(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 204223979 U
(45)授权公告日 2015.03.25

(21)申请号 201420582963.2

(22)申请日 2014.10.10

(73)专利权人 崇阳稳健医用纺织品有限公司
地址 437500 湖北省咸宁市崇阳县天城镇中津村

(72)发明人 雷明昌

(51)Int.Cl.
B65H 75/18(2006.01)
B65H 23/032(2006.01)
B65H 18/26(2006.01)

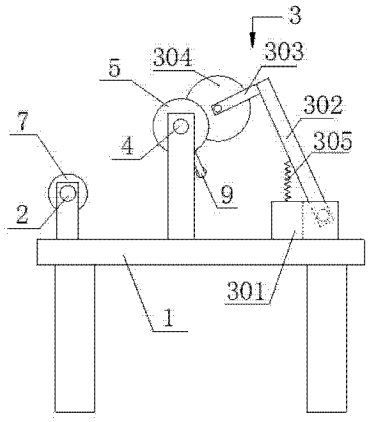
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种纱布条成卷装置

(57)摘要

本实用新型公开一种纱布条成卷装置，属于纺织用装置。本实用新型包括工作台，设于工作台台面上的导布辊和压紧装置，设于所述导布辊和压紧装置之间的卷布辊，与所述卷布辊驱动连接的驱动装置，其特征在于，所述卷布辊上套设有第一限位轮、第二限位轮，所述导布辊上套设有与所述第一限位轮、第二限位轮相配合的第三限位轮、第四限位轮，所述压紧装置一端活动挤压住所述卷布辊的第一限位轮和第二限位轮之间的部分。本实用新型结构简单、操作方便，可有效防止卷径过大、成卷不紧，保证布卷两侧整齐，合格率高。



CN 204223979 U

1. 一种纱布条成卷装置，包括工作台，设于工作台台面上的导布辊和压紧装置，设于所述导布辊和压紧装置之间的卷布辊，与所述卷布辊驱动连接的驱动装置，其特征在于，所述卷布辊上套设有第一限位轮、第二限位轮，所述导布辊上套设有与所述第一限位轮、第二限位轮相配合的第三限位轮、第四限位轮，所述压紧装置一端活动挤压住所述卷布辊的第一限位轮和第二限位轮之间的部分。

2. 根据权利要求 1 所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述压紧装置包括底座、压力杆、夹持件和压紧轮，所述底座固定在所述工作台上，所述压力杆一端枢接在所述底座上、另一端与夹持件固定连接，所述压紧轮与所述夹持件转动连接，使所述压紧轮外缘面抵接所述卷布辊的外缘面。

3. 根据权利要求 2 所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述压紧装置还包括一使所述压力杆向所述卷布辊转动的弹性部件，所述弹性部件一端与底座固定连接，另一端与所述压力杆可拆卸连接。

4. 根据权利要求 2 所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述夹持件为 U 型夹持件。

5. 根据权利要求 2-4 任一所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述压紧轮的宽度与所述第一限位轮、第二限位轮的间距相同。

6. 根据权利要求 2-4 任一所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述第一限位轮、第二限位轮的间距与所述第三限位轮、第四限位轮的间距相同。

7. 根据权利要求 3 所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述弹性部件为弹簧。

8. 根据权利要求 1-4 任一所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述第一限位轮、第二限位轮的直径相同。

9. 根据权利要求 1-4 任一所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述第三限位轮、第四限位轮的直径相同。

10. 根据权利要求 1-4 任一所述的纱布条成卷装置，其特征在于，所述驱动装置为手摇杆或电机。

一种纱布条成卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺织用装置，具体涉及一种纱布条成卷装置。

背景技术

[0002] 现有技术中收边小卷医疗纱布纺织后，需要打包成卷，但是现有的包带机在成卷过程中卷径过大、成卷不紧，合格率较低，造成较大的时间和材料上的浪费。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述技术不足，提出一种纱布条成卷装置，解决现有技术中包带机在成卷过程中卷径过大、成卷不紧、合格率较低的技术问题。

[0004] 为达到上述技术目的，本实用新型的技术方案提供一种纱布条成卷装置，包括工作台，设于工作台台面上的导布辊和压紧装置，设于所述导布辊和压紧装置之间的卷布辊，与所述卷布辊驱动连接的驱动装置，其特征在于，所述卷布辊上套设有第一限位轮、第二限位轮，所述导布辊上套设有与所述第一限位轮、第二限位轮相配合的第三限位轮、第四限位轮，所述压紧装置一端活动挤压住所述卷布辊的第一限位轮和第二限位轮之间的部分。

