

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202046737 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 23

(21) 申请号 201120015592. 6

(22) 申请日 2011. 01. 18

(73) 专利权人 福清市友谊胶粘带制品有限公司
地址 350315 福建省福州市福清市龙田镇友谊村

(72) 发明人 林子清

(74) 专利代理机构 福州君诚知识产权代理有限公司 35211

代理人 戴雨君

(51) Int. Cl.

B65H 19/26(2006. 01)

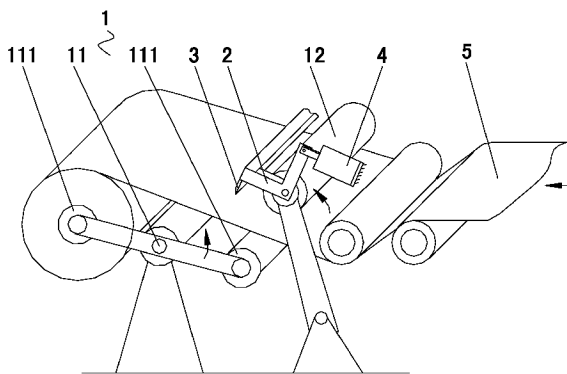
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

粘胶带收卷不停机自动裁切装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种粘胶带收卷不停机自动裁切装置,其设于粘胶带不停机收卷装置中的换卷压辊上,换卷压辊的端部设有切刀杆,切刀杆的一端设有与换卷压辊平行的切刀,切刀杆的另一端连接气缸;当前一个收卷辊上的成品粘胶带即将收卷满时,旋转换辊装置自动旋转使后一个收卷辊贴近粘胶带,换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊上,后一个收卷辊开始转动收卷粘胶带,在换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊的同时,气缸动作通过切刀杆带动切刀自动切断前一个收卷辊与第二个收卷辊之间相连的粘胶带,实现自动连续收卷、并方便取下前一个收卷辊上的粘胶带。本实用新型生产效率高,每卷成品粘胶带切口平整、长度一致,不会浪费胶带。



1. 粘胶带收卷不停机自动裁切装置,其设于粘胶带不停机收卷装置中,所述粘胶带不停机收卷装置中设有旋转换辊装置,旋转换辊装置包括两个以上收卷辊,所述旋转换辊装置前设有摆动的换卷压辊,其特征在于:所述换卷压辊的端部设有切刀杆,切刀杆的一端设有与换卷压辊平行的切刀,切刀杆的另一端连接气缸;当前一个收卷辊上的成品粘胶带即将收卷满时,旋转换辊装置自动旋转使后一个收卷辊贴近粘胶带,换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊上,后一个收卷辊开始转动收卷粘胶带,在换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊的同时,气缸动作通过切刀杆带动切刀自动切断前一个收卷辊与后一个收卷辊之间相连的粘胶带。

粘胶带收卷不停机自动裁切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及粘胶带生产设备技术领域,尤其涉及粘胶带收卷不停机自动裁切装置。

背景技术

[0002] 粘胶带生产过程中,一般包括基材放卷、上胶、烘干以及成品粘胶带收卷。如图 1 所示,现有粘胶带不停机收卷装置 1 中设有旋转换辊装置 11,旋转换辊装置 11 包括两个以上收卷辊 111,所述旋转换辊装置 11 前设有换卷压辊 12,由于每卷粘胶带基材的长度一般都大于每卷成品粘胶带的长度,因此现有粘胶带不停机收卷装置 1 中的前一个收卷辊 111 上的成品粘胶带即将收卷满时,旋转换辊装置 11 自动旋转使后一个收卷辊 111 贴近粘胶带,换卷压辊 12 把粘胶带压紧在后一个收卷辊 111 上,后一个收卷辊 111 开始旋动收卷粘胶带,这时还需要把前一个收卷辊 111 与后一个收卷辊 111 之间相连的粘胶带切断,才能实现自动连续收卷、并方便取下前一个收卷辊 111 上的粘胶带。现有的粘胶带的切断方式一般是由人工握持切刀或划断或砍断粘胶带,这种方式受人工操作影响,切断不准确,每卷成品粘胶带切口不平整、长度不一致。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种收卷时能够自动裁切粘胶带的粘胶带收卷不停机自动裁切装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:粘胶带收卷不停机自动裁切装置,其设于粘胶带不停机收卷装置中,所述粘胶带不停机收卷装置中设有旋转换辊装置,旋转换辊装置包括两个以上收卷辊,所述旋转换辊装置前设有摆动的换卷压辊,其中所述换卷压辊的端部设有切刀杆,切刀杆的一端设有与换卷压辊平行的切刀,切刀杆的另一端连接气缸;当前一个收卷辊上的成品粘胶带即将收卷满时,旋转换辊装置自动旋转使后一个收卷辊贴近粘胶带,换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊上,后一个收卷辊开始转动收卷粘胶带,在换卷压辊把粘胶带压紧在后一个收卷辊的同时,气缸动作通过切刀杆带动切刀自动切断前一个收卷辊与后一个收卷辊之间相连的粘胶带。

