



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204938461 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201520471445. 8

(22) 申请日 2015. 07. 03

(73) 专利权人 汕头东风印刷股份有限公司

地址 515041 广东省汕头市潮汕路金园工业
城北郊工业区(二围工业区)、4A2 - 2
片区、2M4 片区、13-02 片区 A-F 座

(72) 发明人 谢名优 王培学 赵镇 周进华
李永胜 李永德 余汉英

(74) 专利代理机构 汕头市南粤专利商标事务所
(特殊普通合伙) 44301

代理人 余飞峰

(51) Int. Cl.

B65H 5/06(2006. 01)

B65H 5/36(2006. 01)

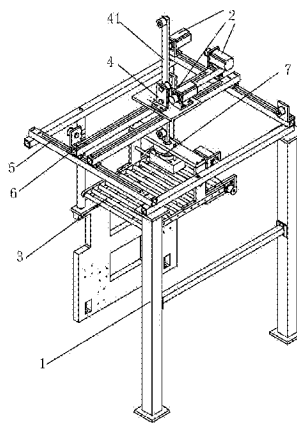
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种运纸导向装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种撕盒机械,尤其涉及一种运纸导向装置,主要包括:机架、动力装置、运纸台和升降台,机架顶部设有纵向滑轨和横向滑轨,横向滑轨两端安装在纵向滑轨上,横向滑轨上设有升降台,升降台通过旋转装置连接于运纸台,运纸台设有用于传输纸料的滚动辊,运纸台设有动力装置,动力装置通过皮带轮牵引滚动辊转动,从而将纸料输送至操作台,运纸台设有固定杆,旋转装置通过压缩空气使旋转气缸转动来带动运纸台旋转,升降台设有动力装置,动力装置带动升降杆上下移动,向装置采用纵向滑轨和横向滑轨、升降台相互配合,不仅能够实现空间三维的活动性,而且确保在运作工程中的稳定性和准确性,使用者可间接将纸料送进操作台,确保使用者的人身安全。



1. 一种运纸导向装置,主要包括:机架(1)、动力装置(2)、运纸台(3)和升降台(4),其特征在于:所述的机架(1)顶部设有纵向滑轨(5)和横向滑轨(6),横向滑轨(6)安装在纵向滑轨(5)上,所述的横向滑轨(6)上设有升降台(4),升降台(4)通过旋转装置(7)连接于运纸台(3),所述的运纸台(3)设有用于传输纸料的滚动辊(31),运纸台(3)设有动力装置(2),动力装置(2)通过皮带轮牵引滚动辊(31)转动,从而将纸料输送至操作台。

2. 根据权利要求1所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的运纸台(3)设有固定杆(71),旋转装置(7)通过压缩空气使旋转气缸转动来带动运纸台(3)旋转。

3. 根据权利要求2所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的运纸台(3)至少设有两根滚动辊(31)。

4. 根据权利要求1所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的纵向滑轨(5)设有动力装置(2),动力装置(2)带动横向滑轨(6)沿纵向滑轨(5)滑行,所述的横向滑轨(6)设有动力装置(2),动力装置(2)带动升降台(4)沿横向滑轨(6)滑行。

5. 根据权利要求4所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的升降台(4)设有动力装置(2),动力装置(2)带动升降杆(41)上下移动。

6. 根据权利要求5所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的纵向滑轨(5)和横向滑轨(6)均至少设有两条轨道。

7. 根据权利要求1至6任意一项所述的一种运纸导向装置,其特征在于:所述的动力装置(2)为电动机。

一种运纸导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种撕盒机械,尤其涉及一种运纸导向装置。

背景技术

[0002] 目前,传统的外包装纸料方法是通过人工将外包装纸料放入操作台进行撕纸,再将外包装纸料折边贴合装配,这种容易导致外包装纸料成型不标准,产生的次品较多,重则导致整个外包装纸料变形,不利于后续工序,而且通过人工放入外包装纸料,人工直接接触操作台,其工作方式不仅容易发生意外,而且利用率极低,成本过高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对已有的技术现状,提供一种运纸导向装置,以实现纸料送至操作台的导向装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种运纸导向装置,主要包括:机架、动力装置、运纸台和升降台,所述的机架顶部设有纵向滑轨和横向滑轨,横向滑轨安装在纵向滑轨上,所述的横向滑轨上设有升降台,升降台通过旋转装置连接于运纸台,所述的运纸台设有用于传输纸料的滚动辊,所述的运纸台设有动力装置,动力装置通过皮带轮牵引滚动辊转动,从而将纸料输送至操作台。

