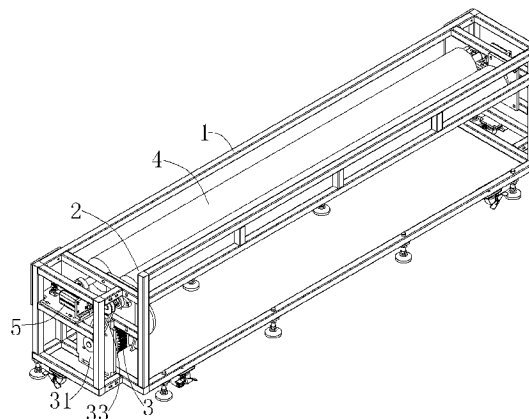
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种接布机的布料输送装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种接布机的布料输送装置,包括输料支架,输料支架设有能绕轴中心转动的主动输料辊和随动输料辊,主动输料辊与随动输料辊并排间隔设置;在输料支架上设有驱动主动输料辊转动的电机,通过主动输料辊和随动输料辊配合工作,使放置在主动输料辊与随动输料辊之间的布料卷转动,方便布料输出。



1. 一种接布机的布料输送装置,包括输料支架(1),其特征是:所述的输料支架(1)设有能绕轴中心转动的主动输料辊(2)和随动输料辊(4),所述的主动输料辊(2)与随动输料辊(4)并排间隔设置;在所述的输料支架(1)上设有驱动主动输料辊(2)转动的电机(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述的输料支架(1)固定有电机安装板(31),所述的电机(3)固定在电机安装板(31)上。

3. 根据权利要求2所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述电机(3)的动力输出轴固定连接有驱动轮(32),所述的驱动轮(32)通过传动带(33)驱动主动输料辊(2)转动。

4. 根据权利要求3所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述主动输料辊(2)的两端分别设置有与输料支架(1)相连接的第一安装板(21);主动输料辊(2)的辊轴转动设置在第一安装板(21)的轴承组件上,在所述的辊轴上设有与传动带(33)相配合的传动轮(34)。

5. 根据权利要求4所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述的轴承组件包括固定在第一安装板(21)两侧壁上的第一轴承(22)和第二轴承(23),主动输料辊(2)的辊轴设置在第一轴承(22)和第二轴承(23)内。

6. 根据权利要求1所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述随动输料辊(4)的两端分别与第三轴承(41)相配装,所述的输料支架(1)设有能滑动的轴承安装板(51),所述的第三轴承(41)固定在轴承安装板(51)上。

7. 根据权利要求6所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述的输料支架(1)固定有用于驱动轴承安装板(51)滑动的气缸(5)。

8. 根据权利要求7所述的一种接布机的布料输送装置,其特征是:所述的输料支架(1)固定有导轨安装板(53),所述的导轨安装板(53)上设有引导轴承安装板(51)滑动的出料导轨(52),所述的轴承安装板(51)安装在出料导轨(52)的滑块上。

一种接布机的布料输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纺织或服装加工领域,具体地说是一种接布机的布料输送装置。

背景技术

[0002] 在服装加工领域,成卷的布料需要染色等加工,为了提高加工效率,通常是将一卷的布料与另一卷的布料首尾相接,这样布料就能连续不断的供应到生产线上。各卷布料的首尾相接一般是通过人工走针穿线进行缝纫。但是成卷布料的宽度一般在 1 米至 2 米 5 之间,需要多个人将布料的边缘展开,两卷布首尾对齐后再从一侧缝纫到另一侧。整个过程非常耗费人力,并且人工接缝的速度很慢,跟不上生产线的进料速度。

[0003] 发明专利名称:自动接布装置及接布方法,专利号:201410698101.0 公开了一种自动接布装置,包括放卷辊、上胶辊、监测装置、导布装置和控制系统,控制系统用于接收监测装置的信号并控制上胶辊和导布装置,放卷辊、上胶辊、监测装置和导布装置为两组并对称设置,上胶辊与放卷辊平行设置,监测装置与放卷辊相配合用于监测放卷辊上布料的厚度和放卷是否完毕,导布装置与放卷辊相配合引导此放卷辊上的布料与另一放卷辊上的布料相接触。该专利公开的自动接布装置主要实现了多卷布自动连续输送的功能,但是无法解决大幅布料边缘的摊平对齐问题,也无法实现两块布料的首尾缝纫相接。

