(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210763537 U
(45)授权公告日 2020.06.16

(21)申请号 201921875041.X

(22)申请日 2019.11.01

(73)专利权人 台州弗德机械设备有限公司
地址 317200 浙江省台州市天台县始丰街道永兴路5号

(72)发明人 杨日俊

(74)专利代理机构 蓝天知识产权代理(浙江)有限公司 33229
代理人 张洪涛

(51)Int.Cl.
B65H 35/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

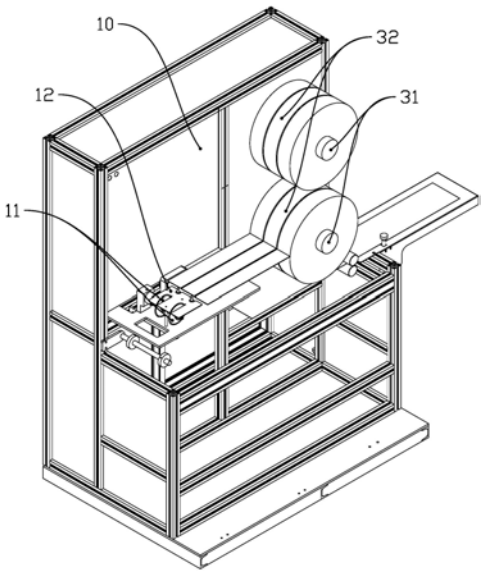
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种包边布的分切收卷机

(57)摘要

本实用新型提供了一种包边布的分切收卷机，属于包边布技术领域。它解决了现有分切机的分切刀容易磨损、工作效率低等技术问题。本包边布的分切收卷机包括竖直设置的主板，主板上垂直设置有由动力旋转且不少于一根的旋转轴，旋转轴上套设有卷曲V带包边布且不少于一只的收卷盘，收卷盘左侧设有由动力横向分切V带包边布且不少于一把的分切刀。本实用新型本分切收卷机构能够使分切机的切割量减少至少一半，现分切机切割后的包边布的宽度为原来切割后宽度的两倍以上，减少分切机的工作量，有利于提高分切机的工作寿命和工作效率。



CN 210763537 U

1.一种包边布的分切收卷机，包括竖直设置的主板，其特征在于：所述主板上垂直设置有由动力旋转且不少于一根的旋转轴，所述旋转轴上套设有卷曲V带包边布且不少于一只的收卷盘，上述收卷盘左侧设有由动力横向分切V带包边布且不少于一把的分切刀。

2.根据权利要求1所述的包边布的分切收卷机，其特征在于：所述分切刀为旋转裁切的圆盘刀或者剪刀式裁切的刀板剪刀。

3.根据权利要求1所述的包边布的分切收卷机，其特征在于：所述分切刀动力由电机、气缸或油缸驱动。

一种包边布的分切收卷机

技术领域

[0001] 本实用新型属于包边布技术领域,特指一种包边布的分切收卷机。

背景技术

[0002] 目前,现有包边布都是先通过分切机分切成需要的宽度,然后通过收卷机将分切后的包边布收卷起来,但这种操作方式分切机的工作量过大,分切刀很容易磨损,需要经常对分切刀进行更换,成本高,工作效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种能够降低分切机工作量、提高分切收卷效率的分切收卷机。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0005] 一种包边布的分切收卷机,包括竖直设置的主板,其特征在于:所述主板上垂直设置有由动力旋转且不少于一根的旋转轴,所述旋转轴上套设有卷曲V带包边布且不少于一只的收卷盘,上述收卷盘左侧设有由动力横向分切V带包边布且不少于一把的分切刀。本分切收卷机的设计能够使分切机的切割量减少至少一半,现分切机切割后的V带包边布的宽度为原来切割后宽度的两倍以上,减少分切机的工作量,有利于提高分切机的工作寿命和工作效率;其中分切刀的数量越多,初步分切过程中分切机的工作量越少,使用寿命越长,考虑到进一步分割时的稳定性,分切刀的数量在2-3个时最佳;本分切收卷机工作时可以采用同一个旋转轴上的多个收卷盘对分切后的V带包边布进行收卷,也可以同时采用两个旋转轴上的多个收卷盘对分切后的V带包边布进行收卷,其中被采用的收卷盘交错设置,比如当旋转轴上的收卷盘均有三个时,上侧旋转轴上采用中间的收卷盘,下侧旋转轴上采用前后两侧的收卷盘。