[0006] 进一步的,所述的运纸台设有固定杆,旋转装置通过压缩空气使旋转气缸转动来带动运纸台旋转。

[0007] 进一步的,所述的运纸台至少设有两根滚动辊。

[0008] 进一步的,所述的纵向滑轨设有动力装置,动力装置带动横向滑轨沿纵向滑轨滑行,所述的横向滑轨设有动力装置,动力装置带动升降台沿横向滑轨滑行。

[0009] 进一步的,所述的升降台设有动力装置,动力装置带动升降杆上下移动。

[0010] 上述方案中,所述的纵向滑轨和横向滑轨均至少设有两条轨道。

[0011] 上述方案中,所述的动力装置为电动机。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 1、导向装置采用纵向滑轨和横向滑轨、升降台相互配合,不仅能够满足空间三维的活动性,而且保证在运作工程中的稳定性和准确度,在提高工作效率的同时,使用者可间接将纸料送进操作台,确保使用者安全;

[0014] 2、旋转装置带动运纸台旋转来改变送纸的方向,能符合各种操作台;运纸台通过滚动辊将纸料传送进入操作台,生产效率更高,而且有利于后序的撕纸料工序。

[0015] 附图说明:

[0016] 附图1为本实用新型的立体图;

[0017] 附图2为本实用新型的俯视图;

[0018] 附图3为本实用新型的左视图。

[0019] 具体实施方式:

[0020] 为了使审查委员能对本实用新型之目的、特征及功能有更进一步了解,兹举较佳实施例并配合图式详细说明如下:

[0021] 请参阅图 1~3 所示,系为本实用新型之较佳实施例的示意图,一种运纸导向装置,主要包括:机架 1、动力装置 2、运纸台 3 和升降台 4,其动力装置 2 可以利用电动机或气压缸来产生动力,所述的机架 1 顶部设有纵向滑轨 5 和横向滑轨 6,横向滑轨 6 两端安装在纵向滑轨 5 上,横向滑轨 6 能够稳定在纵向滑轨 5 上来回滑行,所述的横向滑轨 6 上设有升降台 4,升降台 4 能够稳定在横向滑轨 6 上滑行,升降台 4 通过旋转装置 7 连接于运纸台 3,旋转装置 7 为旋转角度可调的旋转气缸,用于调节运纸台 3 的送纸方向,所述的运纸台 3 设有用于传输纸料的滚动辊 31,其匀速转动的滚动辊 31 可平稳将纸料输送到操作台。

[0022] 上述方案中,运纸台 3 设有动力装置 2,动力装置 2 通过皮带轮牵引滚动辊 31 转动,从而将纸料输送至操作台,以便后序加工。所述的运纸台 3 设有固定杆 71,其固定杆 71 固定在运纸台 3 两侧的钢板上,旋转装置 7 通过压缩空气使旋转气缸转动来带动运纸台 3 旋转,所述的运纸台 3 至少设有两根滚动辊 31。

[0023] 上述方案中,纵向滑轨 5 一侧设有动力装置 2,动力装置 2 通过皮带带动横向滑轨 6 沿纵向滑轨 5 滑行,所述的横向滑轨 6 一侧设有动力装置 2,动力装置 2 通过皮带带动升降台 4 沿横向滑轨 6 滑行,从而对升降台 4 进行横向和纵向调整。所述的升降台 4 设有动力装置 2,动力装置 2 通过皮带带动升降杆 41 上下移动。所述的纵向滑轨 5 和横向滑轨 6 均至少设有两条轨道。

[0024] 优选方案,所述的运纸台 3 设有十二根滚动辊 31,其滚动辊 31 不仅能够承受一叠纸料的重量,而且能增加在运输时的稳定性;所述的纵向滑轨 5 和横向滑轨 6 均设有两条轨道,所述的动力装置 2 以电动机来提供动力,从而带动纵向滑轨 5 和横向滑轨 6、滚动辊 31 运行,提高导向装置的稳定性和精确性。