[0005] 本实用新型的有益效果是:采用上述结构,在粘胶带不停机收卷装置的换卷压辊上增加自动切断的切刀,在旋转换辊装置换辊收卷时自动切断前一个收卷辊与后一个收卷辊之间相连的粘胶带,实现自动连续收卷、并方便取下前一个收卷辊上的粘胶带。本实用新型切断准确,生产效率高,每卷成品粘胶带切口平整、长度一致,不会浪费胶带。

附图说明

[0006] 现结合附图对本实用新型做进一步阐述:

[0007] 图 1 是现有的粘胶带不停机收卷装置的结构示意图;

[0008] 图 2 是本实用新型粘胶带收卷不停机自动裁切装置的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 2 所示,本实用新型设于粘胶带不停机收卷装置 1 中,所述粘胶带不停机收卷装置 1 中设有旋转换辊装置 11,旋转换辊装置 11 包括两个以上收卷辊 111,所述旋转换辊装置 11 前设有摆动的换卷压辊 12,其中所述换卷压辊 12 的端部设有切刀杆 2,切刀杆 2 的一端设有与换卷压辊 12 平行的切刀 3,切刀杆 2 的另一端连接气缸 4;当前一个收卷辊 111 上的成品粘胶带 5 即将收卷满时,旋转换辊装置 11 自动旋转使后一个收卷辊 111 贴近粘胶带 5,换卷压辊 12 把粘胶带 5 压紧在后一个收卷辊 111 上,后一个收卷辊 111 开始转动收卷粘胶带 5,在换卷压辊 12 把粘胶带 5 压紧在后一个收卷辊 111 的同时,气缸 4 动作通过切刀杆 2 带动切刀 3 自动切断前一个收卷辊 111 与后一个收卷辊 111 之间相连的粘胶带 5。

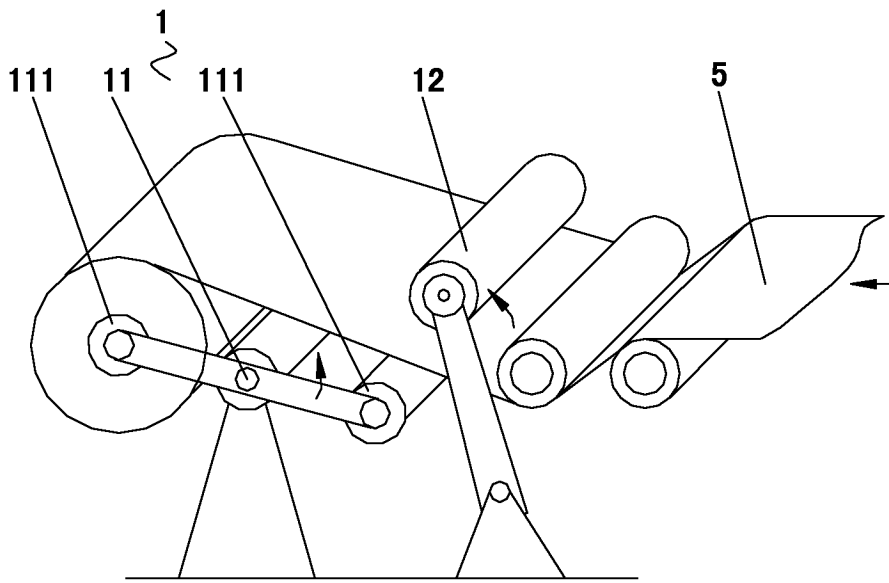


图 1

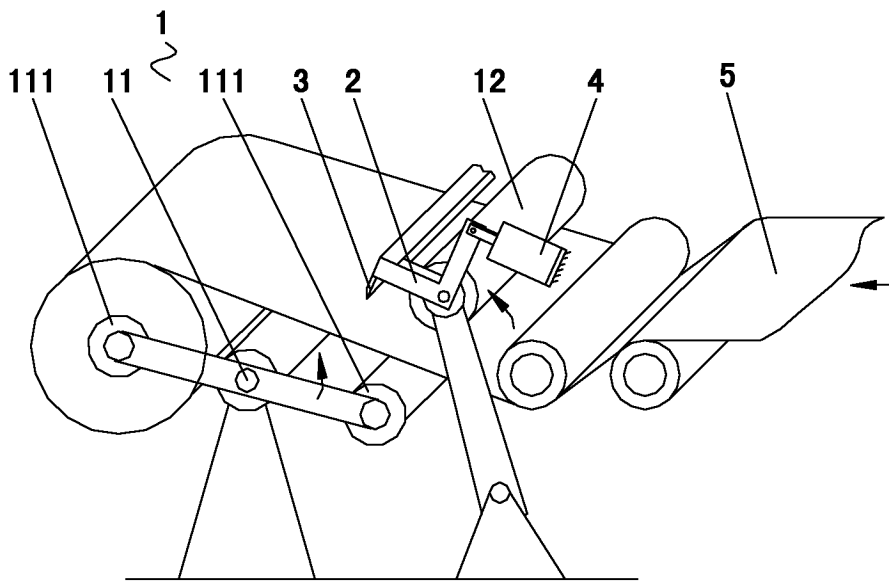


图 2