



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115258772 A

(43) 申请公布日 2022. 11. 01

(21) 申请号 202211079071.6

(22) 申请日 2022.09.05

(71) 申请人 浙江尤科斯纺织科技股份有限公司

地址 314599 浙江省嘉兴市桐乡市梧桐街
道齐福路716号3幢1楼

(72) 发明人 高吴平

(74) 专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所

(普通合伙) 33253

专利代理师 翁斌

(51) Int.Cl.

B65H 19/22 (2006.01)

B65H 23/032 (2006.01)

B65B 27/08 (2006.01)

B65B 13/20 (2006.01)

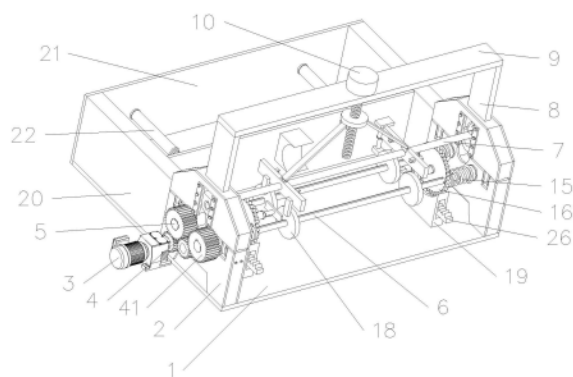
权利要求书2页 说明书5页 附图4页

(54) 发明名称

一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置
及其方法

(57) 摘要

本公开属于面料收卷领域,公开一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置及其方法,包括底板,底板上固定两第一固定板,任一第一固定板外设第一转动电机,第一转动电机输出端转轴连接齿轮组,齿轮组设有两输出齿轮,第一固定板上设有两转动轴,靠近齿轮组的转动轴与输出齿轮连接,两侧转动轴之间设有卷布辊,卷布辊上方设有与第一固定板固定连接的展布辊,第一固定板上设有支撑板,支撑板上设连接板,连接板上设第二转动电机,第二转动电机输出端的螺纹杆穿过连接板,螺纹杆上设有螺纹连接的滑块,展布辊上设有两可移动的滑动板,滑动板上均设有面料夹,滑动板与滑块之间设有转动铰接的推动杆,根据面料不同宽度进行调整,使面料展开平整进行收卷。



1. 一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,包括底板(1),底板(1)上固定连接有一对平行放置的第一固定板(2),任意一第一固定板(2)外侧设有第一转动电机(3),第一转动电机(3)输出端设有转轴,转轴连接有齿轮组(4),齿轮组(4)中设有传动齿轮,传动齿轮齿合连接有一对对称放置的输出齿轮(41),转轴与传动齿轮固定连接,转轴可带动传动齿轮,传动齿轮可带动输出齿轮(41)转动,两侧的第一固定板(2)上均设有一对转动轴(5),两侧的转动轴(5)之间呈对称放置状态,转动轴(5)穿过第一固定板(2),且转动轴(5)与第一固定板(2)转动连接,靠近齿轮组(4)的一对转动轴(5)分别与两个输出齿轮(41)固定连接,输出齿轮(41)可带动转动轴(5)转动,两侧相对应的转动轴(5)之间均设有卷布辊(6),两卷布辊(6)对称中心线上方位置处设有展布辊(7),展布辊(7)两端均与第一固定板(2)固定连接;

所述第一固定板(2)上端面均固定连接有支撑板(8),支撑板(8)呈垂直向上放置状态,两支撑板(8)之间固定连接有连接板(9),连接板(9)上端面中心线位置处开设有第一圆通孔,连接板(9)上端面固定连接有第二转动电机(10),第二转动电机(10)输出端设有螺纹杆(101),螺纹杆(101)穿过第一圆通孔;

所述螺纹杆(101)上设有滑块(11),滑块(11)上设有螺纹孔,螺纹杆(101)穿过螺纹孔,展布辊(7)上设有一对平行放置的滑动板(12),两个滑动板(12)相对的板面上均固定连接有一对面料夹(121),滑动板(12)上设有第二圆通孔,展布辊(7)穿过第二圆通孔,滑动板(12)可沿展布辊(7)进行滑动,滑动板(12)与滑块(11)之间连接有推动杆(13),推动杆(13)与滑动板(12)以及推动杆(13)与滑块(11)之间的连接均为转动铰接。

2. 根据权利要求1所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述卷布辊(6)的周壁上开设有条形槽(61),条形槽(61)贯穿卷布辊(6)的周壁,条形槽(61)与卷布辊(6)呈同向放置状态。