[0006] 在上述的一种包边布的分切收卷机中,所述分切刀为旋转裁切的圆盘刀或者剪刀式裁切的刀板剪刀。

[0007] 在上述的一种包边布的分切收卷机中,所述分切刀动力由电机、气缸或油缸驱动。

[0008] 在上述的一种包边布的分切收卷机中,所述分切刀的上侧设有支撑板,所述支撑板的上设有长度方向与横向平行的条形孔,所述分切刀的上端能够穿过条形孔;所述支撑板的后侧设有竖直设置的分布顶针,所述分布顶针的上端部从支撑板的上侧面伸出,所述分布顶针和分切刀一一对应设置且与分切刀位于同一平面内。上述分布顶针能够将切割后的V带包边布分开避免切割后的V带包边布重新粘连,同时能够对V带包边布起到引导作用,使分开后的V带包边布能够进入送料机构,有利于提高切割后V带包边布传输的稳定性。

[0009] 在上述的一种包边布的分切收卷机中,所述支撑板和收卷盘之间设有能够带动V带包边布向卷料盘移动的送料滚筒;所述送料滚筒上沿送料滚筒的轴向间隔固定有移动挡边,分割后的V带包边布分别位于相邻的两个移动挡边之间。移动挡边的设计能够对分割后的V带包边布进行定位,有利于提高送料的稳定性,同时还能够避免切割后的V带包边布在

传输过程中重新粘连。

[0010] 本实用新型相比现有技术突出且有益的技术效果是：

[0011] 本实用新型能够使分切机的切割量减少至少一半，现分切机切割后的V带包边布的宽度为原来切割后宽度的两倍以上，减少分切机的工作量，有利于提高分切机的工作寿命和工作效率。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的整体结构示意图。

[0013] 图2是本实用新型的局部结构示意图。

[0014] 图3是本实用新型的送料滚筒的结构示意图。

[0015] 图中，10、主板；11、分切刀；12、支撑板；121、条形孔；13、分布顶针；21、送料滚筒；22、移动挡边；31、旋转轴；32、收卷盘。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图以具体实施例对本实用新型作进一步描述，参见图1—3：

[0017] 本包边布的分切收卷机，包括竖直设置的主板10，主板10上垂直设置有由动力旋转且不少于一根的旋转轴31，旋转轴31上套设有卷曲V带包边布且不少于一只的收卷盘32，收卷盘32左侧设有由动力横向分切V带包边布且不少于一把的分切刀11。本分切收卷机的设计能够使分切机的切割量减少至少一半，现分切机切割后的V带包边布的宽度为原来切割后宽度的两倍以上，减少分切机的工作量，有利于提高分切机的工作寿命和工作效率；其中分切刀11的数量越多，初步分切过程中分切机的工作量越少，使用寿命越长，考虑到进一步分割时的稳定性，分切刀11的数量在2-3个时最佳；本分切收卷机工作时可以采用同一个旋转轴31上的多个收卷盘32对分切后的V带包边布进行收卷，也可以同时采用两个旋转轴31上的多个收卷盘32对分切后的V带包边布进行收卷，其中被采用的收卷盘32交错设置，比如当旋转轴31上的收卷盘32均有三个时，上侧旋转轴31上采用中间的收卷盘32，下侧旋转轴31上采用前后两侧的收卷盘32。

