(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 202782089 U
(45)授权公告日 2013.03.13

(21)申请号 201220468217.1

(22)申请日 2012.09.14

(73)专利权人 陈凤梅
地址 526200 广东省四会市石狗镇程村村委会芦坑三村 7 号

(72)发明人 陈凤梅

(51)Int.Cl.
B32B 37/10(2006.01)
B32B 38/18(2006.01)

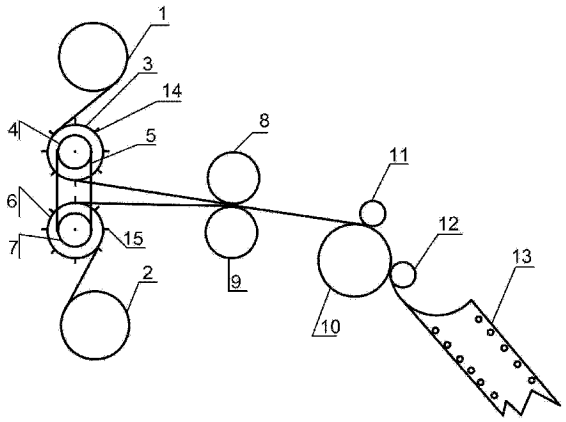
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种新型复合机

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型复合机，包括机架，设置在机架上的上放料架、下放料架、第一定位轮、第二定位轮、第一复合轮、第二复合轮、拉料滚筒、第一压料轮、第二压料轮，所述第一定位轮上设置第一同步轮、所述第二定位轮上设置第二同步轮，第一同步轮与第二同步轮通过同步带连接；第一定位轮与第二定位轮上分别设有定位针，复合后的材料引入拉料滚筒，由第一压料轮、第二压料轮将其压紧。该设备结构简单，使用方便，在定位轮上增设定位针，避免原料移位，能提高产品质量，有很好的经济效益。



CN 202782089 U

1. 一种新型复合机，其特征在于，包括机架，设置在机架上的上放料架、下放料架、第一定位轮、第二定位轮、第一复合轮、第二复合轮、拉料滚筒、第一压料轮、第二压料轮，所述第一定位轮上设置第一同步轮、所述第二定位轮上设置第二同步轮，第一同步轮与第二同步轮通过同步带连接；第一定位轮与第二定位轮上分别设有定位针，避免原料滑动造成复合偏位；上放料架上的膜从上放料架与第一定位轮之间穿过后，经过第一定位轮进入复合轮和从下放料架与第二定位轮之间穿过后经过第二定位轮进入复合轮的膜进行复合，复合后的材料引入拉料滚筒，由第一压料轮、第二压料轮将其压紧。

2. 根据权利要求 1 所述的一种新型复合机，其特征在于，所述的拉料滚筒后端设置有一收料轮，将经过拉料滚筒引出的材料进行收卷。

3. 根据权利要求 1 所述的一种新型复合机，其特征在于，所述的上放料架设有第一排废轮，下放料架设有第二排废轮，将上下放料架上的膜的废料进行排除。

4. 根据权利要求 1 所述的一种新型复合机，其特征在于，所述的第一复合轮、第一压料轮、第二压料轮为松紧调节轮，调节复合的材料压的松紧度。

一种新型复合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型复合机。

背景技术

[0002] 复合机在工业生产中起到了很大的作用，材料复合的好坏、松紧，直接影响产品的质量和制作成本，目前用于包装材料的复合机，包括上下放料架、上下定位论、上下复合轮、拉料滚筒、压料轮，在使用过程中，由于上下放料架到上下定位轮的拉力不同，很容易造成原料偏位，轻则产品不合格，需要返工，重则直接报废，不仅浪费时间，影响正常生产，而且增加了成本，不利于展开大规模的生产，因此现有技术存在不足之处，存在缺陷，需要改进。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题，本实用新型提供一种结构简单，使用方便，在定位轮上增设定位针，避免原料移位，能提高产品质量的新型复合机。

