



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110329826 A

(43)申请公布日 2019.10.15

(21)申请号 201910664949.4

(22)申请日 2019.07.23

(71)申请人 安徽华烨特种材料有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区  
出口加工区内

(72)发明人 周业昌 闫刚 章彪

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 张素庆

(51)Int.Cl.

B65H 23/26(2006.01)

B65H 20/02(2006.01)

B65H 18/08(2006.01)

B65H 18/02(2006.01)

B65H 23/198(2006.01)

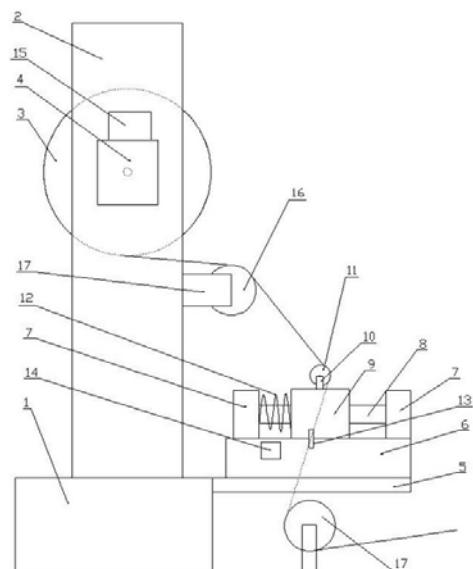
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

带有浮动式张力辊的工业布卷装装置

(57)摘要

本发明的目的是提供一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,工业布从进料辊左下部经过,之后从下倒上经过前后两个滑行块之间,再通过张力辊右端,之后经过辅助辊右顶部,最后从卷装辊底端进行卷绕在卷装辊上,卷绕的过程中,工业布一直带着张力辊左移,带动弹簧压缩,张力辊长时间受力,导致张力很大,卷装电机停止卷装,张力辊不受力,在弹簧的作用下右移,再进行卷装,这样可以很好的满足卷装的张力要求,并且设置接触片左移可接触到接触传感器,接触传感器发送关闭信号给卷装电机的控制器,停止卷装,可实现无需人工操作张力辊的调整,大大提高了生产效率和卷装质量,适用于生产中。



1. 一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,包括有底座(1),所述底座(1)上前后两端设置有边板(2),两个边板(2)之间通过活动轴承连接有卷装辊(3),其特征在于:所述卷装辊(3)前侧连接有卷装电机(4),卷装电机(4)位于前侧的边板(2)前侧;所述底座(1)右侧顶后前后两端伸出有横向的侧臂(5),侧臂(5)顶部设置有基座(6),基座(6)顶部固定有左右两个边块(7),左右两个边块(7)之间设置有左右滑行的滑行杆(8),滑行杆(8)上套有滑行块(9);前后两个滑行块(9)顶部设置有连接头(10),两个连接头(10)之间连接有张力辊(11);所述滑行块(9)与左侧的边块(7)之间设置有弹簧(12);工业布从下往上经过前后两个滑行块(9),通过张力辊(11)右端,再从卷装辊(3)底端进行卷绕。

2. 如权利要求1所述带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,其特征在于:前侧的滑行块(9)中间往下设置有接触片(13);前侧的基座(6)前侧左部设置有接触传感器(14)。

3. 如权利要求2所述带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,其特征在于:所述卷装电机(4)上设置有控制开关的控制器(15),接触传感器(14)连接在控制器(15)上;工业布卷装的同时带动张力辊(11)左移,接触片(13)接触到接触传感器(14),接触传感器(14)发送关闭信号给控制器(15),停止卷装。

4. 如权利要求1所述带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,其特征在于:所述边板(2)右侧位于卷装辊(3)下方通过连接臂(18)活动连接有辅助辊(16),辅助辊(16)位于张力辊(11)左上方;工业布从辅助辊(16)右顶部经过。

5. 如权利要求1所述带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,其特征在于:前后两个侧臂(5)下方设置有进料辊(17),工业布从进料辊(17)左下部经过。

## 带有浮动式张力辊的工业布卷装装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及工业布卷装领域,尤其涉及一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置。

### 背景技术

[0002] 工业用布为用于工业中各种输送带、传送带的用布,工业用布在生产过程中需要对进行卷装,收卷成卷状。目前生产中的对于工业布的卷装来说,采用固定不动的张力辊进行调整张力,但是长时间的卷装工作之后,张力辊受到的张力十分大,影响卷装生产,因此需要卷装需要停下来,但是停下来之后张力辊无法调整。因此解决上述问题就显得十分必要了。

