



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112707210 A

(43) 申请公布日 2021.04.27

(21) 申请号 202011485738.3

(22) 申请日 2020.12.16

(71) 申请人 宿州市同科机械有限公司
地址 234000 安徽省宿州市埇桥区西二铺乡沈家村韩岭路东

(72) 发明人 王兵

(74) 专利代理机构 宿州市万硕云知识产权代理
事务所(普通合伙) 34201
代理人 许秀惠

(51) Int. Cl.
B65H 20/02 (2006.01)
B65H 27/00 (2006.01)

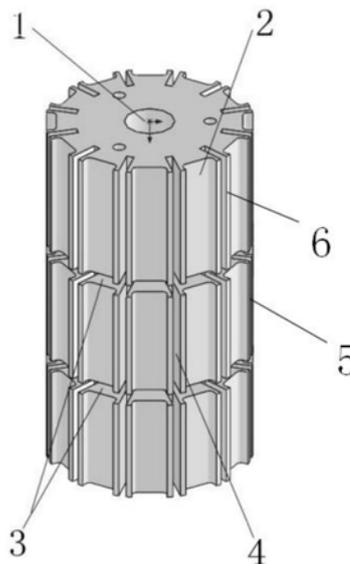
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置

(57) 摘要

本发明公开了一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,属于贴管机生产设备技术领域,包括:转鼓本体以及设置在转鼓本体侧面的拨叉槽,拨叉槽的内部设有多个用以存放吸管包装袋的吸管槽,每两个吸管槽之间开设有切刀槽,吸管槽的两侧均设有用以定位吸管包装袋的方形定位片,拨叉槽的底部设有用以支撑吸管包装袋的支撑垫。本发明通过设有支撑垫能够有效的对吸管包装袋进行支撑,防止在贴管的过程中发生滑落,减少吸管包装袋断裂,提高贴管效率。



1. 一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,包括:转鼓本体(5)以及设置在所述转鼓本体(5)侧面的拨叉槽(3),所述拨叉槽(3)的内部设有多个用以存放吸管包装袋的吸管槽(2),每两个所述吸管槽(2)之间开设有切刀槽(4),所述吸管槽(2)的两侧均设有用以定位吸管包装袋的方形定位片(6),所述拨叉槽(3)的底部设有用以支撑吸管包装袋的支撑垫(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述吸管槽(2)的宽度为2~3cm。

3. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述支撑垫(7)的形状为扇形支撑垫,所述支撑垫(7)的宽度为1~2mm。

4. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述转鼓本体(5)的内部开设有用以定位安装的传动轴孔(1)。

5. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述切刀槽(4)为方形槽,所述切刀槽(4)的深度大于所述吸管槽(2)的深度。

6. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述转鼓本体(5)为圆柱状转鼓,所述转鼓本体(5)为一体浇筑而成。

7. 根据权利要求2所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,所述吸管槽(2)为方形吸管槽,所述方形定位片(6)的宽度等于所述吸管槽(2)的深度。

8. 根据权利要求1所述的一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,其特征在于,每两个所述吸管槽(2)之间在竖直方向上留有空隙。

一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种转鼓装置,特别是涉及一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,属于贴管机生产设备技术领域。

背景技术

[0002] 转鼓是贴管过程中传送吸管包装袋的重要装置,传统的转鼓在传动过程中易出现吸管贴歪或少贴或多贴的情况,严重影响贴管的质量;同时在贴管的过程中由于转鼓是光滑的圆柱易导致吸管包装袋脱落,影响生产效率。

发明内容

[0003] 本发明的主要目的是为了解决现有技术的不足,而提供一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置。

[0004] 本发明的目的可以通过采用如下技术方案达到:

[0005] 一种吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,包括:转鼓本体以及设置在所述转鼓本体侧面的拨叉槽,所述拨叉槽的内部设有多个用以存放吸管包装袋的吸管槽,每两个所述吸管槽之间开设有切刀槽,所述吸管槽的两侧均设有用以定位吸管包装袋的方形定位片,所述拨叉槽的底部设有用以支撑吸管包装袋的支撑垫。

