



(21) 申请号 202221189994.2

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2022.05.18

(73) 专利权人 盐城市协和机械有限公司

地址 224006 江苏省盐城市盐都区冈中街
道盐南机电产业园纬四路3号

(72) 发明人 茆瑞龙 郭仁和

(74) 专利代理机构 南京众联专利代理有限公司

32206

专利代理师 吕书桁

(51) Int. Cl.

B65H 35/00 (2006.01)

B65H 23/26 (2006.01)

B65H 23/16 (2006.01)

B65H 23/34 (2006.01)

B65H 18/02 (2006.01)

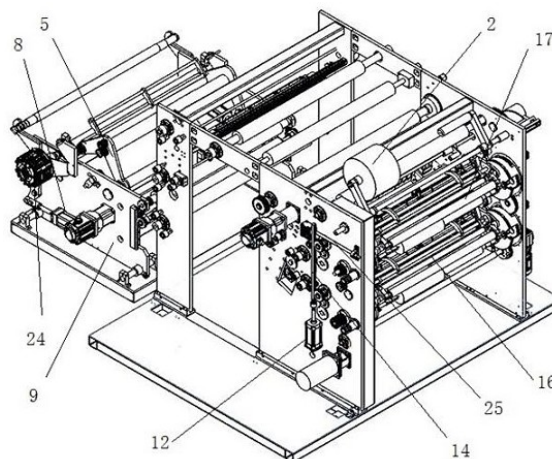
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 实用新型名称

一种线束胶带超声波分切机

(57) 摘要

本实用新型提出了一种线束胶带超声波分切机,包括进料机构和加工机构,所述进料机构包括压辊、通键气涨轴、辅助气缸、进料机构主体机架、张力辊、伺服电机以及液压举升上料机构,所述加工机构包括加工机构主体机架、超声波分切机构以及换卷切刀机构,所述换卷切刀机构包括上换卷切刀机构和下换卷切刀机构,还包括有内部齿轮传动组,所述上换卷切刀机构和下换卷切刀机构之间通过内部齿轮传动组传动,还包括有收卷轴机构,所述收卷轴机构包括有收卷轴,还包括有废料压紧辊、废料辊以及废料导向调节轴,通过超声波对线束胶带进行切割,高温的刀口对胶带进行分切时使得胶带分口更为光滑,且避免了胶带粘结于刀口影响分口锋利的问题。



1. 一种线束胶带超声波分切机, 其特征在于: 包括进料机构和加工机构, 所述进料机构包括压辊 (5)、通键气涨轴 (7)、辅助气缸 (8)、进料机构主体机架 (9)、张力辊 (10)、伺服电机 (23) 以及液压举升上料机构 (24), 所述压辊 (5)、通键气涨轴 (7)、辅助气缸 (8)、张力辊 (10)、伺服电机 (23) 以及液压举升上料机构 (24) 分别固定在进料机构主体机架 (9) 上, 所述通键气涨轴 (7) 上套接有原料卷 (6), 所述辅助气缸 (8) 连接压辊 (5), 所述伺服电机 (23) 连接液压举升上料机构 (24), 所述原料卷 (6) 上的加工胶带 (4) 依次穿过压辊 (5) 和张力的辊 (10) 设置, 在液压举升上料机构 (24) 的带动下进入加工机构,

所述加工机构包括加工机构主体机架 (13)、超声波分切机构 (11) 以及换卷切刀机构, 所述超声波分切机构 (11) 和换卷切刀机构分别安装在加工机构主体机架 (13) 上, 所述超声波分切机构 (11) 包括冷风机 (11-1)、超声波分切刀 (11-2)、切刀 (11-3)、链条同步传动机构 (11-4)、辅助升降油缸 (11-5) 以及伺服传动机构 (11-6), 所述超声波分切刀 (11-2) 安装在辅助升降油缸 (11-5) 上, 所述伺服传动机构 (11-6) 下方设置有滑轨, 所述伺服传动机构 (11-6) 滑动安装在滑轨上, 所述链条同步传动机构 (11-4) 传动连接伺服传动机构 (11-6), 所述切刀 (11-3) 安装在伺服传动机构 (11-6) 上, 所述切刀 (11-3) 抵于超声波分切刀 (11-2), 所述冷风机 (11-1) 正对于超声波分切刀 (11-2) 安装, 所述超声波分切刀 (11-2) 沿加工胶带 (4) 长度方向切割; 所述换卷切刀机构包括上换卷切刀机构 (16) 和下换卷切刀机构 (17), 还包括托辊辅助支撑 (12) 和连杆 (14), 所述托辊辅助支撑 (12) 固定在加工机构主体机架 (13) 上, 所述连杆 (14) 固定在托辊辅助支撑 (12) 上, 所述上换卷切刀机构 (16) 包括辅助支撑一 (16-1)、辅助压辊一 (16-2)、成品放置轴一 (16-3)、带切刀同步轴一 (16-4)、自动升降机构一 (16-5)、导向柱限位结构一 (16-6)、带弹簧导向柱一 (16-7)、收卷盘一 (16-8) 以及带电机传动齿轮一 (16-9), 所述辅助支撑一 (16-1) 转动安装在加工机构主体机架 (13) 上且与连杆 (14) 传动连接, 所述收卷盘一 (16-8) 的边缘设置为齿状, 所述辅助支撑一 (16-1) 倾斜抵于收卷盘一 (16-8) 的边缘, 所述带电机传动齿轮一 (16-9) 与收卷盘一 (16-8) 的边缘啮合, 所述带切刀同步轴一 (16-4) 上安装有切刀一, 所述带切刀同步轴一 (16-4) 通过自动升降机构一 (16-5) 安装在加工机构主体机架 (13) 上, 所述带弹簧导向柱一 (16-7) 通过导向柱限位结构一 (16-6) 对自动升降机构一 (16-5) 进行限位, 所述辅助压辊一 (16-2) 和成品放置轴一 (16-3) 分别固定在加工机构主体机架 (13) 上;