发明内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是针对上述现有技术现状,而提供一种接布机的布料输送装置,用于放置布料卷,方便布料卷的输出。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种接布机的布料输送装置,包括输料支架,输料支架设有能绕轴中心转动的主动输料辊和随动输料辊,主动输料辊与随动输料辊并排间隔设置;在输料支架上设有驱动主动输料辊转动的电机。

[0006] 为优化上述技术方案,本实用新型还包括以下改进的技术方案。

[0007] 上述的输料支架固定有电机安装板,电机固定在电机安装板上。

[0008] 上述电机的动力输出轴固定连接有驱动轮,驱动轮通过传动带驱动主动输料辊转动。

[0009] 上述主动输料辊的两端分别设置有与输料支架相连接的第一安装板;主动输料辊的辊轴转动设置在第一安装板的轴承组件上,在辊轴上设有与传动带相配合的传动轮。

[0010] 上述的轴承组件包括固定在第一安装板两侧壁上的第一轴承和第二轴承,主动输料辊的辊轴设置在第一轴承和第二轴承内。

[0011] 上述随动输料辊的两端分别与第三轴承相配装,输料支架设有能滑动的轴承安装板,第三轴承固定在轴承安装板上。

[0012] 上述的输料支架固定有用于驱动轴承安装板滑动的气缸。气缸驱动轴承安装板滑动时,使主动输料辊与随动输料辊之间的距离变大,方便布料卷输完后留下的内芯筒从两者之间落下。气缸驱动轴承安装板复位后,可以快速的放上新的布料卷,提高了更换布料卷

的效率。

[0013] 上述的输料支架固定有导轨安装板,导轨安装板上设有引导轴承安装板滑动的出料导轨,轴承安装板安装在出料导轨的滑块上。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的接布机的布料输送装置,通过主动输料辊和随动输料辊配合工作,使放置在主动输料辊与随动输料辊之间的布料卷转动,方便布料输出。

附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型实施例的立体结构示意图。

[0016] 图 2 是图 1 的组装分解示意图。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图对本实用新型的实施例作进一步详细描述。

[0018] 图 1 至图 2 所示为本实用新型的结构示意图。

[0019] 其中的附图标记为:输料支架 1、主动输料辊 2、第一安装板 21、第一轴承 22、第二轴承 23、电机 3、电机安装板 31、驱动轮 32、传动带 33、传动轮 34、随动输料辊 4、第三轴承 41、气缸 5、轴承安装板 51、出料导轨 52、导轨安装板 53。

[0020] 本实用新型的用于接布机的布料输送装置,包括一个输料支架 1。

[0021] 输料支架 1 设有能绕轴中心转动的主动输料辊 2 和随动输料辊 4,主动输料辊 2 与随动输料辊 4 并排间隔设置。成筒型的布料卷可以放置在主动输料辊 2 与随动输料辊 4 之间。

[0022] 在输料支架 1 上设有驱动主动输料辊 2 转动的电机 3。主动输料辊 2 在转动时,带动布料卷转动,辅助布料卷的布料拉出。

[0023] 输料支架 1 固定有电机安装板 31,电机 3 固定在电机安装板 31 上。

[0024] 电机 3 的动力输出轴固定连接驱动轮 32,驱动轮 32 通过传动带 33 驱动主动输料辊 2 转动。

[0025] 主动输料辊 2 的两端分别设置有一个与输料支架 1 相连接的第一安装板 21。

[0026] 主动输料辊 2 的辊轴转动设置在第一安装板 21 的轴承组件上,在辊轴上设有与传动带 33 相配合的传动轮 34。

[0027] 在优选实施例中,轴承组件包括固定在第一安装板 21 两侧壁上的第一轴承 22 和第二轴承 23,主动输料辊 2 的辊轴设置在第一轴承 22 和第二轴承 23 内。第一安装板 21 上也可以只设一个轴承。