3. 根据权利要求1所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述转动轴(5)与卷布辊(6)之间均设有第一伸缩气缸(14),第一伸缩气缸(14)的底部与转动轴(5)固定连接,第一伸缩气缸(14)的伸缩杆均固定连接有卡接板(141),卷布辊(6)的两端圆面上均开设有卡槽(62),卡接板(141)可插入卡槽(62)内进行卡合连接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述转动轴(5)上均设有弹簧(15),弹簧(15)套在第一伸缩气缸(14)周壁上,弹簧(15)一端与转动轴(5)固定连接,弹簧(15)始终处于压缩状态,弹簧(15)的另一端设有齿轮盘(16),弹簧(15)与齿轮盘(16)之间不进行固定连接,齿轮盘(16)上均设有一对第三圆通孔(161),两卷布辊(6)均穿过第三圆通孔(161),齿轮盘(16)套在两卷布辊(6)上,且齿轮盘(16)可沿卷布辊(6)进行移动。

5. 根据权利要求4所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述齿轮盘(16)远离弹簧(15)的一面的中心线处设有第二伸缩气缸(17),第二伸缩气缸(17)底部与齿轮盘(16)固定连接,第二伸缩气缸(17)的伸缩杆固定连接有推动板(171),卷布辊(6)靠近推动板(171)处均设有限位圆环板(18),限位圆环板(18)与推动板(171)贴合但不固定连接,限位圆环板(18)套在卷布辊(6)上,限位圆环板(18)可沿卷布辊(6)进行滑动,且限位圆环板(18)不随卷布辊(6)转动进行旋转。

6. 根据权利要求5所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述

限位圆环板(18)上设有限位块(181),限位块(181)与限位圆环板(18)靠近推动板(171)的一侧圆环面固定连接,限位块(181)上端面高度高于滑动板(12)下端面高度。

7.根据权利要求4所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述底板(1)上固定连接有一对平行放置的托架块(19),两托架块(19)分别在卷布辊(6)两端的正下方,托架块(19)上端为圆弧面,当齿轮盘(16)移动至托加板上方时,托架块(19)的圆弧面与齿轮盘(16)齿面贴合,托架块(19)上设有通孔槽(191),通孔槽(191)贯穿托架块(19)两侧,通孔槽(191)均与卷布辊(6)呈垂直放置的位置关系,通孔槽(191)穿过托架块(19)上端圆弧面的底部;

所述底板(1)上出布端固定连接有一对第二固定板(20),第二固定板(20)与第一固定板(2)同向放置,两个第二固定板(20)之间固定连接有第三固定板(21),第三固定板(21)靠近托架块(19)的一侧面上固定连接有一对平行放置的第三伸缩气缸(22),第三伸缩气缸(22)的底部与第三固定板(21)固定连接,第三伸缩气缸(22)的伸缩杆固定连接有移动板(23);

所述移动板(23)靠近托架块(19)的一侧面上固定连接有一对支撑短板(24),支撑短板(24)下端面均固定连接有第四伸缩气缸(25),第四伸缩气缸(25)的伸缩杆均固定连接直齿条(26),直齿条(26)可插入通孔槽(191)内,且直齿条(26)可与齿轮盘(16)进行齿合传动。

8.根据权利要求1所述的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,其特征在于,所述移动板(23)靠近托架块(19)一侧面上固定连接有自动捆扎机(27)。

一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置及其方法

技术领域

[0001] 本公开属于面料收卷领域,具体涉及一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置及其方法。

背景技术

[0002] 随着现在科技的不断发展,日常生活中对各种面料的需求也越来越大,对于面料收卷技术的水平也不断提高,无论是面料生产还是对于成品面料的检测,大多需要运用到面料收卷技术,但现有的面料收卷技术中存在着无法适应各种不同宽度面料的收卷,收卷装置不能根据不同的面料宽度进行调整,达到面料平整收卷的目的。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本公开的目的在于提供一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置及其方法,解决了现有技术中不能根据面料宽度进行调整,使面料收卷平整的问题。

[0004] 本公开的目的可以通过以下技术方案实现:

[0005] 一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,包括底板,底板上固定连接有一对平行放置的第一固定板,任意一第一固定板外侧设有第一转动电机,第一转动电机输出端设有转轴,转轴连接有齿轮组,齿轮组中设有传动齿轮,传动齿轮齿合连接有一对对称放置的输出齿轮,转轴与传动齿轮固定连接,转轴可带动传动齿轮,传动齿轮可带动输出齿轮转动,两侧的第一固定板上均设有一对转动轴,两侧的转动轴之间呈对称放置状态,转动轴穿过第一固定板,且转动轴与第一固定板转动连接,靠近齿轮组的一对转动轴分别与两个输出齿轮固定连接,输出齿轮可带动转动轴转动,两侧相对应的转动轴之间均设有卷布辊,两卷布辊对称中心线上方位置处设有展布辊,展布辊两端均与第一固定板固定连接。