所述下换卷切刀机构 (17) 包括辅助支撑二 (17-1)、辅助压辊二 (17-2)、成品放置轴二 (17-3)、带切刀同步轴二 (17-4)、自动升降机构二 (17-5)、导向柱限位结构二 (17-6)、带弹簧导向柱二 (17-7) 以及收卷盘二 (17-8), 所述辅助支撑二 (17-1) 转动安装在加工机构主体机架 (13) 上且与连杆 (14) 传动连接, 所述收卷盘二 (17-8) 的边缘设置为齿状, 所述辅助支撑二 (17-1) 倾斜抵于收卷盘二 (17-8) 的边缘, 所述带切刀同步轴二 (17-4) 上安装有切刀二, 所述带切刀同步轴二 (17-4) 通过自动升降机构二 (17-5) 安装在加工机构主体机架 (13) 上, 所述带弹簧导向柱二 (17-7) 通过导向柱限位结构二 (17-6) 对自动升降机构二 (17-5) 进行限位, 所述辅助压辊二 (17-2) 和成品放置轴二 (17-3) 分别固定在加工机构主体机架 (13) 上;

还包括有内部齿轮传动组, 所述上换卷切刀机构 (16) 和下换卷切刀机构 (17) 之间通过内部齿轮传动组传动;

还包括有收卷轴机构 (22), 所述收卷轴机构 (22) 包括收卷轴, 所述收卷轴包括上收卷

轴和下收卷轴,所述上收卷轴位于上换卷切刀机构(16)的出料口前方,所述下收卷轴位于下换卷切刀机构(17)的出料口前方;

还包括有废料压紧辊(1)、废料辊(3)以及废料导向调节轴(25),所述废料辊(3)通过废料导向调节轴(25)安装在加工机构主体机架(13)上,所述废料压紧辊(1)紧贴于废料辊(3)的外表面。

2.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:所述进料机构和加工机构上分别安装有传动辊,所述加工胶带(4)通过传动辊传动输送。

3.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:还包括有加工机构防护罩(18),所述加工机构防护罩(18)固定在加工机构主体机架(13)上,所述加工机构安装在加工机构防护罩(18)内。

4.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:还包括有进料机构防护罩(21),所述进料机构防护罩(21)固定在进料机构主体机架(9)上,所述进料机构安装在进料机构防护罩(21)内。

5.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:所述进料机构还包括底座和导向轴(15),所述导向轴(15)活动安装在底座上,所述进料机构主体机架(9)沿导向轴(15)长度方向上固定安装。

6.根据权利要求5所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:所述进料机构还包括气动刹车(20),所述气动刹车(20)安装在通键气涨轴(7)的一侧。

7.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:所述加工机构还包括有开幅辊(19),所述开幅辊(19)安装在加工机构主体机架(13)上,所述开幅辊(19)位于进料机构与超声波分切机构(11)之间。

8.根据权利要求1所述的一种线束胶带超声波分切机,其特征在于:所述废料辊(3)设置有两个,分别安装在加工机构主体机架(13)的两侧。

一种线束胶带超声波分切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及分切机技术领域，具体为一种线束胶带超声波分切机。

背景技术

[0002] 分切机是一种将宽幅纸张、云母带或胶带分切成多条窄幅材料的机械设备，分切机常用于造纸机械、电线电缆云母带、胶带及印刷包装机械，分切机主要是将大卷筒母卷分切为不同宽度的产品。随着科学技术的不断发展和不断进步，分切机在我们的许多工作领域都得到了广泛应用，例如用于胶带加工的分切机。

[0003] 现有的胶带分切机主要是由多个切割刀片以及操作台组成，在操作台的两端设置有导向辊，胶带穿过所述的导向辊在切割台表面滑动，操作台上安装有多个分切的刀片，刀片有驱动机构驱动转动，胶带在操作台上滑动的过程中分切刀片对胶带进行切割，通过切割刀片进行切割，切割之后，切口会存在毛刺，还需要再次进行毛刺加工，而且长时间切割，胶带会粘结在刀口上，影响加工效率，换料切割之后需要再次人工对齐切割刀片，操作麻烦，工作效率低下。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型提出了一种线束胶带超声波分切机，通过超声波对线束胶带进行切割，高温的刀口对胶带进行分切时使得胶带分口更为光滑，且避免了胶带粘结于刀口影响分口锋利的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0006] 一种线束胶带超声波分切机，其特征在于：包括进料机构和加工机构，所述进料机构包括压辊、通键气涨轴、辅助气缸、进料机构主体机架、张力辊、伺服电机以及液压举升上料机构，所述压辊、通键气涨轴、辅助气缸、张力辊、伺服电机以及液压举升上料机构分别固定在进料机构主体机架上，所述通键气涨轴上套接有原料卷，所述辅助气缸连接压辊，所述伺服电机连接液压举升上料机构，所述原料卷上的加工胶带依次穿过压辊和张力的辊设置，在液压举升上料机构的带动下进入加工机构；