[0018] 进一步的，分切刀11为旋转裁切的圆盘刀或者剪刀式裁切的刀板剪刀；分切刀11动力由电机、气缸或油缸驱动。

[0019] 如图2所示，分切刀11的上侧设有支撑板12，支撑板12的上设有长度方向与横向平行的条形孔121，分切刀11的上端能够穿过条形孔121；支撑板12的后侧设有竖直设置的分布顶针13，分布顶针13的上端部从支撑板12的上侧面伸出，分布顶针13和分切刀11一一对应设置且与分切刀11位于同一平面内。上述分布顶针13能够将切割后的V带包边布分开避免切割后的V带包边布重新粘连，同时能够对V带包边布起到引导作用，使分开后的V带包边布能够进入送料机构，有利于提高切割后V带包边布传输的稳定性。

[0020] 如图3所示，支撑板12和收卷盘32之间设有能够带动V带包边布向卷料盘移动的送料滚筒21；送料滚筒21上沿送料滚筒21的轴向间隔固定有移动挡边22，分割后的V带包边布分别位于相邻的两个移动挡边22之间，移动挡边22的设计能够对分割后的V带包边布进行定位，有利于提高送料的稳定性，同时还能够避免切割后的V带包边布在传输过程中重新粘连。

[0021] 上述实施例仅为本实用新型的较佳实施例，并非依此限制本实用新型的保护范围，故：凡依本实用新型的结构、形状、原理所做的等效变化，均应涵盖于本实用新型的保护范围之内。