### 发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明提供一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,工业布从进料辊左下部经过,之后从下倒上经过前后两个滑行块之间,再通过张力辊右端,之后经过辅助辊右顶部,最后从卷装辊底端进行卷绕在卷装辊上,卷绕的过程中,工业布一直带着张力辊左移,带动弹簧压缩,张力辊长时间受力,导致张力很大,卷装电机停止卷装,张力辊不受力,在弹簧的作用下右移,再进行卷装,这样可以很好的满足卷装的张力要求,并且设置接触片左移可接触到接触传感器,接触传感器发送关闭信号给卷装电机的控制器,停止卷装,可实现无需人工操作张力辊的调整,大大提高了生产效率和卷装质量,解决了背景技术中出现的问题。

[0004] 本发明的目的是提供一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,包括有底座,所述底座上前后两端设置有边板,两个边板之间通过活动轴承连接有卷装辊,所述卷装辊前侧连接有卷装电机,卷装电机位于前侧的边板前侧;所述底座右侧顶后前后两端伸出有横向的侧臂,侧臂顶部设置有基座,基座顶部固定有左右两个边块,左右两个边块之间设置有左右滑行的滑行杆,滑行杆上套有滑行块;前后两个滑行块顶部设置有连接头,两个连接头之间连接有张力辊;所述滑行块与左侧的边块之间设置有弹簧;工业布从下往上经过前后两个滑行块,通过张力辊右端,再从卷装辊底端进行卷绕。

[0005] 进一步改进在于:前侧的滑行块中间往下设置有接触片;前侧的基座前侧左部设置有接触传感器。

[0006] 进一步改进在于:所述卷装电机上设置有控制开关的控制器,接触传感器连接在控制器上;工业布卷装的同时带动张力辊左移,接触片接触到接触传感器,接触传感器发送关闭信号给控制器,停止卷装。

[0007] 进一步改进在于:所述边板右侧位于卷装辊下方通过连接臂活动连接有辅助辊,辅助辊位于张力辊左上方;工业布从辅助辊右顶部经过。

[0008] 进一步改进在于:前后两个侧臂下方设置有进料辊,工业布从进料辊左下部经过。

[0009] 本发明的有益效果:本发明工业布从进料辊左下部经过,之后从下倒上经过前后

两个滑行块之间,再通过张力辊右端,之后经过辅助辊右顶部,最后从卷装辊底端进行卷绕在卷装辊上,卷绕的过程中,工业布一直带着张力辊左移,带动弹簧压缩,张力辊长时间受力,导致张力很大,卷装电机停止卷装,张力辊不受力,在弹簧的作用下右移,再进行卷装,这样可以很好的满足卷装的张力要求,并且设置接触片左移可接触到接触传感器,接触传感器发送关闭信号给卷装电机的控制器,停止卷装,可实现无需人工操作张力辊的调整,大大提高了生产效率和卷装质量,适用于生产中。

## 附图说明

[0010] 图1是本发明的主视图。

[0011] 其中:1-底座,2-边板,3-卷装辊,4-卷装电机,5-侧臂,6-基座,7-边块,8-滑行杆,9-滑行块,10-连接头,11-张力辊,12-弹簧,13-接触片,14-接触传感器,15-控制器,16-辅助辊,17-进料辊,18-连接臂。

## 具体实施方式

[0012] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0013] 如图1所示,本实施例提供一种带有浮动式张力辊的工业布卷装装置,包括有底座1,所述底座1上前后两端设置有边板2,两个边板2之间通过活动轴承连接有卷装辊3,所述卷装辊3前侧连接有卷装电机4,卷装电机4位于前侧的边板2前侧;所述底座1右侧顶后前后两端伸出有横向的侧臂5,侧臂5顶部设置有基座6,基座6顶部固定有左右两个边块7,左右两个边块7之间设置有左右滑行的滑行杆8,滑行杆8上套有滑行块9;前后两个滑行块9顶部设置有连接头10,两个连接头10之间连接有张力辊11;所述滑行块9与左侧的边块7之间设置有弹簧12;工业布从下往上经过前后两个滑行块9,通过张力辊11右端,再从卷装辊3底端进行卷绕。前侧的滑行块9中间往下设置有接触片13;前侧的基座6前侧左部设置有接触传感器14。所述卷装电机4上设置有控制开关的控制器15,接触传感器14连接在控制器15上;工业布卷装的同时带动张力辊11左移,接触片13接触到接触传感器14,接触传感器14发送关闭信号给控制器15,停止卷装。所述边板2右侧位于卷装辊3下方通过连接臂18活动连接有辅助辊16,辅助辊16位于张力辊11左上方;工业布从辅助辊16右顶部经过。前后两个侧臂5下方设置有进料辊17,工业布从进料辊17左下部经过。