[0005] 在本实用新型的一个实施例中，所述压紧装置包括底座、压力杆、夹持件和压紧轮，所述底座固定在所述工作台上，所述压力杆一端枢接在所述底座上、另一端与夹持件固定连接，所述压紧轮与所述夹持件转动连接，使所述压紧轮外缘面抵接所述卷布辊的外缘面。

[0006] 在本实用新型的一个实施例中，所述压紧装置还包括一使所述压力杆向所述卷布辊转动的弹性部件，所述弹性部件一端与底座固定连接，另一端与所述压力杆可拆卸连接。

[0007] 在本实用新型的一个实施例中，所述夹持件为 U 型夹持件。

[0008] 在本实用新型的一个实施例中，所述压紧轮的宽度与所述第一限位轮、第二限位轮的间距相同。

[0009] 在本实用新型的一个实施例中，所述第一限位轮、第二限位轮的间距与所述第三限位轮、第四限位轮的间距相同。

[0010] 在本实用新型的一个实施例中，所述弹性部件为弹簧。

[0011] 在本实用新型的一个实施例中，所述第一限位轮、第二限位轮的直径相同。

[0012] 在本实用新型的一个实施例中，所述第三限位轮、第四限位轮的直径相同。

[0013] 在本实用新型的一个实施例中，所述驱动装置为手摇杆。

[0014] 在本实用新型的一个实施例中，所述驱动装置为电机。

[0015] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果包括：可根据第一限位轮、第二限位轮的直径确定纱布成卷后的卷径，有效防止卷径过大；第一限位轮、第二限位轮与所述第三限位轮、第四限位轮的配合设置，使成卷后的纱布卷两侧平整，外观好；设有压紧装置，使在成卷的过程中还能不断压卷，保证成卷紧密；结构简单、操作方便、合格率高。

附图说明

[0016] 图 1 是本实用新型的纱布条成卷装置的连接结构示意图；

[0017] 图 2 是本实用新型的纱布条成卷装置的图 1 的俯视结构示意图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0019] 为了解决现有技术中卷径过大、成卷不紧、合格率低技术问题，本实用新型的实施例提供了一种纱布条成卷装置，如图 1、图 2 所示，包括工作台 1，设于工作台 1 台面上的导布辊 2 和压紧装置 3，设于所述导布辊 2 和压紧装置 3 之间的卷布辊 4，与所述卷布辊 4 驱动连接的驱动装置 9，其特征在于，所述卷布辊 4 上套设有第一限位轮 5、第二限位轮 6，所述导布辊 2 上套设有与所述第一限位轮 5、第二限位轮 6 相配合的第三限位轮 7、第四限位轮 8，所述压紧装置 3 一端活动挤压住所述卷布辊 4 的第一限位轮 5 和第二限位轮 6 之间的部分。

[0020] 具体的，本实施例可根据第一限位轮 5、第二限位轮 6 的直径确定纱布成卷后的卷径，有效防止卷径过大；第一限位轮 5、第二限位轮 6 与所述第三限位轮 7、第四限位轮 8 的配合设置，使成卷后的纱布卷两侧平整，外观好；设有压紧装置 3，使在成卷的过程中还能不断压卷，保证成卷紧密；结构简单、操作方便、合格率高。

[0021] 进一步的，所述压紧装置 3 包括底座 301、压力杆 302、夹持件 303 和压紧轮 304，所述底座 301 固定在所述工作台 1 上，所述压力杆 302 一端枢接在所述底座 301 上、另一端与夹持件 303 固定连接，所述压紧轮 304 与所述夹持件 303 转动连接，使所述压紧轮 304 外缘面抵接所述卷布辊 4 的外缘面。

[0022] 进一步的，所述压紧装置 3 还包括一使所述压力杆 302 向所述卷布辊 4 转动的弹性部件 305，所述弹性部件 305 一端与底座 301 固定连接，另一端与所述压力杆 302 可拆卸连接。如此，增加压紧轮 304 压到布卷上的压力且成卷过程中压力越来越大，而成卷也越来越紧。

[0023] 进一步的，所述夹持件 303 为 U 型夹持件。

[0024] 进一步的，所述压紧轮 304 的宽度与所述第一限位轮 5、第二限位轮 6 的间距相同。

[0025] 进一步的，所述第一限位轮 5、第二限位轮 6 的间距与所述第三限位轮 7、第四限位轮 8 的间距相同，这样就保证了成卷后的纱布卷两侧边缘更加整齐。

[0026] 进一步的，所述弹性部件 305 为弹簧。

[0027] 进一步的，所述第一限位轮 5、第二限位轮 6 的直径相同，便于观察成卷过程中卷布辊 4 上的布卷外径与第一限位轮 5、第二限位轮 6 的外径是否相同。