[0028] 随动输料辊 4 的两端分别与第三轴承 41 相配装,输料支架 1 设有能滑动的轴承安装板 51,第三轴承 41 固定在轴承安装板 51 上。

[0029] 输料支架 1 固定有用于驱动轴承安装板 51 滑动的气缸 5。

[0030] 输料支架 1 固定有导轨安装板 53,导轨安装板 53 上设有引导轴承安装板 51 滑动的出料导轨 52,轴承安装板 51 安装在出料导轨 52 的滑块上。

[0031] 当布料卷的布料拉光后,只剩下布料卷的内芯筒。此时气缸 5 驱动轴承安装板 51 滑动,使随动输料辊 4 远离主动输料辊 2。位于随动输料辊 4 与主动输料辊 2 之间的内芯筒,由于随动输料辊 4 与主动输料辊 2 之间的距离变大,就会从两者之间落下。随后气缸 5

驱动轴承安装板 51 滑动复位,便于重新放置新的布料卷。

[0032] 本实用新型的最佳实施例已阐明,由本领域普通技术人员做出的各种变化或改型都不会脱离本实用新型的范围。

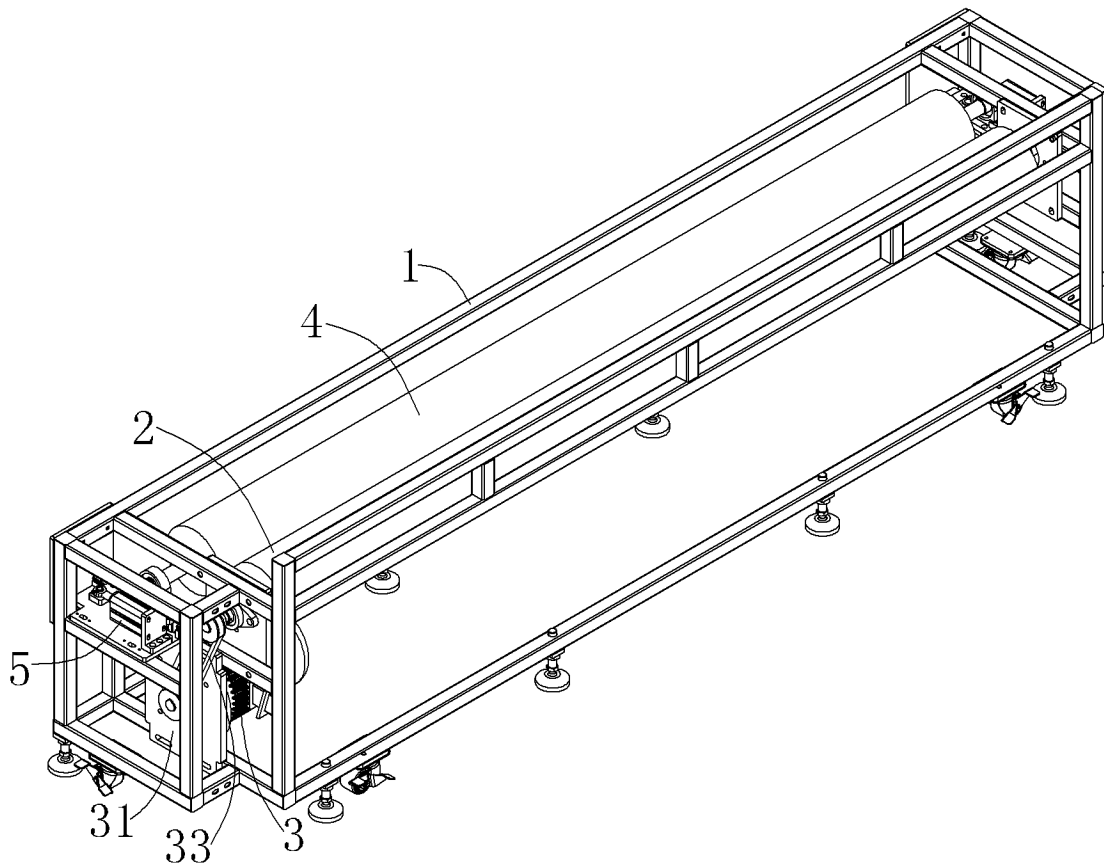


图 1

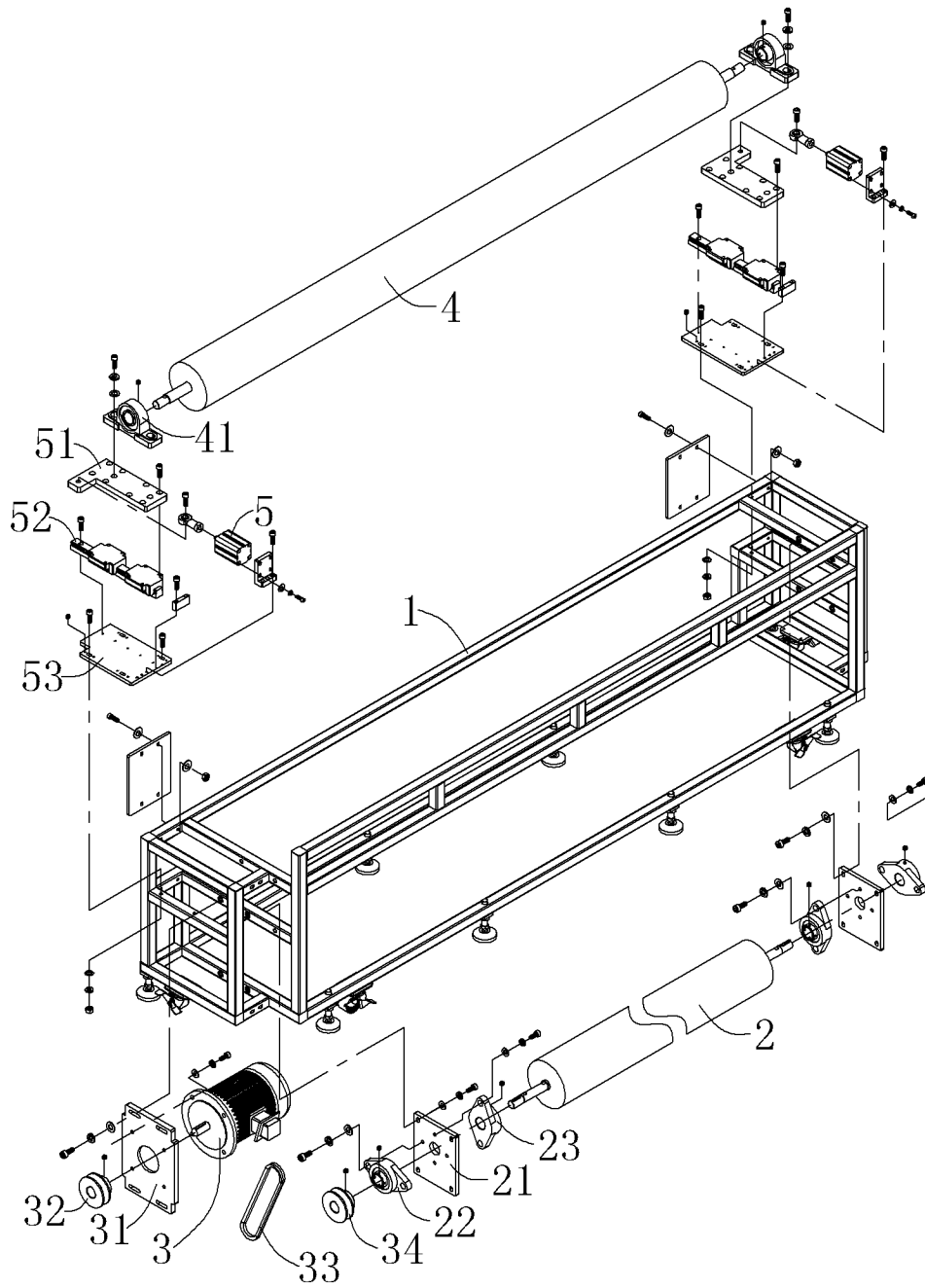


图 2