[0006] 所述第一固定板上端面均固定连接有支撑板,支撑板呈垂直向上放置状态,两支撑板之间固定连接连接有连接板,连接板上端面中心线位置处开设有第一圆通孔,连接板上端面固定连接第二转动电机,第二转动电机输出端设有螺纹杆,螺纹杆穿过第一圆通孔。

[0007] 所述螺纹杆上设有滑块,滑块上设有螺纹孔,螺纹杆穿过螺纹孔,展布辊上设有一对平行放置的滑动板,两个滑动板相对的板面上均固定连接有一对面料夹,滑动板上设有第二圆通孔,展布辊穿过第二圆通孔,滑动板可沿展布辊进行滑动,滑动板与滑块之间连接有推动杆,推动杆与滑动板以及推动杆与滑块之间的连接均为转动铰接。

[0008] 进一步地,所述卷布辊的周壁上开设有条形槽,条形槽贯穿卷布辊的周壁,条形槽与卷布辊呈同向放置状态。

[0009] 进一步地,所述转动轴与卷布辊之间均设有第一伸缩气缸,第一伸缩气缸的底部与转动轴固定连接,第一伸缩气缸的伸缩杆均固定连接卡接板,卷布辊的两端圆面上均开设有卡槽,卡接板可插入卡槽内进行卡合连接。

[0010] 进一步地,所述转动轴上均设有弹簧,弹簧套在第一伸缩气缸周壁上,弹簧一端与转动轴固定连接,弹簧始终处于压缩状态,弹簧的另一端设有齿轮盘,弹簧与齿轮盘之间不

进行固定连接,齿轮盘上均设有一对第三圆通孔,两卷布辊均穿过第三圆通孔,齿轮盘套在两卷布辊上,且齿轮盘可沿卷布辊进行移动。

[0011] 进一步地,所述齿轮盘远离弹簧的一面的中心线处设有第二伸缩气缸,第二伸缩气缸底部与齿轮盘固定连接,第二伸缩气缸的伸缩杆固定连接推动板,卷布辊靠近推动板处均设有限位圆环板,限位圆环板与推动板贴合但不固定连接,限位圆环板套在卷布辊上,限位圆环板可沿卷布辊进行滑动,且限位圆环板不随卷布辊转动进行旋转。

[0012] 进一步地,所述限位圆环板上设有限位块,限位块与限位圆环板靠近推动板的一侧圆环面固定连接,限位块上端面高度高于滑动板下端面高度。

[0013] 进一步地,所述底板上固定连接有一对平行放置的托架块,两托架块分别在卷布辊两端的正下方,托架块上端为圆弧面,当齿轮盘移动至托架块上方时,托架块的圆弧面与齿轮盘齿面贴合,托架块上设有通孔槽,通孔槽贯穿托架块两侧,通孔槽均与卷布辊呈垂直放置的位置关系,通孔槽穿过托架块上端圆弧面的底部。

[0014] 进一步地,所述底板上出布端固定连接有一对第二固定板,第二固定板与第一固定板同向放置,两个第二固定板之间固定连接第三固定板,第三固定板靠近托架块的一侧面上固定连接有一对平行放置的第三伸缩气缸,第三伸缩气缸的底部与第三固定板固定连接,第三伸缩气缸的伸缩杆固定连接移动板。

[0015] 进一步地,所述移动板靠近托架块的一侧面上固定连接有一对支撑短板,支撑短板下端面均固定连接第四伸缩气缸,第四伸缩气缸的伸缩杆均固定连接直齿条,直齿条可插入通孔槽内,且直齿条可与齿轮盘进行齿合传动。

[0016] 进一步地,所述移动板靠近托架块一侧面上固定连接自动捆扎机。

[0017] 本公开的有益效果:

[0018] 1、本发明为了克服现有技术中无法根据面料宽度进行调整,使面料收卷平整的问题,发明出的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,可以根据面料的宽度不同,进行自适应的调整,使收卷装置可以对不同宽度的面料都能进行平整收卷;

[0019] 2、发明出的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,可以方便卷布辊的拆装,同时可以进行两卷布辊的自动更换,提高工作效率;

[0020] 3、发明出的一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,可以实现的收卷完成的面料卷进行自动捆扎。

附图说明

[0021] 为了更清楚地说明本公开实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0022] 图1是本发明的整体结构示意图;

[0023] 图2是本发明不同视角的整体结构示意图;

[0024] 图3是本发明中卷布辊及展布辊处的结构示意图;