[0004] 为实现上述目的而采用的技术方案是：一种新型复合机，包括机架，设置在机架上的上放料架、下放料架、第一定位轮、第二定位轮、第一复合轮、第二复合轮、拉料滚筒、第一压料轮、第二压料轮，所述第一定位轮上设置第一同步轮、所述第二定位轮上设置第二同步轮，第一同步轮与第二同步轮通过同步带连接；第一定位轮与第二定位轮上分别设有定位针，避免原料滑动造成复合偏位；上放料架上的膜从上放料架与第一定位轮之间穿过后，经过第一定位轮进入复合轮和从下放料架与第二定位轮之间穿过后经过第二定位轮进入复合轮的膜进行复合，复合后的材料引入拉料滚筒，由第一压料轮、第二压料轮将其压紧；

[0005] 所述的拉料滚筒后端设置有一收料轮，将经过拉料滚筒引出的材料进行收卷；

[0006] 所述的上放料架设有第一排废轮，下放料架设有第二排废轮，将上下放料架上的膜的废料进行排除；

[0007] 所述的第一复合轮、第一压料轮、第二压料轮为松紧调节轮，调节复合的材料压的松紧度；

[0008] 所述的第一复合轮、第二复合轮与拉料滚筒之间设有工作平台，以便复合后的材料通过，避免材料曲卷。

[0009] 相对于现有技术的有益效果是，在第一定位轮、第二定位轮上设置同步轮，并用同步带连接，保证了第一定位轮、第二定位轮的速度一致，便于材料的复合；第一定位轮、第二定位轮上还分别增设了定位针，防止因材料移位，导致复合的材料偏位或报废，提高了产品质量，而且结构简单，操作便易，第一复合轮、第一压料轮、第二压料轮还为松紧调节轮，以便调节复合的材料压的松紧度，有利于材料的复合，另外在第一复合轮、第二复合轮与拉料滚筒之间设有工作平台，以便复合后的材料通过，避免材料曲卷，不能正常通过，拉料滚筒后端设置有一收料轮，将经过拉料滚筒引出的材料进行收卷，节省了劳动力，具有很好的经济效益。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0011] 以下结合附图和具体实施例，对本实用新型进行详细说明。

[0012] 如图 1 所示，一种新型复合机，包括机架，设置在机架上的上放料架 1、下放料架 2、第一定位轮 3、第二定位轮 6、第一复合轮 8、第二复合轮 9、拉料滚筒 10、第一压料轮 11、第二压料轮 12，所述第一定位轮 3 上设置第一同步轮 4、所述第二定位轮 6 上设置第二同步轮 7，第一同步轮 4 与第二同步轮 7 通过同步带 5 连接；第一定位轮 3 与第二定位轮 6 上分别设有定位针 14、15，避免原料滑动造成复合偏位；上放料架 1 上的膜从上放料架 1 与第一定位轮 3 之间穿过后，经过第一定位轮 3 进入复合轮 8、9 和从下放料架 2 与第二定位轮 6 之间穿过后经过第二定位轮 6 进入复合轮 8、9 的膜进行复合，复合后的材料 13 引入拉料滚筒 10，由第一压料轮 11、第二压料轮 12 将其压紧；所述的拉料滚筒 10 后端设置有一收料轮，将经过拉料滚筒 10 引出的材料进行收卷；所述的上放料架 1 设有第一排废轮，下放料架 2 设有第二排废轮，将上下放料架 1、2 上的膜的废料进行排除；所述的第一复合轮 8、第一压料轮 11、第二压料轮 12 为松紧调节轮，调节复合的材料压的松紧度；所述的第一复合轮 8、第二复合轮 9 与拉料滚筒 10 之间设有工作平台，以便复合后的材料通过，避免材料曲卷。