[0006] 优选的,所述吸管槽的宽度为2~3cm。

[0007] 优选的,所述支撑垫的形状为扇形支撑垫,所述支撑垫的宽度为1~2mm。

[0008] 优选的,所述转鼓本体的内部开设有用以定位安装的传动轴孔。

[0009] 优选的,所述切刀槽为方形槽,所述切刀槽的深度大于所述吸管槽的深度。

[0010] 优选的,所述转鼓本体为圆柱状转鼓,所述转鼓本体为一体浇筑而成。

[0011] 优选的,所述吸管槽为方形吸管槽,所述方形定位片的宽度等于所述吸管槽的深度。

[0012] 优选的,每两个所述吸管槽之间在竖直方向上留有空隙。

[0013] 本发明的有益技术效果:按照本发明的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,设有支撑垫能够有效的对吸管包装袋进行支撑,防止在贴管的过程中发生滑落,减少吸管包装袋断裂,提高贴管效率;设有切刀槽能够便于在贴管的过程中切刀对吸管包装袋的切割,防止切割过程中对切刀的损坏;设有吸管槽能够便于存放吸管,减少后期贴管过程中吸管粘贴不均匀的弊端,保证贴管过程中的有序性。

附图说明

[0014] 图1为按照本发明的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置的一优选实施例的整体结构立体示意图;

[0015] 图2为按照本发明的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置的一优选实施例的整体结构俯视图。

[0016] 图中:1-传动轴孔,2-吸管槽,3-拨叉槽,4-切刀槽,5-转鼓本体,6-方形定位片。

具体实施方式

[0017] 为使本领域技术人员更加清楚和明确本发明的技术方案,下面结合实施例及附图对本发明作进一步详细的描述,但本发明的实施方式不限于此。

[0018] 如图1-图2所示,本实施例提供的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,包括:转鼓本体5以及设置在转鼓本体5侧面的拨叉槽3,拨叉槽3的内部设有多个用以存放吸管包装袋的吸管槽2,每两个吸管槽2之间开设有切刀槽4,吸管槽2的两侧均设有用以定位吸管包装袋的方形定位片6,拨叉槽3的底部设有用以支撑吸管包装袋的支撑垫7。设有支撑垫7能够有效的对吸管包装袋进行支撑,防止在贴管的过程中发生滑落,减少吸管包装袋断裂,提高贴管效率;设有切刀槽4能够便于在贴管的过程中切刀对吸管包装袋的切割,防止切割过程中对切刀的损坏;设有吸管槽2能够便于存放吸管,减少后期贴管过程中吸管粘贴不均匀的弊端,保证贴管过程中的有序性。

[0019] 在本实施例中,如图1所示,吸管槽2的宽度为2~3cm。支撑垫7的形状为扇形支撑垫,支撑垫7的宽度为1~2mm。转鼓本体5的内部开设有用以定位安装的传动轴孔1。切刀槽4为方形槽,切刀槽4的深度大于吸管槽2的深度。将支撑垫7设置为扇形既能够将拨叉槽3底部进行密封又能够便于支撑吸管包装袋,防止吸管包装袋脱落。设有切刀槽4将便于切刀在裁切吸管包装袋时能够准确切割,避免切多或者少切的弊端。

[0020] 在本实施例中,如图1所示,转鼓本体5为圆柱状转鼓,转鼓本体5为一体浇筑而成。吸管槽2为方形吸管槽,方形定位片6的宽度等于吸管槽2的深度。每两个吸管槽2之间在竖直方向上留有空隙。设有方形定位片6能够将吸管包装袋定位在吸管槽2的内部防止移位;每两个吸管槽2之间在竖直方向上留有空隙,便于横向裁剪,减少刀具的损失。

[0021] 综上所述,在本实施例中,按照本实施例的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,本实施例提供的吸管贴胶生产用多功能转鼓装置,将支撑垫7设置为扇形既能够将拨叉槽3底部进行密封又能够便于支撑吸管包装袋,防止吸管包装袋脱落。设有切刀槽4将便于切刀在裁切吸管包装袋时能够准确切割,避免切多或者少切的弊端。设有方形定位片6能够将吸管包装袋定位在吸管槽2的内部防止移位;每两个吸管槽2之间在竖直方向上留有空隙,便于横向裁剪,减少刀具的损失。