[0025] 图4是本发明中卷布辊及展布辊处的部分结构示意图;

[0026] 图5是本发明中卷布辊的连接卡合结构示意图;

[0027] 图6是本发明中齿轮盘与直齿条处部分结构示意图。

具体实施方式

[0028] 下面将结合本公开实施例中的附图,对本公开实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本公开一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本公开中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本公开保护的范围。

[0029] 如图1-图6所示,一种用于成品面料侧向拉伸检测收卷装置,包括底板1,底板1上固定连接有一对平行放置的第一固定板2,任意一第一固定板2外侧设有第一转动电机3,第一转动电机3输出端设有转轴,转轴连接有齿轮组4,齿轮组4中设有传动齿轮,传动齿轮啮合连接有一对对称放置的输出齿轮41,转轴与传动齿轮固定连接,转轴可带动传动齿轮,传动齿轮可带动输出齿轮41转动,两侧的第一固定板2上均设有一对转动轴5,两侧的转动轴5之间呈对称放置状态,转动轴5穿过第一固定板2,且转动轴5与第一固定板2转动连接,靠近齿轮组4的一对转动轴5分别与两个输出齿轮41固定连接,输出齿轮41可带动转动轴5转动,两侧相对应的转动轴5之间均设有卷布辊6,两卷布辊6对称中心线上方位置处设有展布辊7,展布辊7两端均与第一固定板2固定连接,第一固定板2上端面均固定连接有支撑板8,支撑板8呈垂直向上放置状态,两支撑板8之间固定连接有连接板9,连接板9上端面中心线位置处开设有第一圆通孔,连接板9上端面固定连接有第二转动电机10,第二转动电机10输出端设有螺纹杆101,螺纹杆101穿过第一圆通孔,螺纹杆101上设有滑块11,滑块11上设有螺纹孔,螺纹杆101穿过螺纹孔,展布辊7上设有一对平行放置的滑动板12,两个滑动板12相对的板面上均固定连接有一对面料夹121,滑动板12上设有第二圆通孔,展布辊7穿过第二圆通孔,滑动板12可沿展布辊7进行滑动,滑动板12与滑块11之间连接有推动杆13,推动杆13与滑动板12以及推动杆13与滑块11之间的连接均为转动铰接;

[0030] 底板1上任意一端为进布端,另一端为出布端,将所需收卷的面料的自由端从展布辊7上端周面穿过,并用面料夹121夹住面料的两边,将面料自由端在进料口端的卷布辊6上缠绕一圈,开启第二转动电机10,第二转动电机10的输出端带动螺纹杆101,螺纹杆101旋转转动,螺纹杆101与滑块11进行螺纹齿合传动,滑块11沿螺纹杆101进行移动,滑块11带动推动杆13,推动杆13带动滑动板12,滑动板12带动面料夹121,面料夹121拉动面料进行展开,面料展开后松开面料夹121,开启第一转动电机3,第一转动电机3输出端带动转轴,转轴带动传动齿轮,传动齿轮带动两输出齿轮41转动,输出齿轮41带动转动轴5,转动轴5带动卷布辊6转动,卷布辊6的转动使面料在卷布辊6上进行收卷,实现了根据面料不同宽度的布料进行调整,使面料进行展开,并完成对面料的自动收卷。

[0031] 为了方便面料在卷布辊6上进行收卷,卷布辊6的周壁上开设有条形槽61,条形槽61贯穿卷布辊6的周壁,条形槽61与卷布辊6呈同向放置状态;将面料自由端从进料口端卷布辊6上的条形槽61中穿过,使面料自由端与该卷布辊6的缠绕更加牢固,防止面料自由端在旋转时从卷布辊6上掉落,实现了便面料在卷布辊6上进行收卷的目的。

[0032] 为了方便卷布辊6的拆装,转动轴5与卷布辊6之间均设有第一伸缩气缸14,第一伸缩气缸14的底部与转动轴5固定连接,第一伸缩气缸14的伸缩杆均固定连接有卡接板141,卷布辊6的两端圆面上均开设有卡槽62,卡接板141可插入卡槽62内进行卡合连接;当需要拆卸卷布辊6时,开启第一伸缩气缸14,使第一伸缩气缸14的伸缩杆收缩带动卡接板141远离卡槽62,卡接板141从卡槽62中移出后,卷布辊6即自动掉落;安装卷布辊6时,将卷布辊6

上的卡槽62与卡接板141相对应后,开启第一伸缩气缸14,使第一伸缩气缸14的伸缩杆伸长带动卡接板141靠近卡槽62,卡接板141插入卡槽62内进行卡合,完成卷布辊6的安装,实现了方便卷布辊6的拆装的目的。