[0007] 所述加工机构包括加工机构主体机架、超声波分切机构以及换卷切刀机构，所述超声波分切机构和换卷切刀机构分别安装在加工机构主体机架上，所述超声波分切机构包括冷风机、超声波分切刀、切刀、链条同步传动机构、辅助升降油缸以及伺服传动机构，所述超声波分切刀安装在辅助升降油缸上，所述伺服传动机构下方设置有滑轨，所述伺服传动机构滑动安装在滑轨上，所述链条同步传动机构传动连接伺服传动机构，所述切刀安装在伺服传动机构上，所述切刀抵于超声波分切刀，所述冷风机正对于超声波分切刀安装，所述超声波分切刀沿加工胶带长度方向切割；

[0008] 所述换卷切刀机构包括上换卷切刀机构和下换卷切刀机构，还包括托辊辅助支撑和连杆，所述托辊辅助支撑固定在加工机构主体机架上，所述连杆固定在托辊辅助支撑上，所述上换卷切刀机构包括辅助支撑一、辅助压辊一、成品放置轴一、带切刀同步轴一、自动

升降机构一、导向柱限位结构一、带弹簧导向柱一、收卷盘一以及带电机传动齿轮一,所述辅助支撑一转动安装在加工机构主体机架上且与连杆传动连接,所述收卷盘一的边缘设置为齿状,所述辅助支撑一倾斜抵于收卷盘一的边缘,所述带电机传动齿轮一与收卷盘一的边缘啮合,所述带切刀同步轴一上安装有切刀一,所述带切刀同步轴一通过自动升降机构一安装在加工机构主体机架上,所述带弹簧导向柱一通过导向柱限位结构一对自动升降机构一进行限位,所述辅助压辊一和成品放置轴一分别固定在加工机构主体机架上;

[0009] 所述下换卷切刀机构包括辅助支撑二、辅助压辊二、成品放置轴二、带切刀同步轴二、自动升降机构二、导向柱限位结构二、带弹簧导向柱二以及收卷盘二,所述辅助支撑二转动安装在加工机构主体机架上且与连杆传动连接,所述收卷盘二的边缘设置为齿状,所述辅助支撑二倾斜抵于收卷盘二的边缘,所述带切刀同步轴二上安装有切刀二,所述带切刀同步轴二通过自动升降机构二安装在加工机构主体机架上,所述带弹簧导向柱二通过导向柱限位结构二对自动升降机构二进行限位,所述辅助压辊二和成品放置轴二分别固定在加工机构主体机架上;

[0010] 还包括有内部齿轮传动组,所述上换卷切刀机构和下换卷切刀机构之间通过内部齿轮传动组传动;

[0011] 还包括有收卷轴机构,所述收卷轴机构包括收卷轴,所述收卷轴包括上收卷轴和下收卷轴,所述上收卷轴位于上换卷切刀机构的出料口前方,所述下收卷轴位于下换卷切刀机构的出料口前方;

[0012] 还包括有废料压紧辊、废料辊以及废料导向调节轴,所述废料辊通过废料导向调节轴安装在加工机构主体机架上,所述废料压紧辊紧贴于废料辊的外表面。

[0013] 作为本实用新型的进一步改进:所述进料机构和加工机构上分别安装有传动辊,所述加工胶带通过传动辊传动输送。

[0014] 作为本实用新型的进一步改进:还包括有加工机构防护罩,所述加工机构防护罩固定在加工机构主体机架上,所述加工机构安装在加工机构防护罩内。

[0015] 作为本实用新型的进一步改进:还包括有进料机构防护罩,所述进料机构防护罩固定在进料机构主体机架上,所述进料机构安装在进料机构防护罩内。

[0016] 作为本实用新型的进一步改进:所述进料机构还包括底座和导向轴,所述导向轴活动安装在底座上,所述进料机构主体机架沿导向轴长度方向上固定安装。

[0017] 作为本实用新型的进一步改进:所述进料机构还包括气动刹车,所述气动刹车安装在通键气胀轴的一侧。

[0018] 作为本实用新型的进一步改进:所述加工机构还包括有开幅辊,所述开幅辊安装在加工机构主体机架上,所述开幅辊位于进料机构与超声波分切机构之间。

[0019] 作为本实用新型的进一步改进:所述废料辊设置有两个,分别安装在加工机构主体机架的两侧。

[0020] 本实用新型包括有进料机构和加工机构,进料机构用于将原料卷上的加工胶带输送到加工机构进行加工切割,加工机构包括有加工机构主体机架、超声波分切机构以及换卷切刀机构,其中超声波分切机构和换卷切割机构均安装在加工机构主体机架上,超声波分隔机构包括有冷风机、超声波分切刀、切刀、链条同步传动机构、辅助升降油缸以及伺服传动机构,换卷切刀机构包括有上换卷切刀机构和下换卷切刀机构,原料卷上的加工胶带,

