



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205555602 U

(45)授权公告日 2016.09.07

(21)申请号 201620356524.9

(22)申请日 2016.04.26

(73)专利权人 温州市飞煌机械设备有限公司

地址 325000 浙江省温州市瓯海南白象金
竹路24弄1-2号

(72)发明人 王伟杰

(74)专利代理机构 广州三环专利代理有限公司

44202

代理人 温旭

(51) Int. Cl.

B65H 3/04(2006.01)

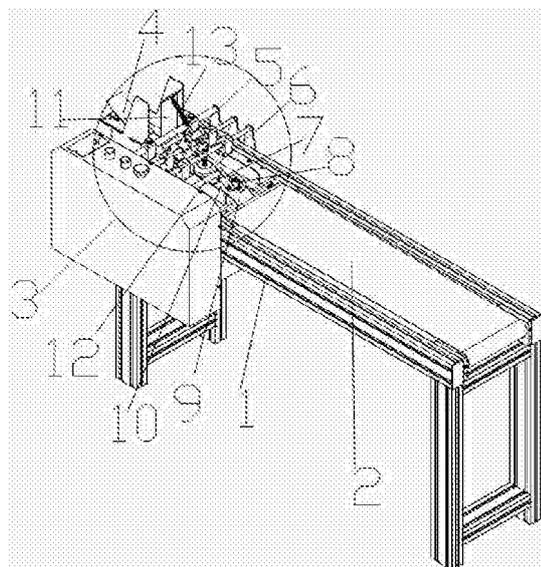
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

全自动高速分页机

(57)摘要

本实用新型公开了全自动高速分页机,包括支架以及电气控制箱,其特征在于:所述支架上安装有分页系统,该分页系统由放料仓、第一分页压块、第二分页压块、辊轮、包裹在辊轮外端端面的分页输送带、设置在分页输送带同一水平线上的输送带,所述分页输送带的终端安装有压轮装置,该压轮装置包括压轮以及安装在支架上的转轴,所述的压轮安装在转轴上,且压轮的下端设置有胶辊,所述的压轮装置还包括用于监视产品输送状态的检测装置。本实用新型得到的全自动高速分页机,减少人工分页的繁琐,充分发挥自动高速赋码的优点,可大幅提高生产效率;结构设计合理,更换易损件简单快捷,可减少维修成本;“重张检测功能”,解决“漏打印”问题。



1. 一种全自动高速分页机,包括支架以及电气控制箱,其特征在于:所述支架上安装有分页系统,该分页系统由放料仓、第一分页压块、第二分页压块、辊轮、包裹在辊轮外端端面的分页输送带、设置在分页输送带同一水平线上的输送带、第一分页压块和第二分页压块依次安装在分页输送带的上端处,且在第一分页压块和第二分页压块下端处安装有位于分页输送带上方的分页压带,所述第一分页压块与放料仓之间设置有隔板,该隔板通过固定杆安装在支架上,上述的分页压带一端安装在隔板上,另一端安装在第二分页压块下端处,第一分页压块和第二分页压块两者均通过固定杆安装固定于所述支架上,所述分页输送带的终端安装有压轮装置,该压轮装置包括压轮以及安装在支架上的转轴,所述的压轮安装在转轴上,且压轮的下端设置有胶辊。

2. 根据权利要求1所述的全自动高速分页机,其特征在于:所述隔板与第一分页压块之间还安装有补偿弹簧,补偿弹簧一端固定于所述隔板上,另一端于所述第一分页压块连接。

3. 根据权利要求1或2所述的全自动高速分页机,其特征在于:还包括出料仓,该出料仓设置在热转印系统上的后输送线的后端处。

4. 根据权利要求1所述的全自动高速分页机,其特征在于:所述的压轮装置还包括用于监视产品输送状态的检测装置。

5. 根据权利要求4所述的全自动高速分页机,其特征在于:该检测装置包括数字编码器。

6. 根据权利要求1所述的全自动高速分页机,其特征在于:所述胶辊、分页输送带、输送带实行差异速度运行,所述输送带、胶辊、分页输送带的运行速度依次减小。

全自动高速分页机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自动化设备领域,特别的全自动高速分页机。

