



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206886362 U

(45)授权公告日 2018.01.16

(21)申请号 201720769078.9

(22)申请日 2017.06.27

(73)专利权人 东莞市技航机电科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市虎门镇大宁大板路66号

(72)发明人 周林 周飞娅

(74)专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事务所(普通合伙) 44251
代理人 刘汉民

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

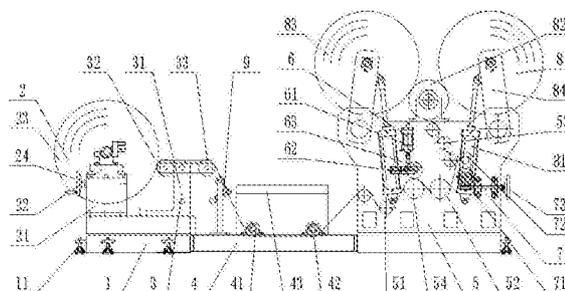
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电脑控制高速分条机

(57)摘要

本实用新型公开了一种电脑控制高速分条机,包括底座、放卷机构、导向机构、放料连接件、安装板、分切机构和收卷机构,所述底座底部设有连接螺栓用于将底座与接地件连接,底座上方设有放卷机构,放卷机构包括滑座、滑台、转动设置在滑台的放卷辊、放卷调节手轮,滑座固定连接在底座的左侧,滑座上滑动设有滑台,放卷调节手轮转动设置在滑座的侧部;本实用新型在分切和放卷中保持恒定的张力进给,保证成品卷能够达到所需要的分切精度和平整度要求,提高了生产效率,稳定可靠,同时设有对边电眼保证物料的对边,本实用新型的整体结构紧凑、简洁,易于实现,成本低,利于推广应用。



1. 一种电脑控制高速分条机,包括底座、放卷机构、导向机构、放料连接件、安装板、分切机构和收卷机构,其特征在于,所述底座底部设有连接螺栓用于将底座与接地件连接,底座上方设有放卷机构,放卷机构包括滑座、滑台、转动设置在滑台的放卷辊、放卷调节手轮,滑座固定连接在底座的左侧,滑座上滑动设有滑台,放卷调节手轮转动设置在滑座的侧部,放卷调节手轮通过齿轮齿条传动机构驱动连接滑台;所述导向机构包括支撑架、第一导向辊和第二导向辊,支撑架固定连接在底座上,第一导向辊和第二导向辊转动设置在支撑架。

2. 根据权利要求1所述的电脑控制高速分条机,其特征在于,所述放料连接件位于底座中部,放料连接件上方设有第三导向辊和第四导向辊,第三导向辊和第四导向辊上方设有过道,过道与放料连接件固定连接。

3. 根据权利要求1所述的电脑控制高速分条机,其特征在于,所述安装板设有两块且固定设置在底座右侧部,安装板的中部转动设有第五导向辊、第六导向辊和第七导向辊;其中第五导向辊和第七导向辊均设有两根,第五导向辊和第六导向辊之间设有压辊,压辊上方设有压紧机构,压紧机构包括压紧气缸、连接杆和压轮,连接杆的一端转动连接在安装板上,连接杆的另一端转动连接有压轮,压轮与压辊相切,压紧气缸的尾部转动连接在安装板上,压紧气缸的输出轴转动连接连接杆的中部。

4. 根据权利要求1所述的电脑控制高速分条机,其特征在于,所述分切机构位于第六导向辊和第七导向辊之间,分切机构包括刀槽辊、分切圆刀和调刀手柄,分切圆刀与刀槽辊的导槽对应设置。

5. 根据权利要求1所述的电脑控制高速分条机,其特征在于,所述收卷机构在安装板的上部,收卷机构包括驱动辊、收卷辊、卷曲臂和升降气缸,卷曲臂设有两组且对称设置,卷曲臂的一端转动连接在安装板上,升降气缸的气缸轴转动连接在卷曲臂的中部,卷曲臂的端部转动连接有收卷辊。

6. 根据权利要求1所述的电脑控制高速分条机,其特征在于,所述导向机构与放料连接件之间设有对边电眼。

一种电脑控制高速分条机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种分条机,具体是一种电脑控制高速分条机。