首先经压辊压平去皱之后,再经过张力辊进行纠偏和进一步平直,输送到超声波分切机构中,超声波分切刀利用超声波的高频振动通过切刀沿加工胶带的长度方向进行切割,切割之后的切面通过超声波的高频震动有效的熔接好没有毛头,冷风机能够对切割之后的切口进行降温,使切口迅速冷却,不会粘接在传动辊上,还通过设置有高度调节装置和链条同步传动机构,实现调节超声波分切刀和切刀的高度,调整加工胶带切割的卷径,经超声波分切机构切割完成之后,分割为两条的加工胶带分别进入上换卷切刀机构和下换卷切刀机构,经上换卷切刀机构和下换卷切刀机构再一次切割加工胶带的卷径,从而实现将大卷的加工胶带分切成小卷方便使用,切割完成之后,加工胶带被收集在收卷轴机构上,从上换卷切刀机构出来的加工胶带收集在上收卷轴上,从下换卷切刀机构出来的加工胶带收集在下收卷轴上,多出的废料会被收集在废料辊上,通过废料压紧辊压紧废料,防止松散,还可以通过废料导向调节轴调节废料辊的高度,便于收集废料。

[0021] 进料机构防护罩和加工机构防护罩不仅能够防止噪声污染,而且还能够对内部的传动机构加工机构主体机架起到防护的作用。

[0022] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:

[0023] 本实用新型中的液压举升上料机构将原料卷的胶带拉入进料机构主体经过压辊进入到加工机构主体,再通过开幅辊将胶带拉平,再通过换卷切刀机构以及超声波分切机构分切成多段,两侧废料则通过废料压紧辊卷出,超声波分切利用超声波的高频振动将材料分切下来可以将材料切面有效的熔接好没有毛头,

[0024] 通过设置上换卷切刀机构和下换卷切刀机构能够将大卷的加工胶带分切成小卷方便使用。

附图说明

[0025] 图1是本实用新型内部工作结构示意图;

[0026] 图2是本实用新型的立体图;

[0027] 图3是本实用新型的内部工作示意图;

[0028] 图4是本实用新型的俯视结构示意图;

[0029] 图5是本实用新型中超声波分切机构的结构示意图;

[0030] 图6是本实用新型中换卷切刀机构的结构示意图。

[0031] 附图标记列表:

[0032] 1、废料压紧辊;2、两侧废料;3、废料辊;4、加工胶带;5、压辊;6、原料卷;7、通键气涨轴;8、辅助气缸;9、进料机构主体机架;10、张力辊;11、超声波分切机构;11-1、冷风机;11-2、超声波分切刀;11-3、切刀;11-4、链条同步传动机构;11-5、辅助升降油缸;11-6、伺服传动机构;12、托辊辅助支撑;13、加工机构主体机架;14、连杆;15、导向轴;16、上换卷切刀机构;16-1、辅助支撑一;16-2、辅助压辊一;16-3、成品放置轴一;16-4、带切刀同步轴一;16-5、自动升降机构一;16-6、导向柱限位结构一;16-7、带弹簧导向柱一;16-8、收卷盘一;16-9、带电机传动齿轮一;17、下换卷切刀机构;17-1、辅助支撑二;17-2、辅助压辊二;17-3、成品放置轴二;17-4、带切刀同步轴二;17-5、自动升降机构二;17-6、导向柱限位结构二;17-7、带弹簧导向柱二;17-8、收卷盘二;18、加工机构防护罩;19、开幅辊;20、气动刹车;21、进料机构防护罩;22、收卷轴机构;23、伺服电机;24、液压举升上料机构;25、废料导向调

节轴。

具体实施方式

[0033] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述：

[0034] 如图1-6所示的一种线束胶带超声波分切机，包括进料机构和加工机构，所述进料机构包括压辊5、通键气涨轴7、辅助气缸8、进料机构主体机架9、张力辊10、伺服电机23以及液压举升上料机构24，所述压辊5、通键气涨轴7、辅助气缸8、张力辊10、伺服电机23以及液压举升上料机构24分别固定在进料机构主体机架9上，所述通键气涨轴7上套接有原料卷6，所述辅助气缸8连接压辊5，所述伺服电机23连接液压举升上料机构24，所述原料卷6上的加工胶带4依次穿过压辊5和张力的辊10设置，在液压举升上料机构24的带动下进入加工机构；

[0035] 所述加工机构包括加工机构主体机架13、超声波分切机构11以及换卷切刀机构，所述超声波分切机构11和换卷切刀机构分别安装在加工机构主体机架13上，所述超声波分切机构11包括冷风机11-1、超声波分切刀11-2、切刀11-3、链条同步传动机构11-4、辅助升降油缸11-5以及伺服传动机构11-6，所述超声波分切刀11-2安装在辅助升降油缸11-5上，所述伺服传动机构11-6下方设置有滑轨，所述伺服传动机构11-6滑动安装在滑轨上，所述链条同步传动机构11-4传动连接伺服传动机构11-6，所述切刀11-3 安装在伺服传动机构11-6上，所述切刀11-3抵于超声波分切刀11-2，所述冷风机11-1 正对于超声波分切刀11-2安装，所述超声波分切刀11-2沿加工胶带4长度方向切割；