背景技术

[0002] 分页机用于将成叠的各种规格的塑料袋、包装袋或卡类自动分开,分成单个传送到输送带上,便于喷码机或激光机进行喷印,喷刻生产日期,批号,防伪标记,图案等。现有的分页机,其结构比较复杂,且分页易出现多张重叠,同时适用性比较低,针对不同厚度的包装袋或卡类其不能有很好的调节能力,故易出现分页不准确,影响后续的工作。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决上述现有技术的不足而提供一种全自动分页、提高工作效率的全自动高速分页机。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所设计的一种全自动高速分页机,包括支架以及电气控制箱,其特征在于:所述支架上安装有分页系统,该分页系统由放料仓、第一分页压块、第二分页压块、辊轮、包裹在辊轮外端端面的分页输送带、设置在分页输送带同一水平线上的输送带、,第一分页压块和第二分页压块依次安装在分页输送带的上端处,且在第一分页压块和第二分页压块下端处安装有位于分页输送带上方的分页压带,所述第一分页压块与放料仓之间设置有隔板,该隔板通过固定杆安装在支架上,上述的分页压带一端安装在隔板上,另一端安装在第二分页压块下端处,第一分页压块和第二分页压块两者均通过固定杆安装固定于所述支架上,所述分页输送带的终端安装有压轮装置,该压轮装置包括压轮以及安装在支架上的转轴,所述的压轮安装在转轴上,且压轮的下端设置有胶辊。

[0005] 优选地,所述隔板与第一分页压块之间还安装有补偿弹簧,补偿弹簧一端固定于所述隔板上,另一端于所述第一分页压块连接。

[0006] 优选地,还包括出料仓,该出料仓设置在热转印系统上的后输送线的后端处。

[0007] 优选地,所述的压轮装置还包括用于监视产品输送状态的检测装置。

[0008] 优选地,该检测装置包括数字编码器。

[0009] 优选地,所述胶辊、分页输送带、输送带实行差异速度运行,所述输送带、胶辊、分页输送带的运行速度依次减小。

[0010] 本实用新型得到的全自动高速分页机,全自动高速分页机用于将成叠的包装袋或卡类自动分开,分成单个传送到输送机构上,从而减少人工分页的繁琐,充分发挥自动高速赋码的优点,其分页高速度:高精度变频无级调速,高速自动分页10-500个/分钟,可大幅提高生产效率;结构设计合理,更换易损件简单快捷,可减少维修成本;“重张检测功能”,解决“漏打印”问题。

[0011] 分页机也称为分拣机、塑料袋高速分离机,既可以与喷码机和激光机配合使用,也可以独立使用,使用后将大大提高工作作业速度,节约了作业时间、节约了人工、极大限度的降低了生产成本。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的整体结构示意图；

[0013] 图2是图1中局部放大图。

[0014] 图中：支架1、输送带2、电气控制箱3、放料仓4、第一分页压块5、第二分页压块6、分页压带7、压轮8、胶辊9、分页输送带10、隔板11、转轴12、补偿弹簧13。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 实施例：

[0017] 如图1、图2所示，本实施例提供的一种全自动高速分页机，包括支架1以及电气控制箱3，电气控制箱3上包括驱动辊轮的电机，所述支架1上安装有分页系统，该分页系统由放料仓4、第一分页压块5、第二分页压块6、辊轮、包裹在辊轮外端端面的分页输送带10、设置在分页输送带10同一水平线上的输送带2，第一分页压块5和第二分页压块6依次安装在分页输送带10的上端处，且在第一分页压块5和第二分页压块6下端处安装有位于分页输送带10上方的分页压带7，所述第一分页压块5与放料仓4之间设置有隔板11，该隔板11通过固定杆安装在支架1上，上述的分页压带7一端安装在隔板11上，另一端安装在第二分页压块6下端处，第一分页压块5和第二分页压块6两者均通过固定杆安装固定于所述支架1上，所述分页输送带10的终端安装有压轮装置，该压轮装置包括压轮8以及安装在支架上的转轴12，所述的压轮8安装在转轴12上，且压轮8的下端设置有胶辊9，所述胶辊、分页输送带、输送带实行差异速度运行，所述输送带、胶辊、分页输送带的运行速度依次减小。这样可以进一步的实现对其包装会卡类不会发生在运行过程中发生重叠。

[0018] 上述方案全自动高速分页机，全自动高速分页机用于将成叠的包装袋或卡类自动分开，分成单个传送到输送机构上，从而减少人工分页的繁琐，充分发挥自动高速赋码的优点，其分页高速度：高精度变频无级调速，高速自动分页10-500个/分钟，可大幅提高生产效率；结构设计合理，更换易损件简单快捷，可减少维修成本；“重张检测功能”，解决“漏打印”问题。