[0028] 进一步的，所述第三限位轮 7、第四限位轮 8 的直径相同。

[0029] 进一步的，所述驱动装置 9 为手摇杆。采用手摇杆，人工操作方便且合格率更好。作为本实施例的一个变形，也可将所述驱动装置 9 设为电机，从而提高生产效率。

[0030] 以上所述本实用新型的具体实施方式，并不构成对本实用新型保护范围的限定。任何根据本实用新型的技术构思所做出的各种其他相应的改变与变形，均应包含在本实用新型权利要求的保护范围内。

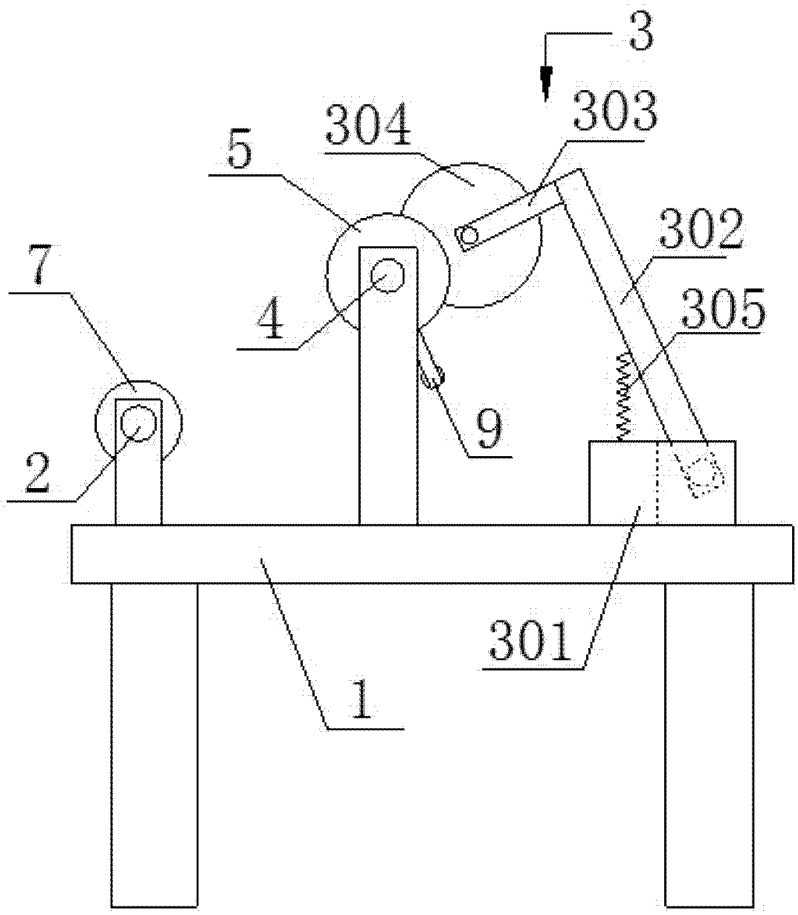


图 1

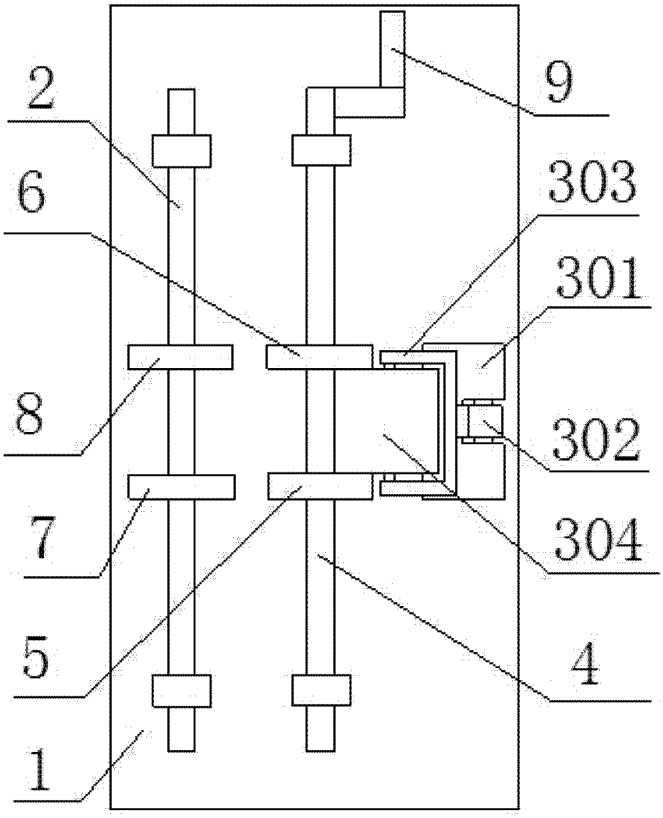


图 2