[0036] 所述换卷切刀机构包括上换卷切刀机构16和下换卷切刀机构17，还包括托辊辅助支撑12和连杆14，所述托辊辅助支撑12固定在加工机构主体机架13上，所述连杆14 固定在托辊辅助支撑12上，所述上换卷切刀机构16包括辅助支撑一16-1、辅助压辊一 16-2、成品放置轴一16-3、带切刀同步轴一16-4、自动升降机构一16-5、导向柱限位结构一16-6、带弹簧导向柱一16-7、收卷盘一16-8以及带电机传动齿轮一16-9，所述辅助支撑一16-1转动安装在加工机构主体机架13上且与连杆14传动连接，所述收卷盘一 16-8的边缘设置为齿状，所述辅助支撑一16-1倾斜抵于收卷盘一16-8的边缘，所述带电机传动齿轮一16-9与收卷盘一16-8的边缘啮合，所述带切刀同步轴一16-4上安装有切刀一，所述带切刀同步轴一16-4通过自动升降机构一16-5安装在加工机构主体机架 13上，所述带弹簧导向柱一16-7通过导向柱限位结构一16-6对自动升降机构一16-5进行限位，所述辅助压辊一16-2和成品放置轴一16-3分别固定在加工机构主体机架13 上；

[0037] 所述下换卷切刀机构17包括辅助支撑二17-1、辅助压辊二17-2、成品放置轴二17-3、带切刀同步轴二17-4、自动升降机构二17-5、导向柱限位结构二17-6、带弹簧导向柱二17-7以及收卷盘二17-8，所述辅助支撑二17-1转动安装在加工机构主体机架13上且与连杆14传动连接，所述收卷盘二17-8的边缘设置为齿状，所述辅助支撑二17-1倾斜抵于收卷盘二17-8的边缘，所述带切刀同步轴二17-4上安装有切刀二，所述带切刀同步轴二17-4通过自动升降机构二17-5安装在加工机构主体机架13上，所述带弹簧导向柱二17-7通过导向柱限位结构二17-6对自动升降机构二17-5进行限位，所述辅助压辊二17-2和成品放置轴二17-3分别固定在加工机构主体机架13上；

[0038] 还包括有内部齿轮传动组，所述上换卷切刀机构16和下换卷切刀机构17之间通过内部齿轮传动组传动；

[0039] 还包括有收卷轴机构22,所述收卷轴机构22包括收卷轴,所述收卷轴包括上收卷轴和下收卷轴,所述上收卷轴位于上换卷切刀机构16的出料口前方,所述下收卷轴位于下换卷切刀机构17的出料口前方;

[0040] 还包括有废料压紧辊1、废料辊3以及废料导向调节轴25,所述废料辊3通过废料导向调节轴25安装在加工机构主体机架13上,所述废料压紧辊1紧贴于废料辊3的外表面。

[0041] 上述结构中:本实用新型提出了一种线束胶带超声波分切机,包括有进料机构和加工机构,进料机构用于将原料卷6上的加工胶带4输送到加工机构进行加工切割,加工机构包括有加工机构主体机架13、超声波分切机构11以及换卷切刀11-3机构,其中超声波分切机构11和换卷切割机构均安装在加工机构主体机架13上,超声波分隔机构包括有冷风机11-1、超声波分切刀11-2、切刀11-3、链条同步传动机构11-4、辅助升降油缸11-5以及伺服传动机构11-6,换卷切刀11-3机构包括有上换卷切刀机构16和下换卷切刀机构17,

[0042] 本实用新型的工作原理:

[0043] 进料机构包括有进料机构主体机架9,压辊5、通键气涨轴7、辅助气缸8、张力辊10、伺服电机23以及液压举升上料机构24分别固定在进料机构主体机架9上,通键气涨轴7是张紧放料纸管起到固定原料卷6,不令其左右移动,固定好原料卷6之后,启动伺服电机23和辅助气缸8,通过液压举升进料机构带动,将原料卷6上的加工胶带4经压辊5和张力辊10拉入到加工机构中,加工胶带4依次经过压辊5和张力辊10,通过压辊5和张力辊10进行去皱、拉伸和纠偏,加工胶带4输送到超声波分切机构11中,超声波分切刀11-2利用超声波的高频振动通过切刀11-3沿加工胶带4的长度方向进行切割,切割之后的切面通过超声波的高频震动有效的熔接好没有毛头,冷风机11-1能够对切割之后的切口进行降温,使切口迅速冷却,不会粘接在传动辊上,还通过设置有高度调节装置和链条同步传动机构11-4,实现调节超声波分切刀11-2和切刀11-3的高度,调整加工胶带4切割的卷径;

[0044] 经超声波分切机构11切割完成之后,分割为两条的加工胶带4分别进入上换卷切刀机构16和下换卷切刀机构17,经上换卷切刀机构16和下换卷切刀机构17再一次切割加工胶带4的卷径,从而实现将大卷的加工胶带4分切成小卷方便使用,切割完成之后,加工胶带4被收集在收卷轴机构22上,从上换卷切刀机构16出来的加工胶带4收集在上收卷轴上,从下换卷切刀机构17出来的加工胶带4收集在下收卷轴上;