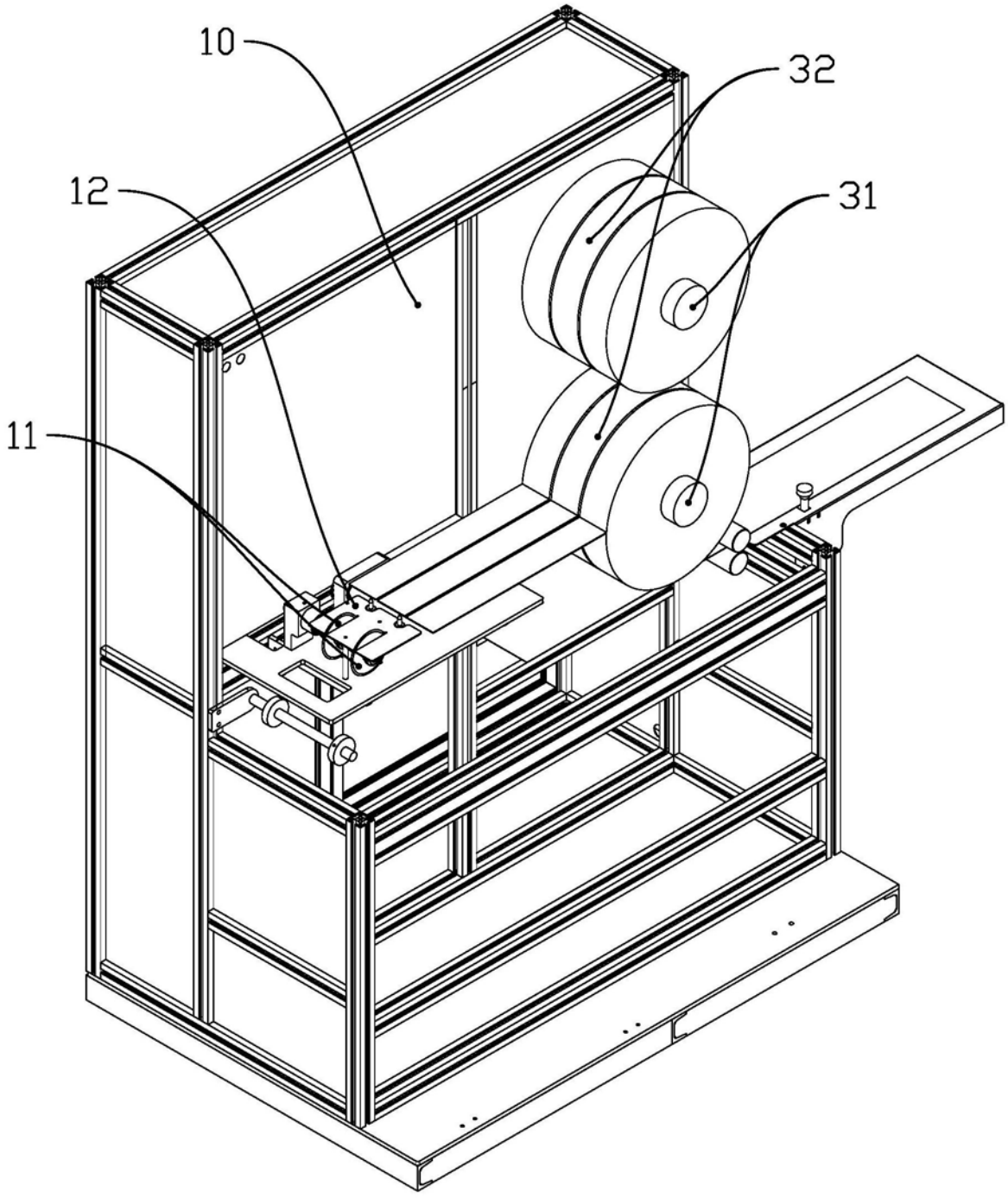


图1

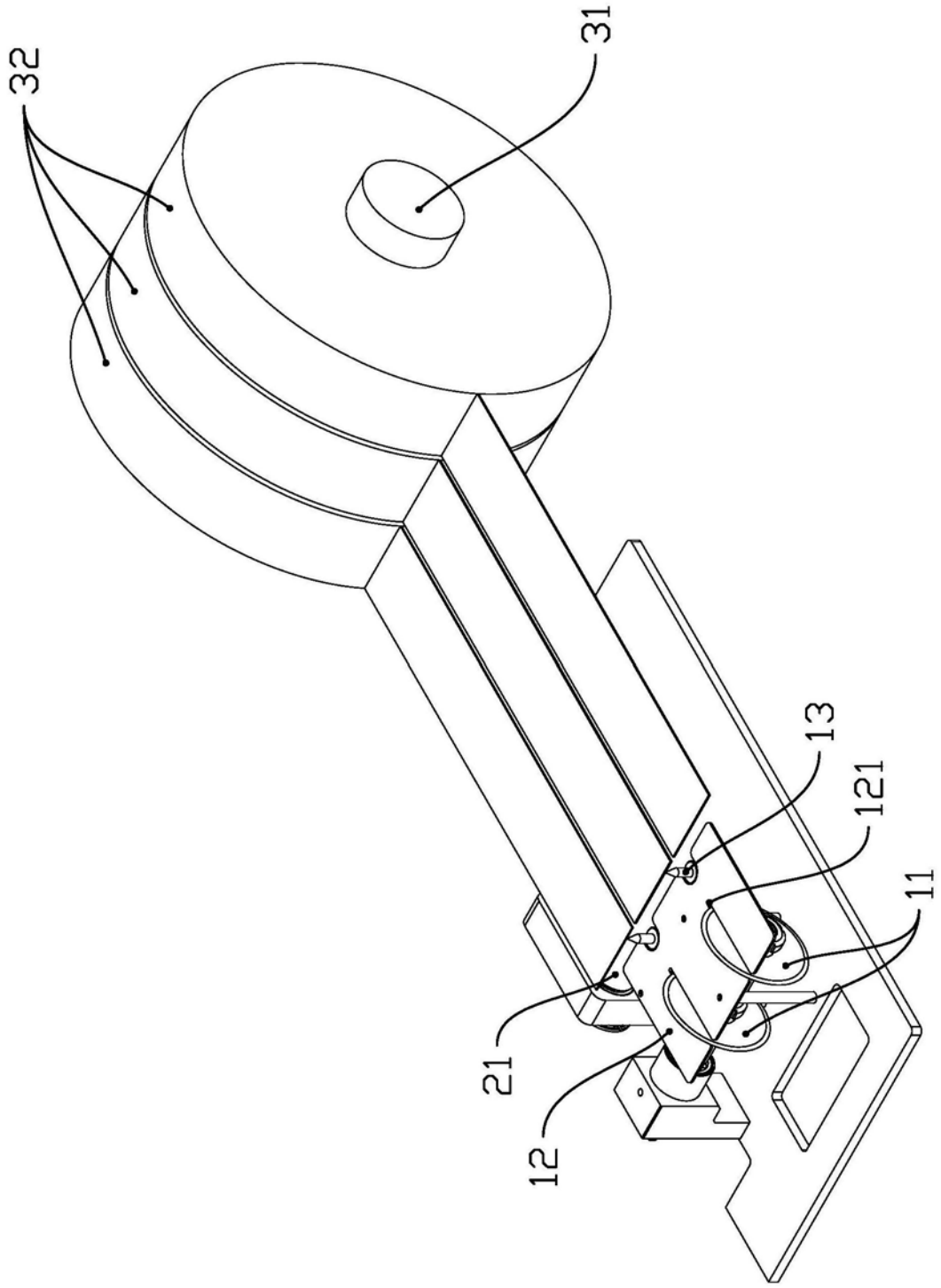