背景技术

[0002] 现有的分条机一般包括机架和分别设在机架上的放卷装置、分条装置、收卷装置,上述分条装置位于放卷装置和收卷装置之间,上述放卷装置和分条装置之间设有若干根张紧辊,上述分条装置和收卷装置之间也设有若干根张紧辊;上述分条装置包括切刀和切刀安装轴,上述切刀安装轴安装在机架上,上述切刀安装在切刀安装轴上。

[0003] 当片状物(例如薄膜)从放卷装置输出后,片状物在张紧辊的张紧下向前输送,片状物经过分条装置时,被分条装置的切刀分切成数条,分切成条的片状物在张紧辊的张紧下继续向前输送,最后,收卷装置将分切成条的片状物收集成卷。

[0004] 现有的分条机当物料放料到卷径比较小时,张力就无法控制,在切割过程中,宽幅物料容易摆动,使得切割不平整,严重影响分条出来的产品质量。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种电脑控制高速分条机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0007] 一种电脑控制高速分条机,包括底座、放卷机构、导向机构、放料连接件、安装板、分切机构和收卷机构,所述底座底部设有连接螺栓用于将底座与接地件连接,底座上方设有放卷机构,放卷机构包括滑座、滑台、转动设置在滑台的放卷辊、放卷调节手轮,滑座固定连接在底座的左侧,滑座上滑动设有滑台,放卷调节手轮转动设置在滑座的侧部,放卷调节手轮通过齿轮齿条传动机构驱动连接滑台;导向机构包括支撑架、第一导向辊和第二导向辊,支撑架固定连接在底座上,第一导向辊和第二导向辊转动设置在支撑架。

[0008] 进一步的,所述放料连接件位于底座中部,放料连接件上方设有第三导向辊和第四导向辊,第三导向辊和第四导向辊上方设有过道,过道与放料连接件固定连接。

[0009] 进一步的,所述安装板设有两块且固定设置在底座右侧部,安装板的中部转动设有第五导向辊、第六导向辊和第七导向辊;其中第五导向辊和第七导向辊均设有两根,第五导向辊和第六导向辊之间设有压辊,压辊上方设有压紧机构,压紧机构包括压紧气缸、连接杆和压轮,连接杆的一端转动连接在安装板上,连接杆的另一端转动连接有压轮,压轮与压辊相切,压紧气缸的尾部转动连接在安装板上,压紧气缸的输出轴转动连接连接杆的中部。

[0010] 进一步的,所述分切机构位于第六导向辊和第七导向辊之间,分切机构包括刀槽辊、分切圆刀和调刀手柄,分切圆刀与刀槽辊的导槽对应设置。

[0011] 进一步的,所述收卷机构在安装板的上部,收卷机构包括驱动辊、收卷辊、卷曲臂和升降气缸,卷曲臂设有两组且对称设置,卷曲臂的一端转动连接在安装板上,升降气缸的气缸轴转动连接在卷曲臂的中部,卷曲臂的端部转动连接有收卷辊。

[0012] 进一步的,所述导向机构与放料连接件之间设有对边电眼。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型在分切和放卷中保持恒定的张力进给,保证成品卷能够达到所需要的分切精度和平整度要求,提高了生产效率,稳定可靠,同时设有对边电眼保证物料的对边,本实用新型的整体结构紧凑、简洁,易于实现,成本低,利于广泛推广应用。

附图说明

[0014] 图1为电脑控制高速分条机的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体实施方式对本专利的技术方案作进一步详细地说明。

[0016] 请参阅图1,一种电脑控制高速分条机,包括底座1、放卷机构2、导向机构3、放料连接件4、安装板5、分切机构7和收卷机构8,所述底座1底部设有连接螺栓11用于将底座1与接地件连接,底座1上方设有放卷机构2,放卷机构2包括滑座21、滑台22、转动设置在滑台22的放卷辊23、放卷调节手轮24,滑座21固定连接在底座1的左侧,滑座21上滑动设有滑台22,放卷调节手轮24转动设置在滑座21的侧部,放卷调节手轮24通过齿轮齿条传动机构驱动连接滑台22;

[0017] 所述导向机构3包括支撑架31、第一导向辊32和第二导向辊33,支撑架31固定连接在底座1上,第一导向辊32和第二导向辊33转动设置在支撑架31;

[0018] 所述放料连接件4位于底座1中部,放料连接件4上方设有第三导向辊41和第四导向辊42,第三导向辊41和第四导向辊42上方设有过道43,过道43与放料连接件4固定连接;

[0019] 所述导向机构3与放料连接件4之间设有对边电眼9;