[0045] 多出的废料会被收集在废料辊3上,通过废料压紧辊1压紧废料,防止松散,还可以通过废料导向调节轴25调节废料辊3的高度,便于收集废料。

[0046] 在本实施例中:所述进料机构和加工机构上分别安装有传动辊,所述加工胶带4通过传动辊传动输送。

[0047] 进料机构和加工机构上分别转动安装有传动辊,用于加工胶带4的输送。

[0048] 在本实施例中:还包括有加工机构防护罩18,所述加工机构防护罩18固定在加工机构主体机架13上,所述加工机构安装在加工机构防护罩18内。

[0049] 加工机构防护罩18安装在加工机构主体机架13的两侧,不仅能够防止噪声污染,而且还能够对内部的传动部件和加工部件起到防护的作用。

[0050] 在本实施例中:还包括有进料机构防护罩21,所述进料机构防护罩21固定在进料机构主体机架9上,所述进料机构安装在进料机构防护罩21内。

[0051] 进料机构防护罩21安装在进料机构主体机架9的两侧,不仅能够防止噪声污染,而

且还能够对内部的传动部件和送料部件起到防护的作用。

[0052] 在本实施例中:所述进料机构还包括底座和导向轴15,所述导向轴15活动安装在底座上,所述进料机构主体机架9沿导向轴15长度方向上固定安装。

[0053] 进料机构主体机架9沿导向轴15长度方向上安装,导向轴15活动安装在底座上,通过左右移动导向轴15可以调整进料机构左右位移,使其与加工机构对齐,达到纠偏的效果。

[0054] 在本实施例中:所述进料机构还包括气动刹车20,所述气动刹车20安装在通键气涨轴7的一侧。

[0055] 气动刹车20安装在通键气涨轴7的一侧,通过气缸带动,用于控制进料机构的停止和启动。

[0056] 在本实施例中:所述加工机构还包括有开幅辊19,所述开幅辊19安装在加工机构主体机架13上,所述开幅辊19位于进料机构与超声波分切机构11之间。

[0057] 开幅辊19安装在加工机构主体机架13上且位于进料机构与超声波分切机构11之间,用于实现在加工胶带4输送时,进行去皱、拉伸和去毛边。

[0058] 在本实施例中:所述废料辊3设置有两个,分别安装在加工机构主体机架13的两侧。

[0059] 废料辊3分别安装在加工机构主体机架13的两侧,用于实现对两侧废料2的收集。

[0060] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作任何其他形式的限制,而依据本实用新型的技术实质所作的任何修改或等同变化,仍属于本实用新型所要求保护的范畴。