[0033] 为了使面料收卷整齐平整,转动轴5上均设有弹簧15,弹簧15套在第一伸缩气缸14周壁上,弹簧15一端与转动轴5固定连接,弹簧15始终处于压缩状态,弹簧15的另一端设有齿轮盘16,弹簧15与齿轮盘16之间不进行固定连接,齿轮盘16上均设有一对第三圆通孔161,两卷布辊6均穿过第三圆通孔161,齿轮盘16套在两卷布辊6上,且齿轮盘16可沿卷布辊6进行移动,齿轮盘16远离弹簧15的一面的中心线处设有第二伸缩气缸17,第二伸缩气缸17底部与齿轮盘16固定连接,第二伸缩气缸17的伸缩杆固定连接推动板171,卷布辊6靠近推动板171处均设有限位圆环板18,限位圆环板18与推动板171贴合但不固定连接,限位圆环板18套在卷布辊6上,限位圆环板18可沿卷布辊6进行滑动,且限位圆环板18不随卷布辊6转动进行旋转,限位圆环板18上设有限位块181,限位块181与限位圆环板18靠近推动板171的一侧圆环面固定连接,限位块181上端面高度高于滑动板12下端面高度;

[0034] 弹簧15始终处于压缩状态,在弹簧15弹力作用下,弹簧15推动齿轮盘16,齿轮盘16推动第二伸缩气缸17,第二伸缩气缸17伸缩杆带动推动板171,推动板171推动限位圆环板18,卷布辊6两端的限制圆环板不断靠近,限制圆环板带动限位块181,当限位块181与滑动板12接触后,由于滑动板12的阻挡,限制圆环板停止运动,且卷布辊6两端限制圆环板之间的宽度即为面料宽度,限制圆环板使得面料在卷布辊6上进行收卷时不会发生偏移,使面料收卷整齐平整。

[0035] 为了在一卷面料收卷完毕后,实现进布端与出布端的两个卷布辊6位置自动交换,提高工作效率,底板1上固定连接有一对平行放置的托架块19,两托架块19分别在卷布辊6两端的正下方,托架块19上端为圆弧面,当齿轮盘16移动至托架块19上方时,托架块19的圆弧面与齿轮盘16齿面贴合,托架块19上设有通孔槽191,通孔槽191贯穿托架块19两侧,通孔槽191均与卷布辊6呈垂直放置的位置关系,通孔槽191穿过托架块19上端圆弧面的底部,底板1上出布端固定连接有一对第二固定板20,第二固定板20与第一固定板2同向放置,两个第二固定板20之间固定连接第三固定板21,第三固定板21靠近托架块19的一侧面上固定连接有一对平行放置的第三伸缩气缸22,第三伸缩气缸22的底部与第三固定板21固定连接,第三伸缩气缸22的伸缩杆固定连接移动板23,移动板23靠近托架块19的一侧面上固定连接有一对支撑短板24,支撑短板24下端面均固定连接第四伸缩气缸25,第四伸缩气缸25的伸缩杆均固定连接直齿条26,直齿条26可插入通孔槽191内,且直齿条26可与齿轮盘16进行齿合传动;

[0036] 当一卷面料收卷完毕后,开启第二伸缩气缸17,第二伸缩气缸17伸缩杆伸长,由于限位块181的限制作用,卷布辊6两端的第二伸缩气缸17伸缩杆无法继续相互靠近,第二伸缩气缸17伸缩杆伸长将使卷布辊6两端的第二伸缩气缸17的底部不断靠近第一固定板2,第二伸缩气缸17的底部推动齿轮盘16,齿轮盘16推动弹簧15进行压缩,当弹簧15压缩至刚好离开卷布辊6上时,齿轮盘16处于托架块19上;开启第一伸缩气缸14,使第一伸缩气缸14的伸缩杆收缩带动卡接板141远离卡槽62,卡接板141从卡槽62中移出,使卷布辊6自动脱落,齿轮盘16落在托架块19上,然后开启第四伸缩气缸25,第四伸缩气缸25的伸缩杆收缩带动直齿条26向上移动,使直齿条26上升至能与齿轮盘16齿合的高度,同时,开启第三伸缩气缸

22,第三伸缩气缸22的伸缩杆伸长带动移动板23靠近托架块19,移动板23带动支撑短板24,支撑短板24带动第四伸缩气缸25,第四伸缩气缸25带动直齿条26,直齿条26插入通孔槽191中,随着直齿条26的不断插入,直齿条26与齿轮盘16不断齿轮传动,使齿轮盘16进行旋转转动,齿轮盘16旋转带动两卷布辊6,两卷布辊6绕齿轮盘16中心轴线进行旋转转动,当两卷布辊6绕齿轮盘16中心轴线转动180°后,关闭第三伸缩气缸22,停止直齿条26的插入,完成两卷布辊6位置的自动更换,更换完成后再进行卷布辊6的安装即可,实现一卷面料收卷完毕后,进行两个卷布辊6位置的自动交换,提高工作效率的目的。