[0022] 以上所述,仅为本发明进一步的实施例,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明所公开的范围内,根据本发明的技术方案及其构思加以等同替换或改变,都属于本发明的保护范围。

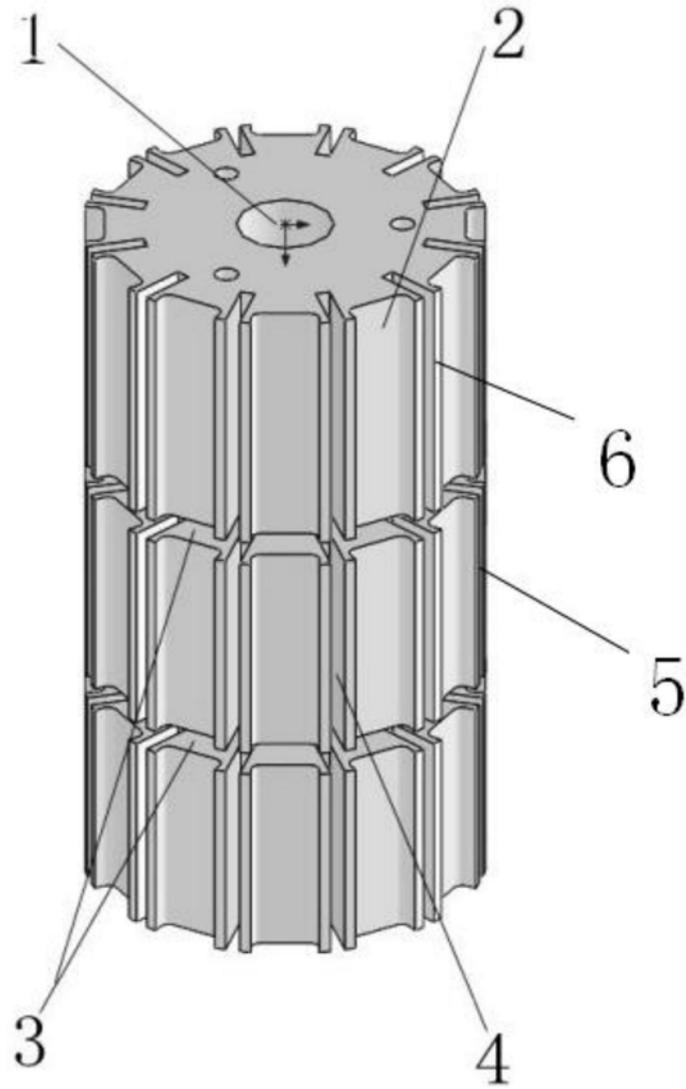


图1

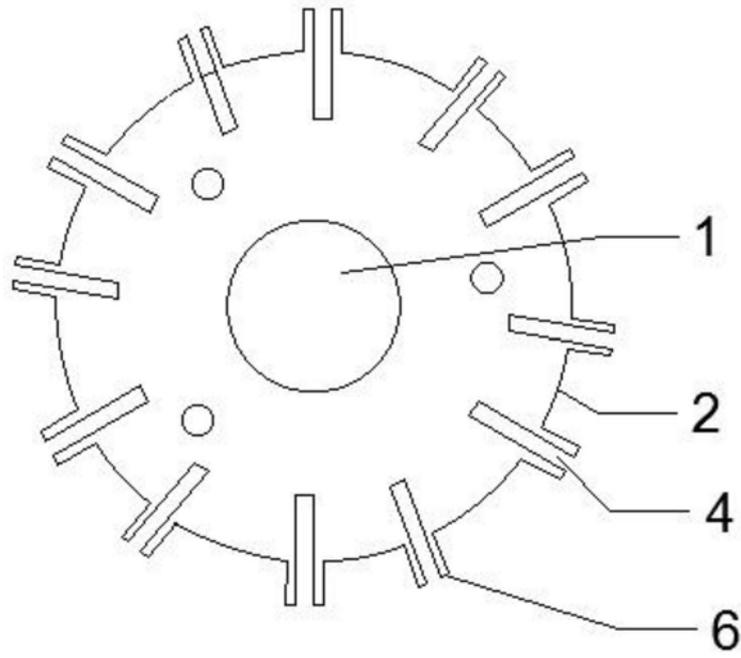


图2