图2

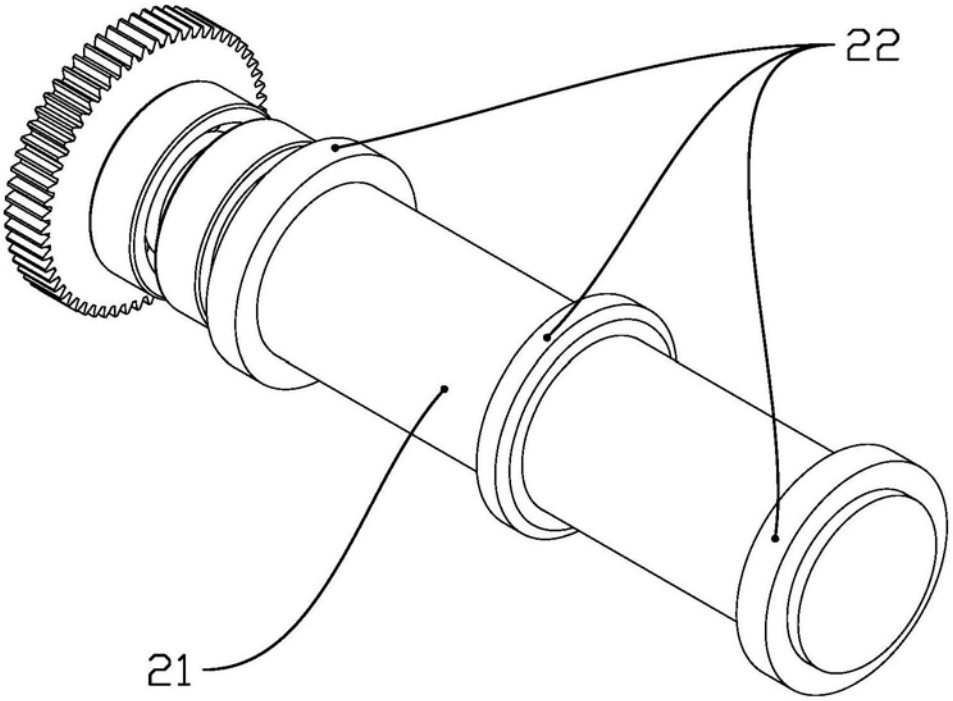


图3