[0037] 为了直齿条26从通孔槽191中抽出时,不与齿轮盘16发生干扰,移动板23靠近托架块19的一侧面上固定连接有一对支撑短板24,支撑短板24下端面均固定连接第四伸缩气缸25,第四伸缩气缸25的伸缩杆均固定连接直齿条26;当需要将直齿条26从通孔槽191中抽出,方便下次工作时,开启第四伸缩气缸25,第四伸缩气缸25的伸缩杆伸长,第四伸缩气缸25的伸缩杆带动直齿条26向下移动,使直齿条26脱离与齿轮盘16的接触,实现直齿条26从通孔槽191中抽出时,不与齿轮盘16发生干扰的目的。

[0038] 为了对收卷好并更换位置到出布端的卷布辊6上的面料卷进行自动捆扎,移动板23靠近托架块19一侧面上固定连接自动捆扎机27;一卷面料收卷完成后,需对进布端与出布端的卷布辊6进行更换时,开启第三伸缩气缸22,第三伸缩气缸22伸缩杆伸长推动移动板23,移动板23带动自动捆扎机27靠近出布端的卷布辊6,当完成两卷布辊6的位置更换时,自动捆扎机27也移动至出布端的卷布辊6位置处,开启自动捆扎机27,完成对面料卷的捆扎,实现对出布端的卷布辊6上的面料卷进行自动捆扎的目的。

[0039] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“示例”、“具体示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本公开的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0040] 以上显示和描述了本公开的基本原理、主要特征和本公开的优点。本行业的技术人员应该了解,本公开不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本公开的原理,在不脱离本公开精神和范围的前提下,本公开还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本公开范围内容。