[0025] 操作人员将需要切边的一叠纸料放入运纸台 3,启动旋转装置 7 来改变运纸台 3 运输纸料的方向,使其滚动辊 31 平行于操作台的入口,然后利用升降台 4 调整运纸台 3 至合适高度,启动纵向滑轨 5 和横向滑轨 6 的动力装置 2,对运纸台 3 进行横向和纵向调整,确保运纸台 3 能对准操作台,启动滚动辊 31 将纸料送进操作台进行后序的加工,最后原路返回完成复位。

[0026] 当然,以上图示仅为本实用新型较佳实施方式,并非以此限定本实用新型的使用范围,故,凡是在本实用新型原理上做等效改变均应包含在本实用新型的保护范围内。

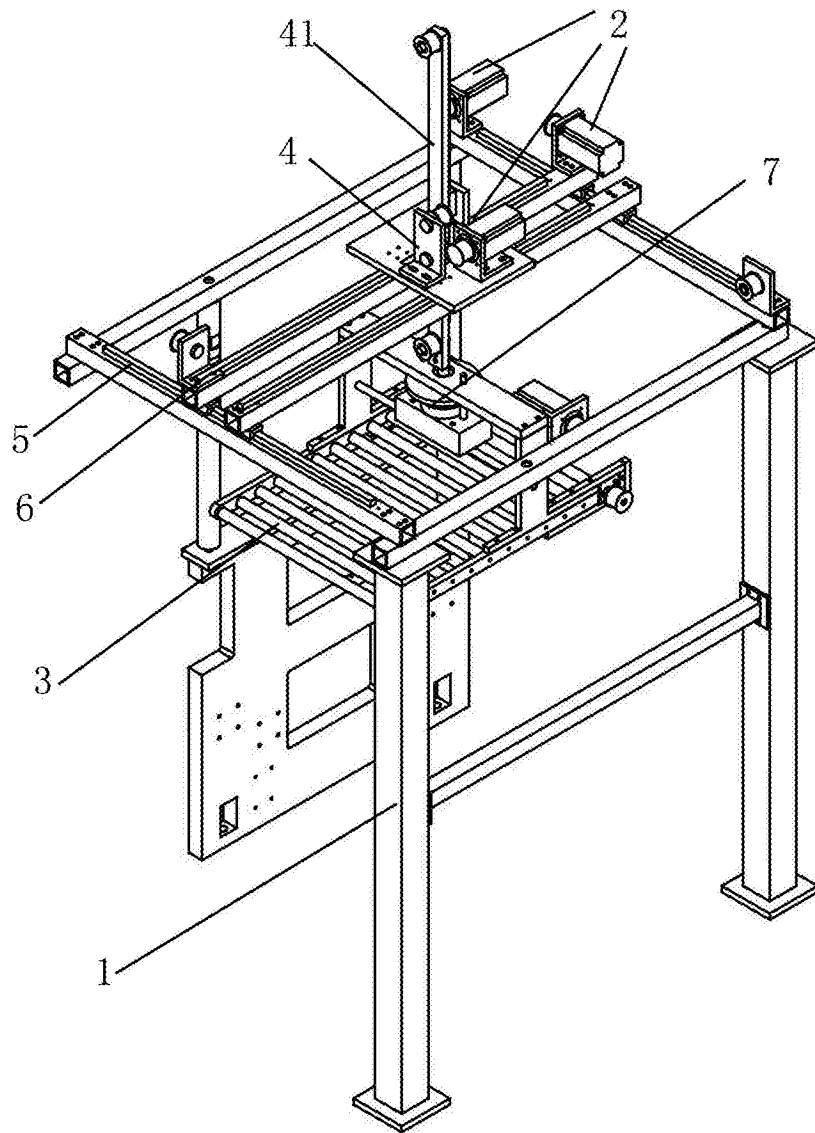


图 1

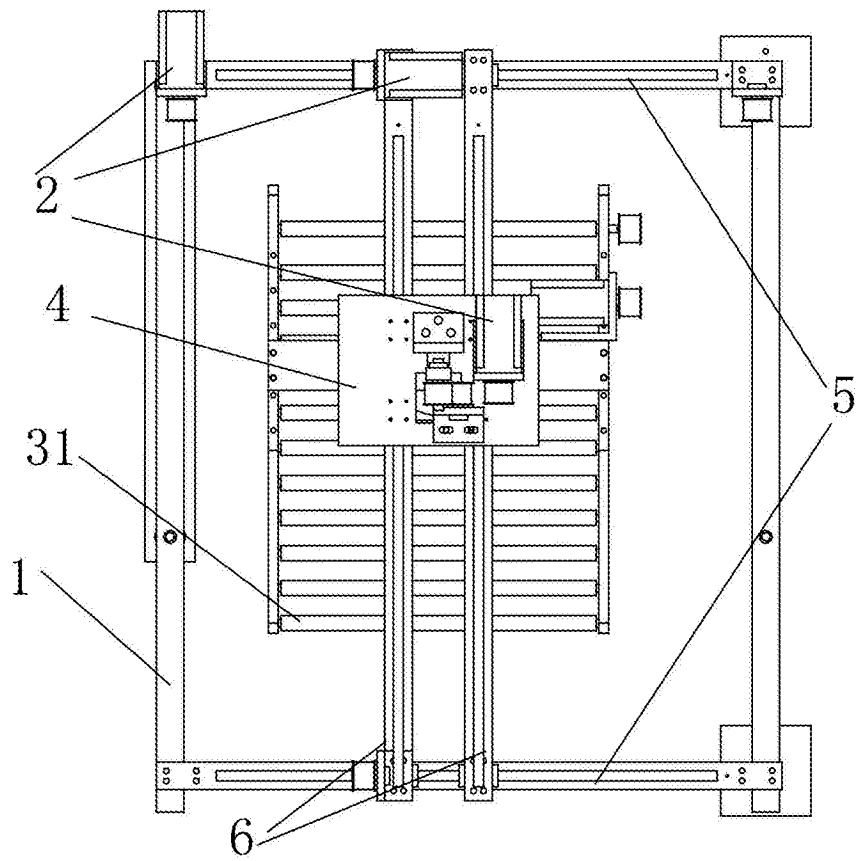


图 2

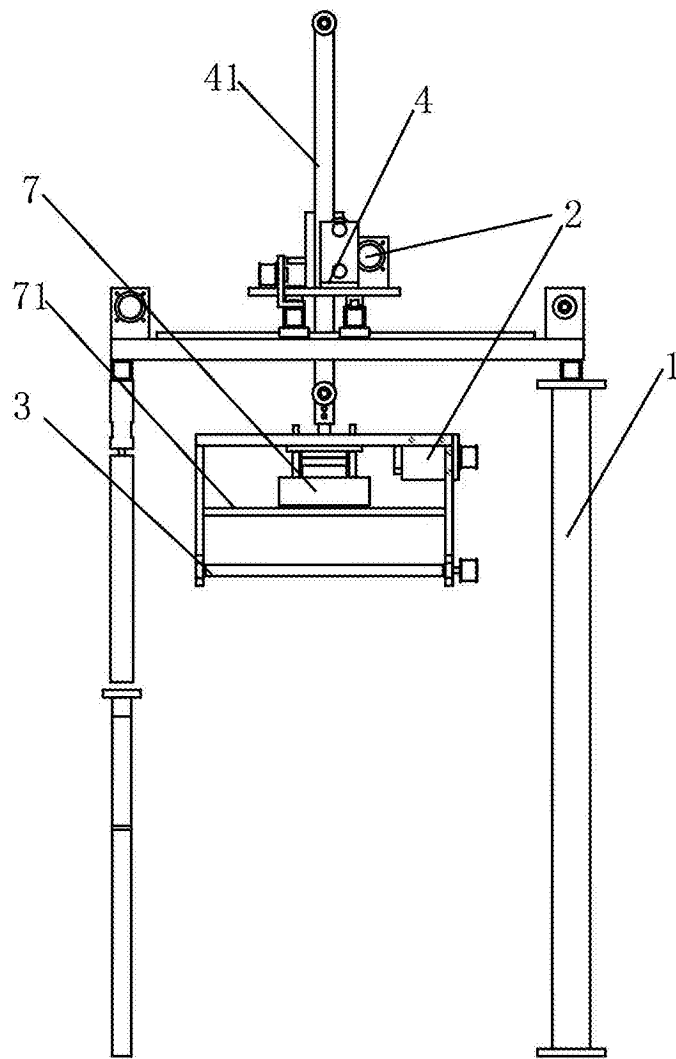


图 3