



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203486169 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 19

(21) 申请号 201320479604. X

(22) 申请日 2013. 08. 07

(73) 专利权人 东莞市坚成电子科技有限公司

地址 523383 广东省东莞市茶山镇增埗卢屋
工业区 18 号

(72) 发明人 贾覃福

(51) Int. Cl.

B65B 11/00 (2006. 01)

B65B 63/00 (2006. 01)

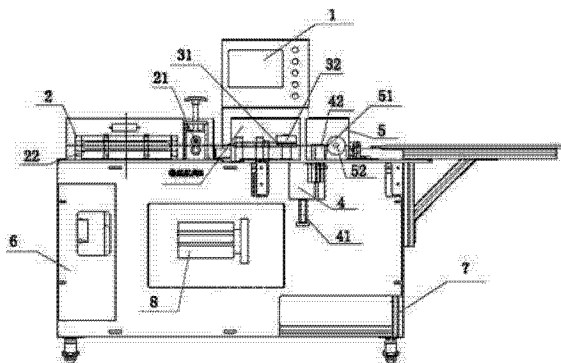
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种卷线机构装置

(57) 摘要

一种卷线机构装置,包括控制面板、铁线调直机构、卷纸机构、自动剪线机构、卷线机构、气电箱、动力输出装置和铝型材机架,其特征在于:所述的铁线调直机构包括传动轴和调直轮,所述传动轴架在两轴承座之间,所述传动轴的前端有一对调直轮,所述卷纸机构包括传感器一和卷纸架,所述卷纸架上装有传感器一,所述自动剪线机构包括电磁阀、气缸和剪线器,所述气缸在剪线机构的下方,剪线器在气缸的上方,所述卷线机构包括传感器二和卷线轴,所述传感器二装在卷线轴上。本实用新型在实现了调直、包纸,自动剪线和卷线的功能。大大的提高了生产效率,并且生产的包纸铁丝的质量也比手工卷线的质量规整。



1. 一种卷线机构装置,包括控制面板、铁线调直机构、卷纸机构、自动剪线机构、卷线机构、气电箱、动力输出装置和铝型材机架,其特征在于:所述的铁线调直机构包括传动轴和调直轮,所述传动轴架在两轴承座之间,所述传动轴的前端有一对调直轮,所述卷纸机构包括传感器一和卷纸架,所述卷纸架上装有传感器一,所述自动剪线机构包括电磁阀、气缸和剪线器,所述气缸在剪线机构的下方,剪线器在气缸的上方,所述卷线机构包括传感器二和卷线轴,所述传感器二装在卷线轴上。

2. 如权利要求 1 所述的一种卷线机构装置,其特征在于:所述的气电箱在铁线调直机构的下方。

3. 如权利要求 1 所述的一种卷线机构装置,其特征在于:所述的动力输出装置还包括步进电机。

一种卷线机构装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于一种卷线机构装置,尤其是一种卷铁线的装置。

背景技术

[0002] 现代社会,人力资源的输出费用越来越高,现有的包纸铁丝一般都是手工制作,相对效率比较低,费用也很高。并且对于很多有些弯的铁线,手工整直的效果比较差,也没有专用的工具。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服上述缺陷,提供一种结构简单、实现同时在一个机器实现调直,包纸和卷线的一种卷线机构装置。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 一种卷线机构装置,包括控制面板、铁线调直机构、卷纸机构、自动剪线机构、卷线机构、气电箱、动力输出装置和铝型材机架,其特征在于:所述的铁线调直机构包括传动轴和调直轮,所述传动轴架在两轴承座之间,所述传动轴的前端有一对调直轮,所述卷纸机构包括传感器一和卷纸架,所述卷纸架上装有传感器一,所述自动剪线机构包括电磁阀、气缸和剪线器,所述气缸在剪线机构的下方,剪线器在气缸的上方,所述卷线机构包括传感器二和卷线轴,所述传感器二装在卷线轴上。

[0006] 进一步地说:

[0007] 所述的气电箱在铁线调直机构的下方。

[0008] 所述的动力输出装置还包括步进电机。

[0009] 由于采用了上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型在实现了调直、包纸、自动剪线和卷线的功能。大大的提高了生产效率,并且生产的包纸铁丝的质量也比手工卷线的质量规整。