[0020] 所述安装板5设有两块且固定设置在底座1右侧部,安装板5的中部转动设有第五导向辊51、第六导向辊52和第七导向辊53;其中第五导向辊51和第七导向辊53均设有两根,第五导向辊51和第六导向辊52之间设有压辊54,压辊54上方设有压紧机构6,压紧机构6包括压紧气缸61、连接杆62和压轮63,连接杆62的一端转动连接在安装板5上,连接杆62的另一端转动连接有压轮63,压轮63与压辊54相切,压紧气缸61的尾部转动连接在安装板5上,压紧气缸61的输出轴转动连接连接杆62的中部,

[0021] 所述分切机构7位于第六导向辊52和第七导向辊53之间,分切机构7包括刀槽辊71、分切圆刀72和调刀手柄73,分切圆刀72与刀槽辊71的导槽对应设置;

[0022] 所述收卷机构8在安装板5的上部,收卷机构8包括驱动辊82、收卷辊83、卷曲臂84和升降气缸81,卷曲臂84设有两组且对称设置,卷曲臂84的一端转动连接在安装板5上,升降气缸81的气缸轴转动连接在卷曲臂84的中部,卷曲臂84的端部转动连接有收卷辊83;

[0023] 本实用新型工作时,放卷辊23放卷,物料穿过导向机构3、对边电眼9和放料连接件4进入分切机构7,物料在分切机构7被分切圆刀72与刀槽辊71分切,分切后的物料被两组收卷辊83分别收卷,收卷机构7中升降气缸81保证收卷辊83抵接驱动辊82,电机驱动收卷辊83转动从而带动表面卷曲胶辊71转动对物料进行收卷。

[0024] 上面对本专利的较佳实施方式作了详细说明,但是本专利并不限于上述实施方式,在本领域的普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本专利宗旨的前提下

做出各种变化。

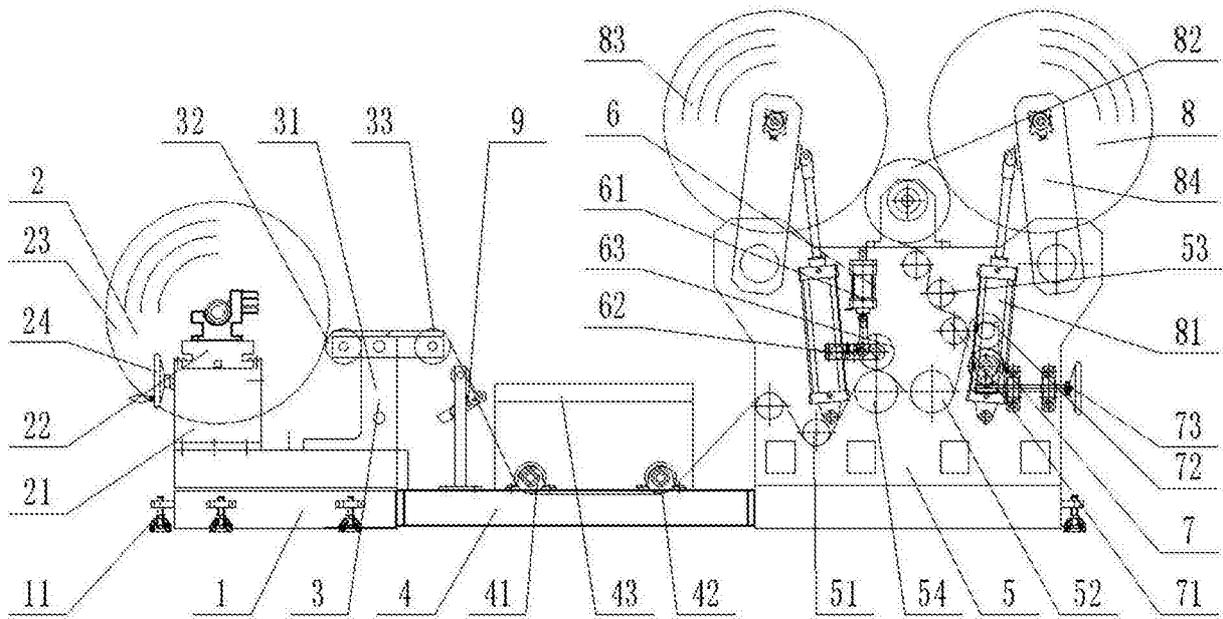


图1