[0019] 进一步的，所述隔板11与第一分页压块5之间还安装有补偿弹簧13，补偿弹簧13一端固定于所述隔板11上，另一端于所述第一分页压块5连接。可以实现适用绝大部分塑料袋，其可用不同厚度，解决塑料袋分页问题，适用生产范围广。

[0020] 进一步的，还包括出料仓，该出料仓设置在热转印系统上的后输送线的后端处，便于管理出料。

[0021] 进一步的，所述的压轮装置还包括用于监视产品输送状态的检测装置。优选地检测装置采用数字编码器，其主要作用是防止前端输送的包装或卡纸等产品有多张重叠，通过该检测装置能检测出是否输送的物料产品的具体情况。

[0022] 全自动高速分页机其工作原理：将成叠的包装袋或卡类放置在放料仓中。经由分页输送带上的分页输送带输送至分页压带下，第一分页压块与第二分页压块将分页压带与分页输送带压紧到合适位置，使物料包装能够靠摩擦自动分页往前输送，输送至输送带上，这里需要指出的是在输送带与分页输送带之间安装的压轮8，其能检测是否重叠，能智能检

测出是否符合要求在运行,该检测装置原理是根据编码器反馈,具体如当设定好一张产品通过该压轮与辊轮之间高度,当有两张或以上的产品抬高该压轮的高度,然后通过转轴转动,继而带动编码器计数,然后反馈至电气控制箱内,进行报警,可知其更加的智能和人性化,能节省劳动力提高工作效益。

[0023] 对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,其架构形式能够灵活多变,只是做出若干简单推演或替换,都应当视为属于由本实用新型所提交的权利要求书确定的专利保护范围。