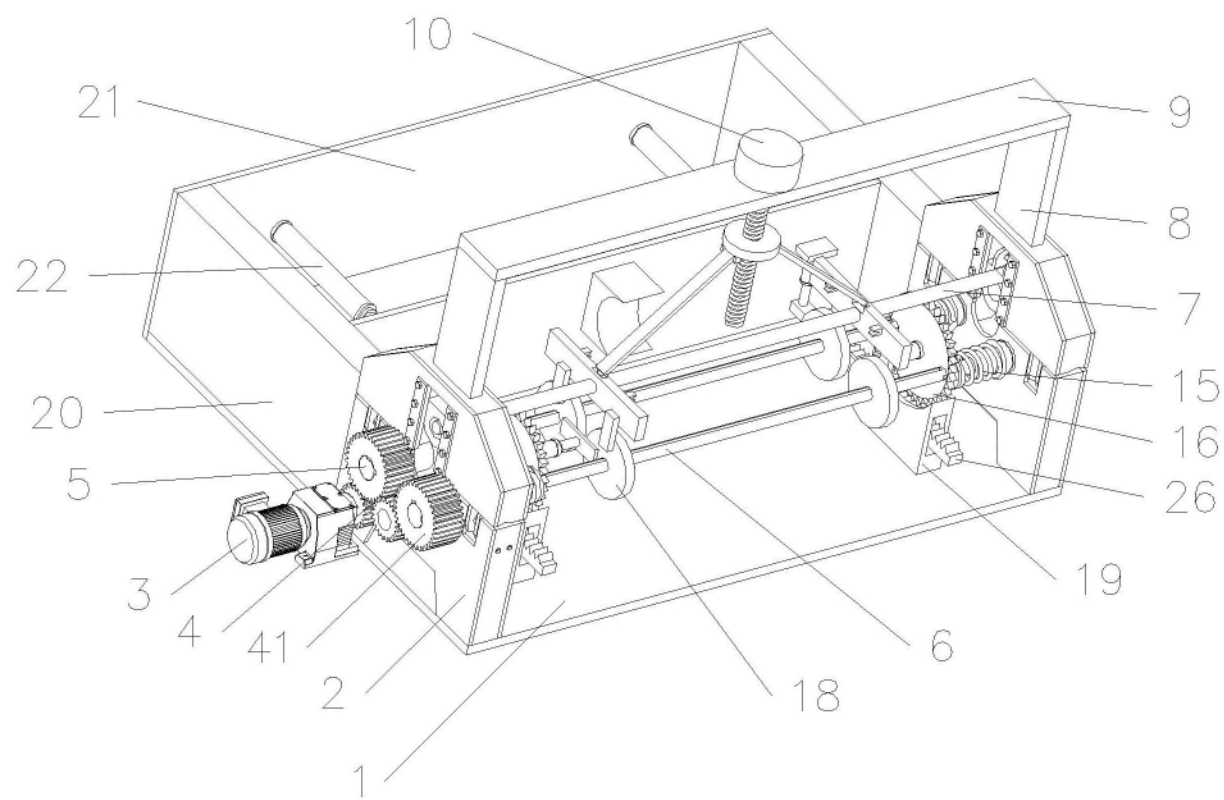


图1

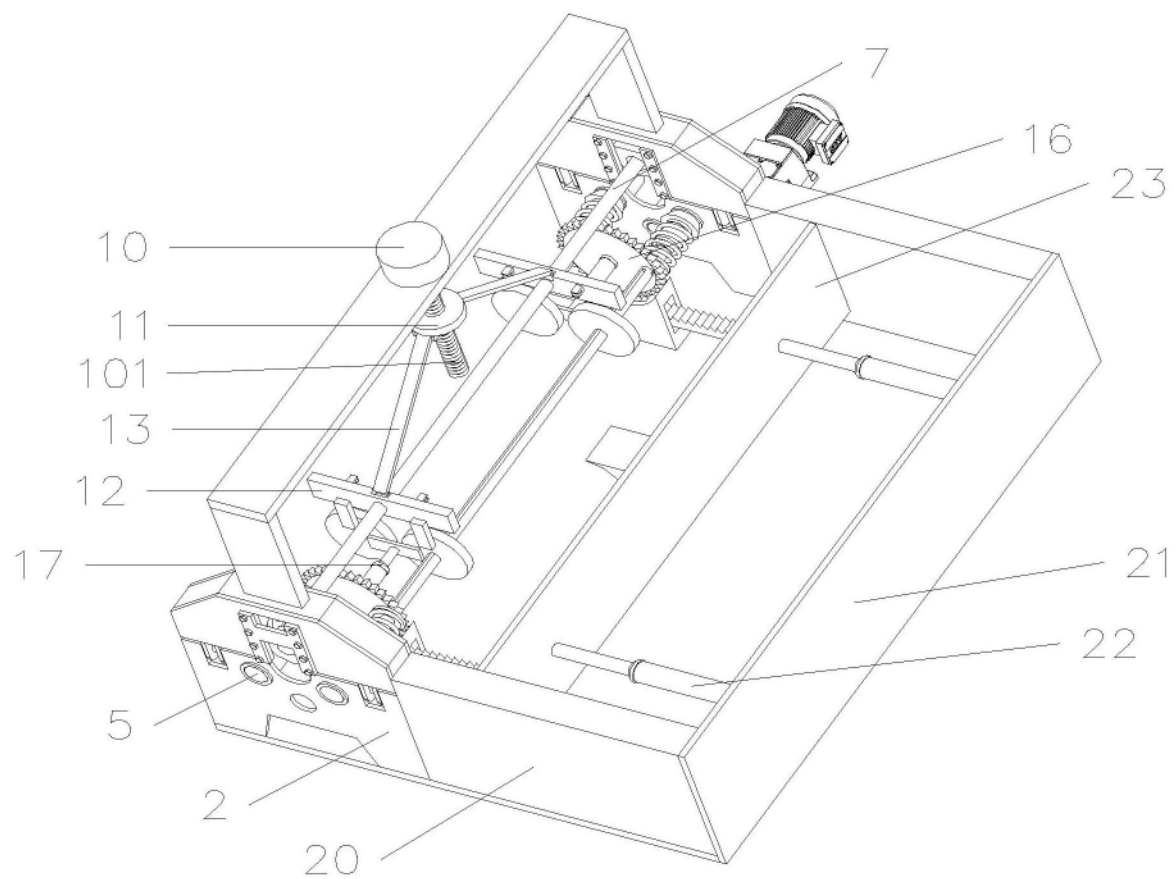


图2

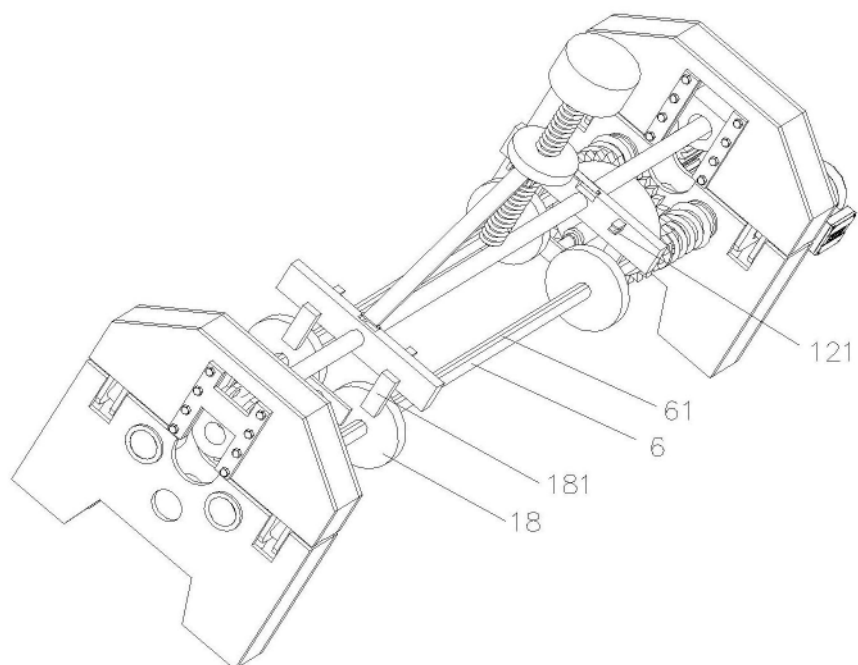