[0010] 同时下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0011] 附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种卷线机构装置的结构示意图。

[0013] 图中:1 控制面板;2 铁丝调直机构;21 调直轮;22 传动轴;3 卷纸机构;31 传感器一;32 卷纸架;4 自动剪线机构;41 气缸;42 传感器二;5 卷线机构;51 传感器二;52 卷线轴;6、气电箱;7 铝型材机架;8 步进电机。

具体实施方式

[0014] 实施例:

[0015] 如图1所示,一种卷线机构装置,包括控制面板1、铁线调直机构2、卷纸机构3、自动剪线机构4、卷线机构5、气电箱6、动力输出装置和铝型材机架7,其特征在于:所述的铁线调直机构2包括传动轴22和调直轮21,所述传动轴22架在两轴承座之间,所述传动轴

22 的前端有一对调直轮 21, 所述卷纸机构 3 包括传感器一 31 和卷纸架 32, 所述卷纸架 32 上装有传感器一 31, 所述自动剪线机构 4 包括电磁阀、气缸 41 和剪线器 42, 所述气缸 41 在剪线机构 4 的下方, 剪线器 42 在气缸 41 的上方, 所述卷线机构 5 包括传感器二 51 和卷线轴 52, 所述传感器二 51 装在卷线轴 52 上。所述的气电箱 6 在铁线调直机构 2 的下方。所述的动力输出装置还包括步进电机 8。

[0016] 本实施例有以下几个步骤：

[0017] 当铁线经过铁线调直机构 2 时, 通过传动轴 22, 铁丝不停的传送, 当经过调直轮 21, 铁线被调直轮 21 调直。接着铁线经过卷纸机构 3 时, 对铁丝进行包纸, 当纸卷架 32 上面的纸在卷的时候没有纸或者断掉时, 传感器一 31 接收到信号, 输入到气电箱 6 中, 机器停止工作。

[0018] 接着铁线经过卷线机构 5, 对包纸铁线进行卷线, 当卷线轴 52 卷满铁线时, 传感器二 51 输出信号到电气箱 6, 使机器停止工作, 并控制自动剪线机构 4 的气缸 41 和电磁阀进行剪线。

[0019] 本实用新型实现了调直、包纸、自动剪线和卷线的功能。提高了生产效率, 保证了包纸铁线的质量, 并且防止了包纸过程中漏包的现象, 卷线后便于包装和销售。

[0020] 本实用新型不局限于上述最佳实施方式, 任何人应该得知在本实用新型的启示下做出的结构变化, 凡是与本实用新型具有相同或者相近似的技术方案, 均属于本实用新型的保护范围。

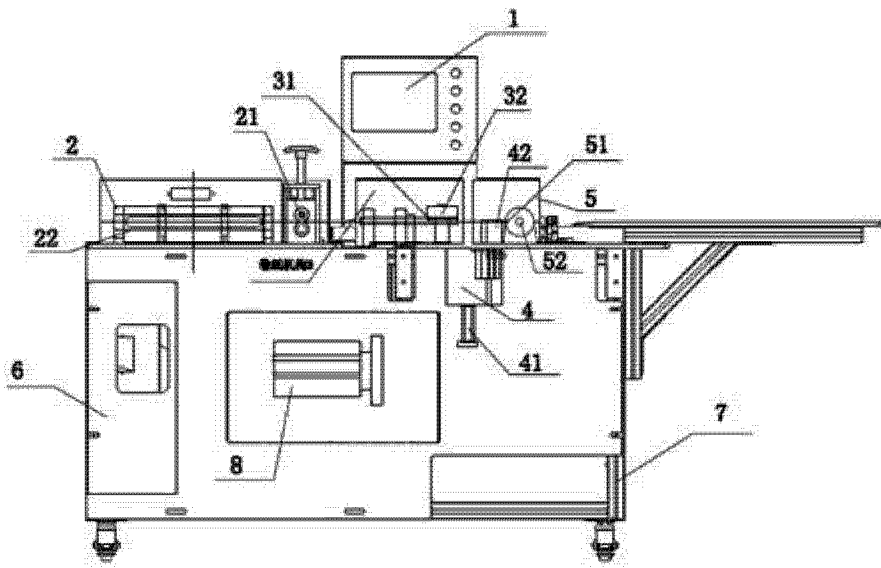


图 1