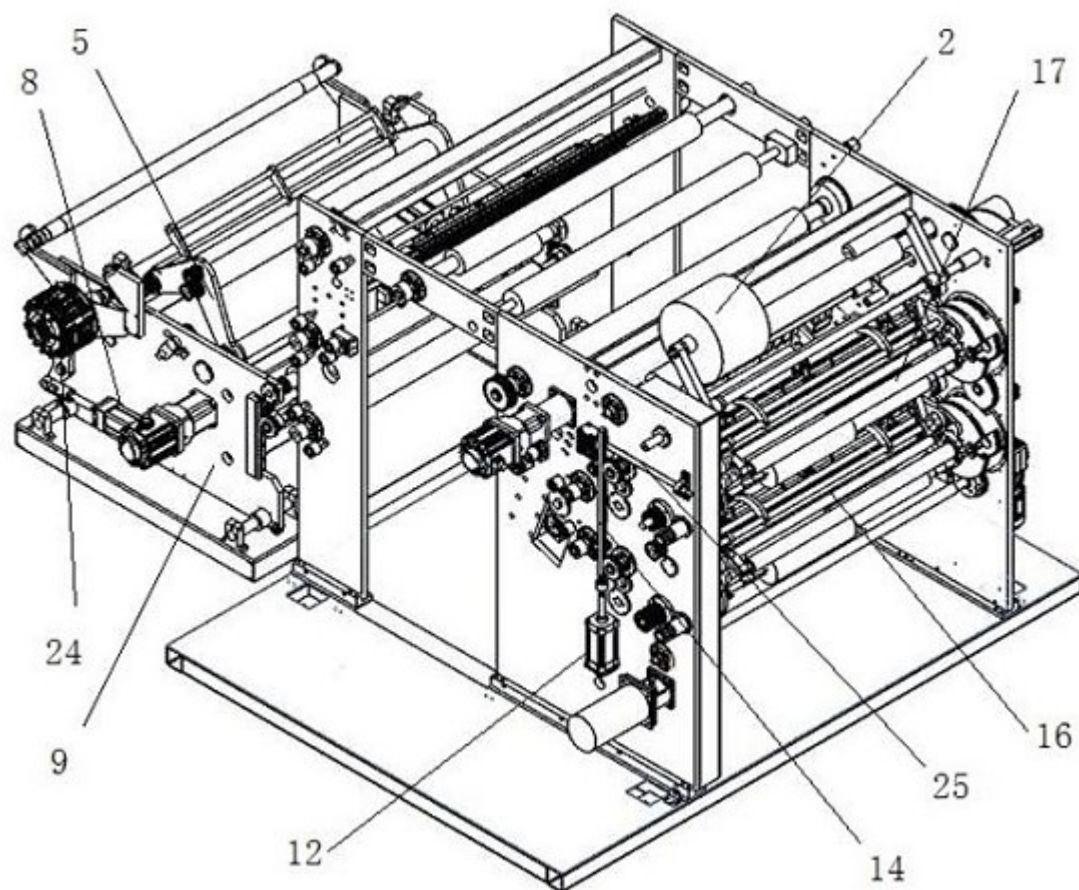


图1

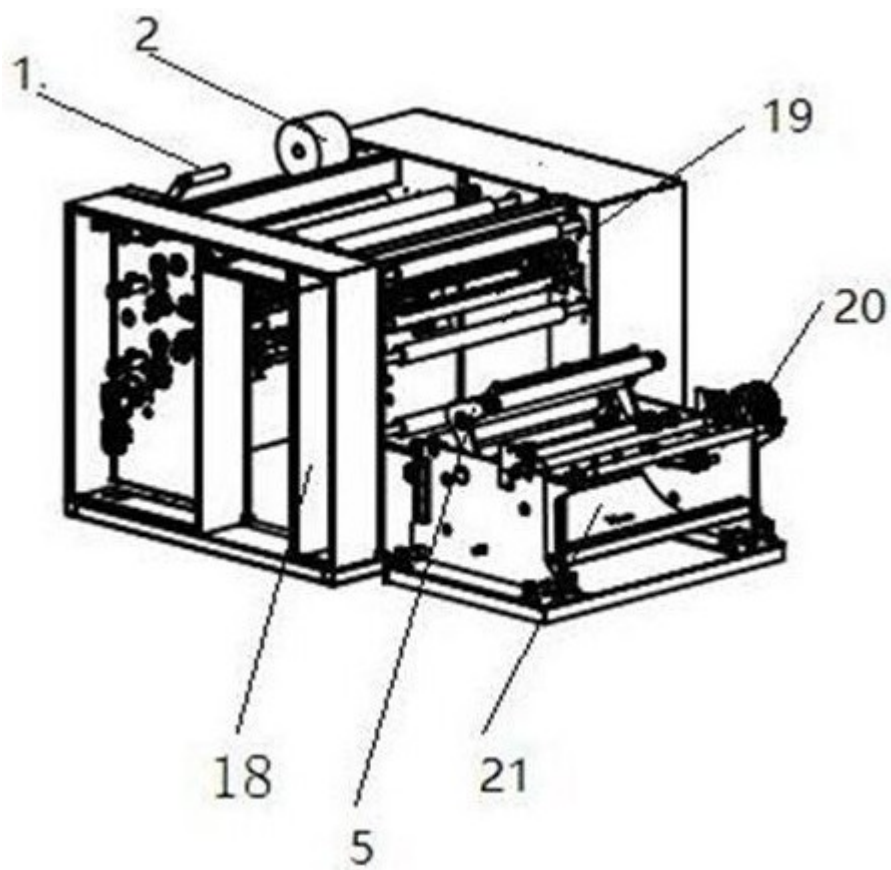


图2

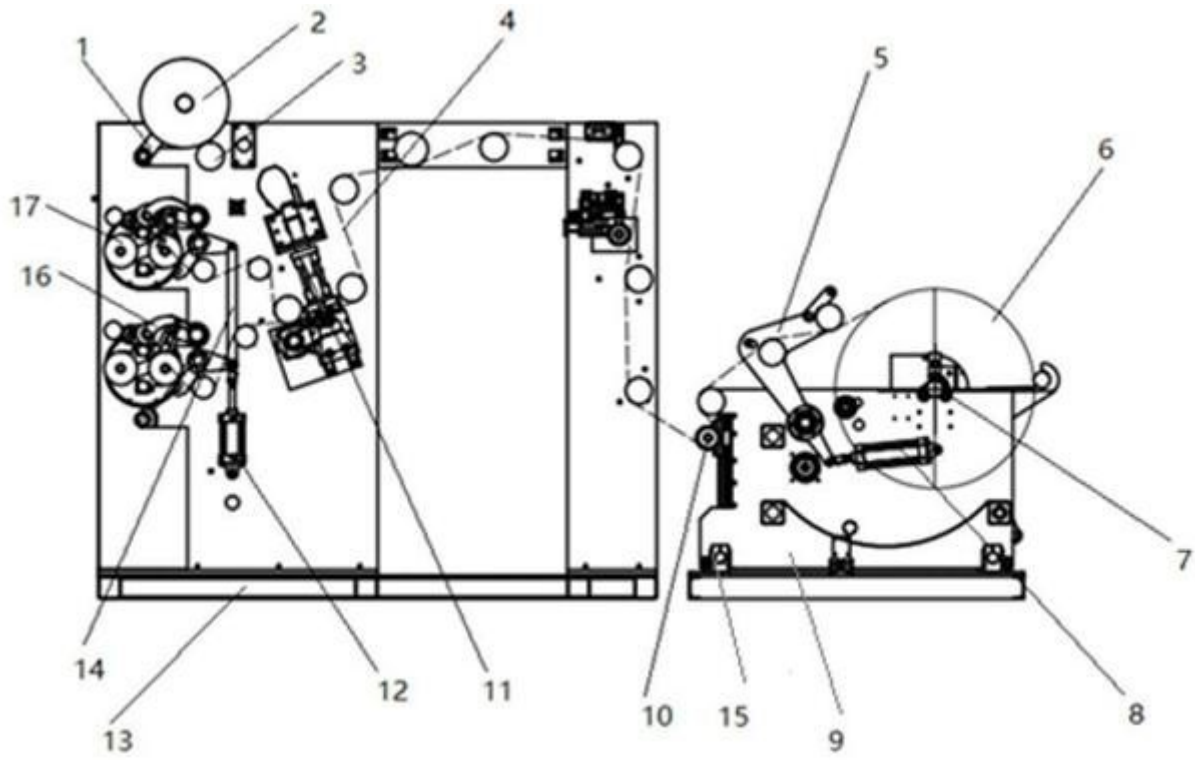