图3

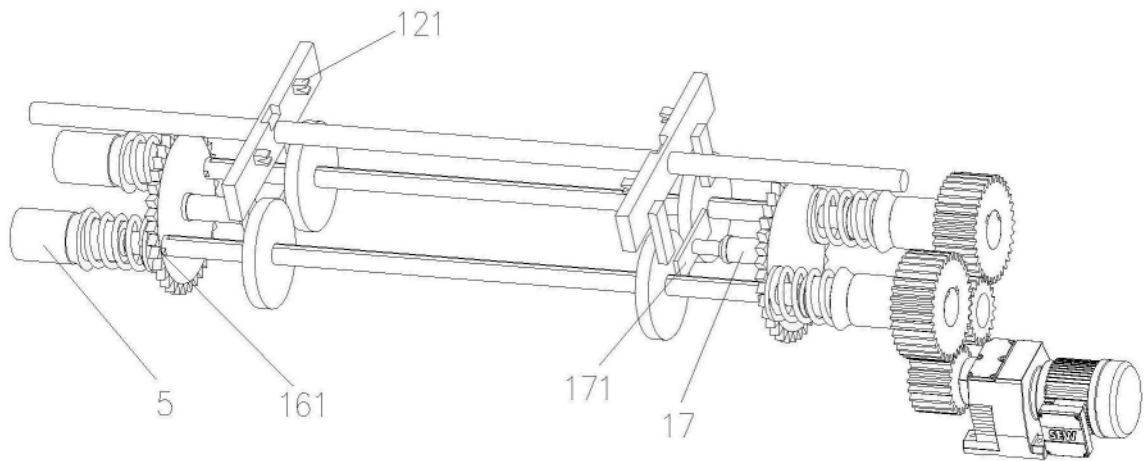


图4

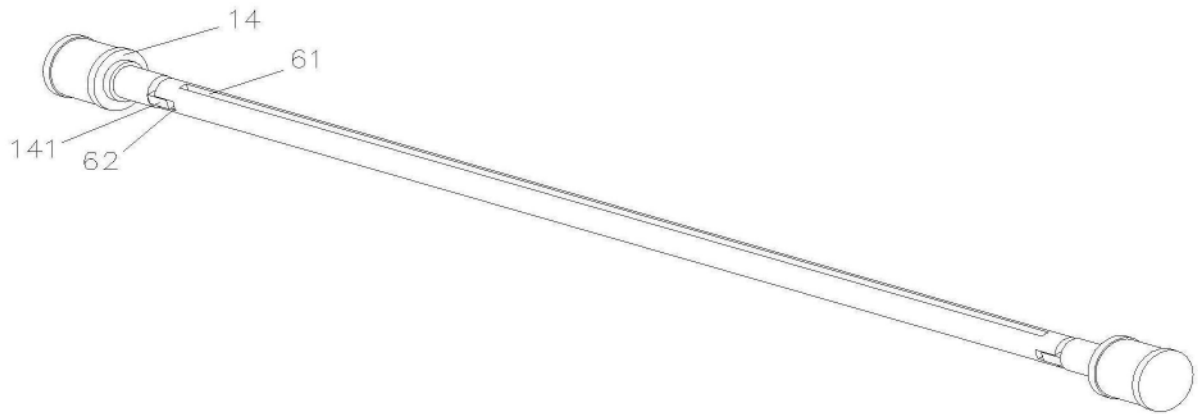


图5