[0014] 工业布从进料辊17左下部经过,之后从下倒上经过前后两个滑行块9之间,再通过张力辊11右端,之后经过辅助辊16右顶部,最后从卷装辊3底端进行卷绕在卷装辊3上,卷绕的过程中,工业布一直带着张力辊11左移,带动弹簧12压缩,张力辊11长时间受力,导致张力很大,卷装电机停4止卷装,张力辊11不受力,在弹簧12的作用下右移,再进行卷装,这样可以很好的满足卷装的张力要求,并且设置接触片13左移可接触到接触传感器14,接触传感器14发送关闭信号给卷装电机4的控制器15,停止卷装,可实现无需人工操作张力辊11的调整,大大提高了生产效率和卷装质量,适用于生产中。

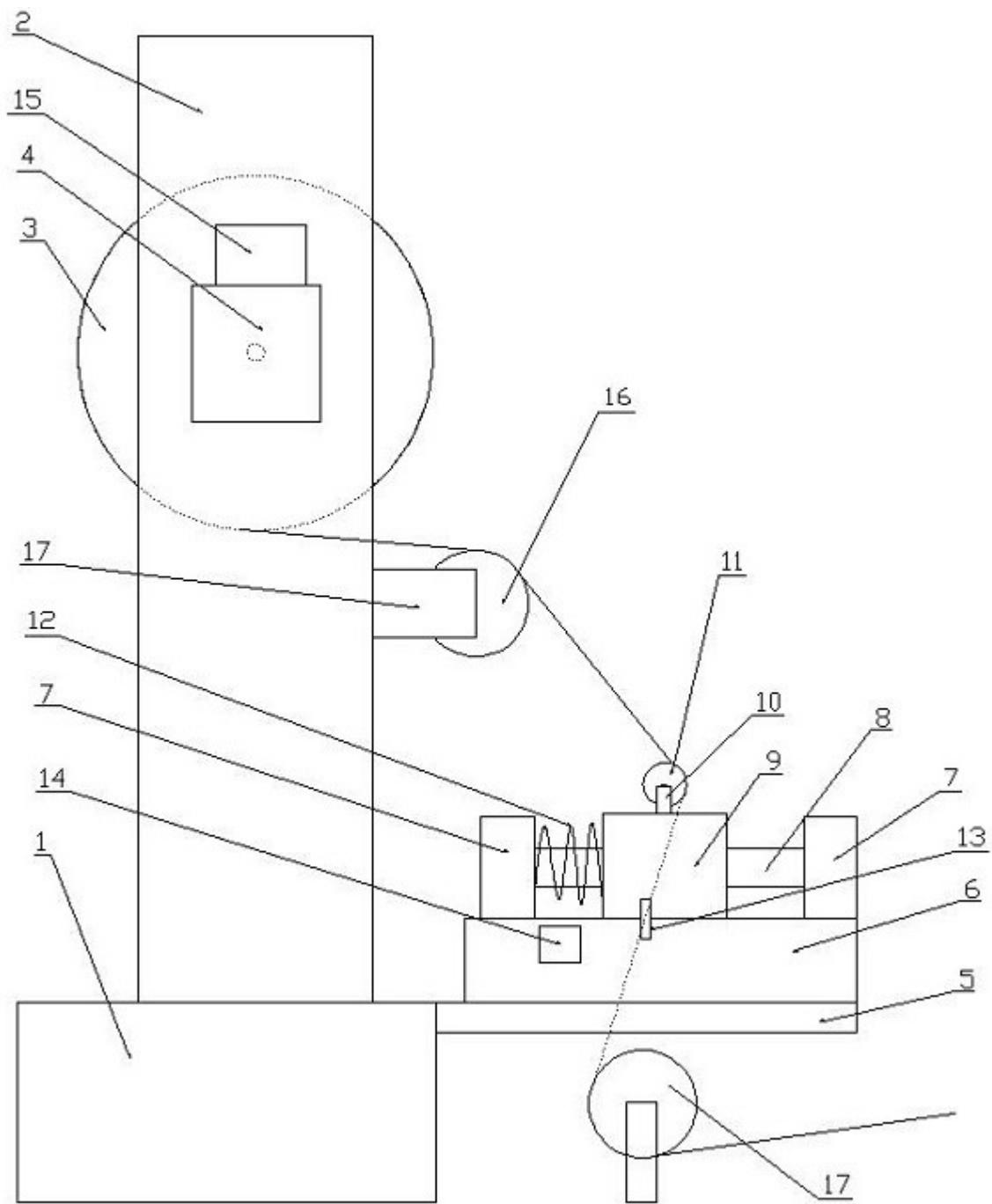


图1