图3

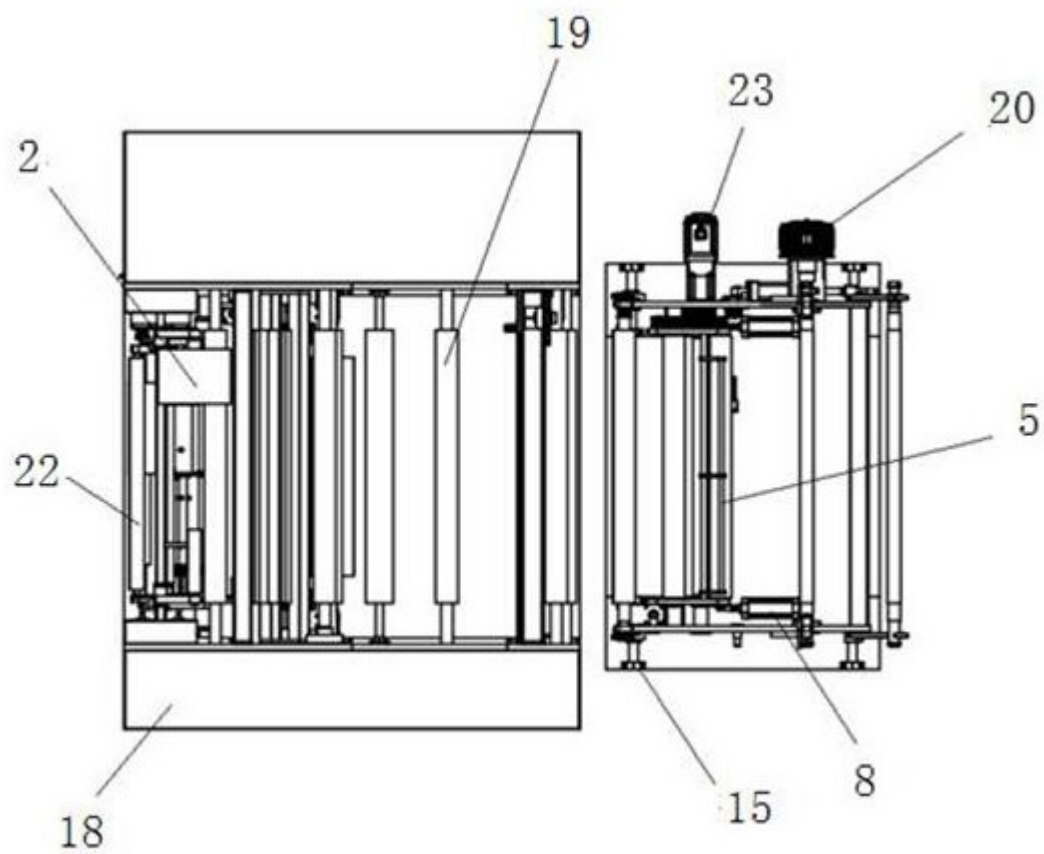


图4

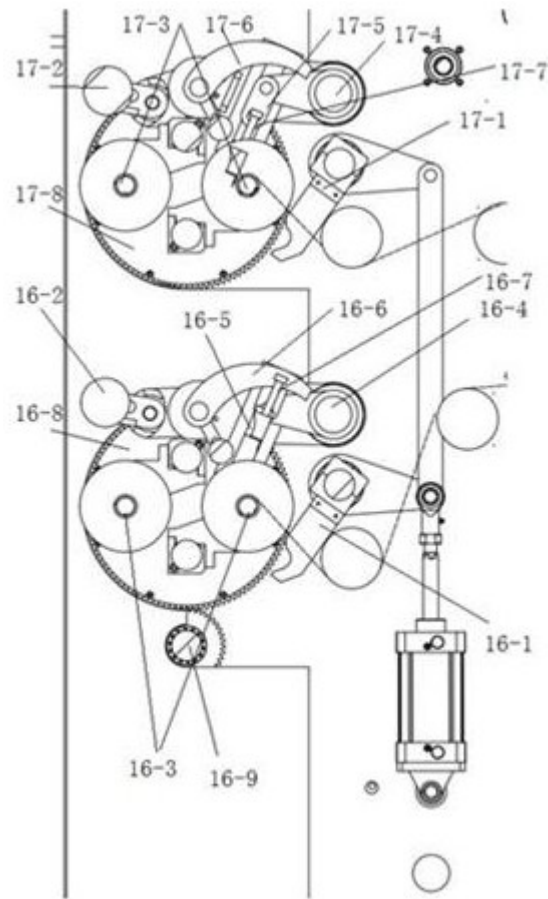


图6