[0013] 在使用时，将要复合的原料放置在上下放料架 1、2，然后手动将上放料架 1 上的原料从上放料架 1 与第一定位轮 3 之间穿过后，经过第一定位轮 3 进入复合轮 8、9 和从下放料架 2 与第二定位轮 6 之间穿过后经过第二定位轮 6 进入复合轮 8、9 的原料进行复合，通过调节第一复合轮 8 调节材料复合的松紧度，并将排掉的废料分别引入第一排废轮、第二排废轮，将经过复合轮 8、9 复合后的材料通过工作平台，引入拉料滚筒 10，然后调节第一压料轮 11、第二压料轮 12 来改变对材料压的松紧度，最后将材料引入拉料滚筒 10 后端的收料轮，将材料进行收卷。

[0014] 显然，本领域的技术人员可以对本实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样，倘若对本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内，则本实用新型也意图包含这些改动和变型在内。

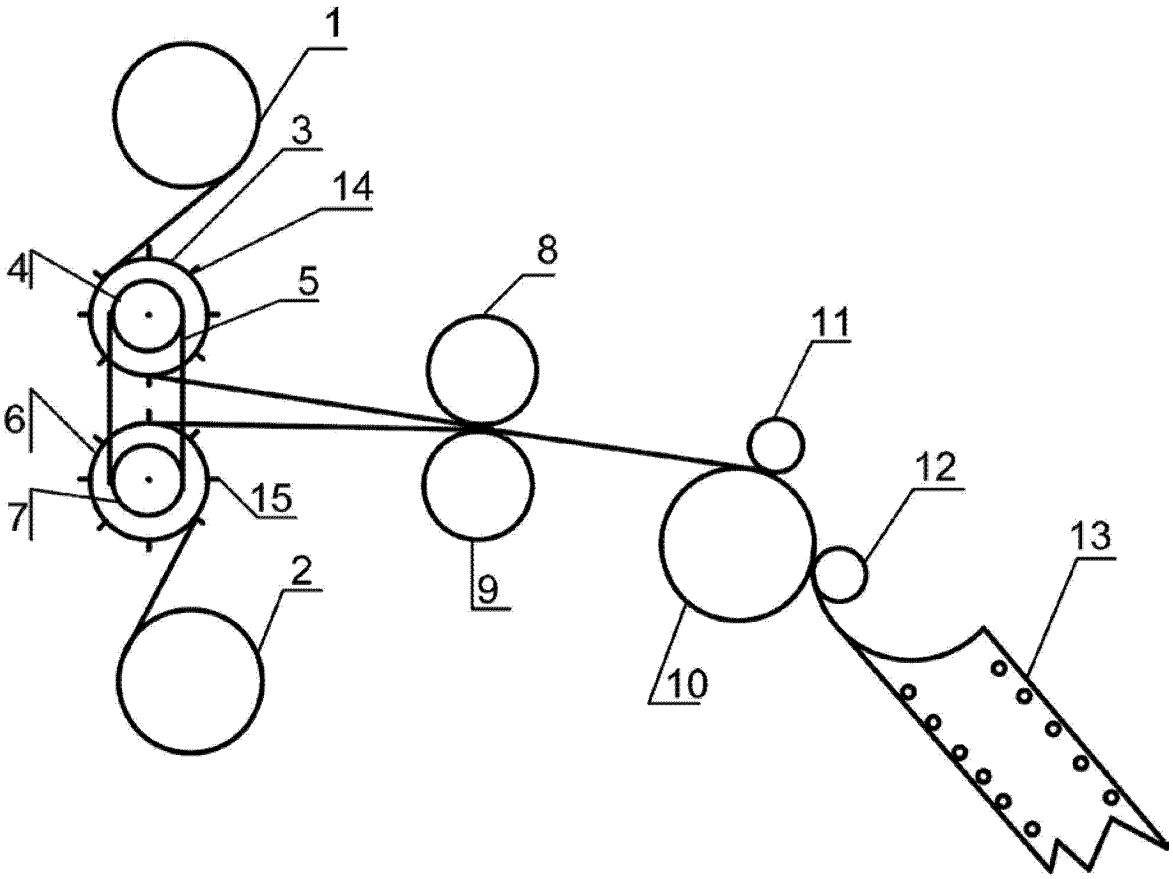


图 1