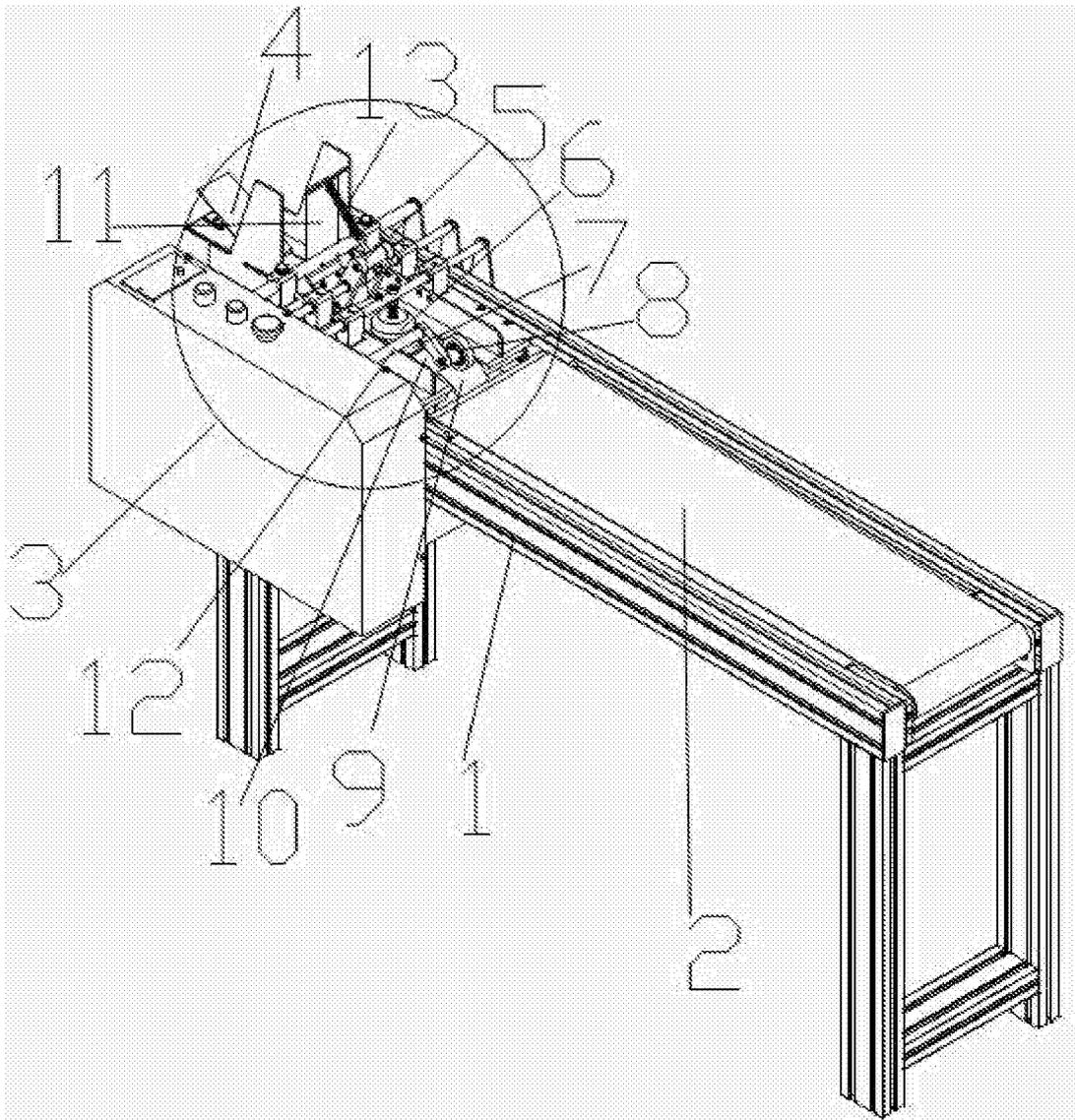


图1

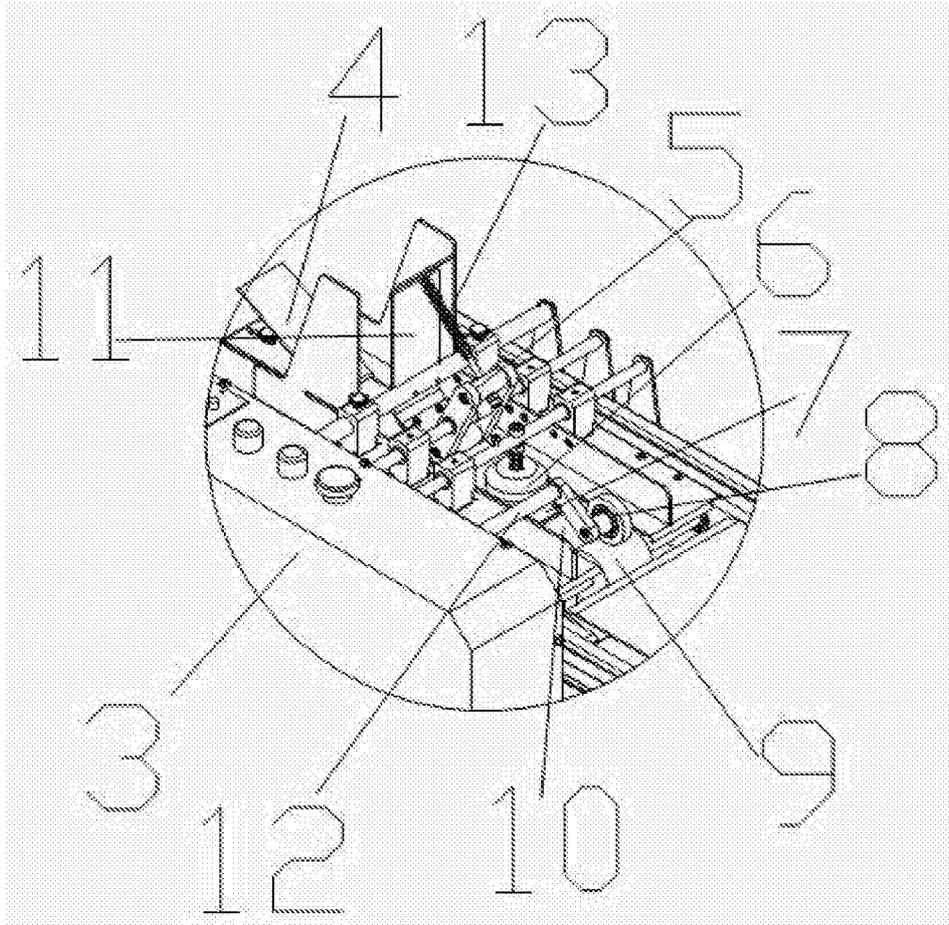


图2