(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 202819723 U
(45)授权公告日 2013.03.27

(21)申请号 201220514534.2

(22)申请日 2012.10.09

(73)专利权人 刘菁
地址 433000 湖北省仙桃市彭场镇中岭村八组

(72)发明人 刘菁

(51)Int.Cl.
A41D 13/11(2006.01)
B65H 5/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

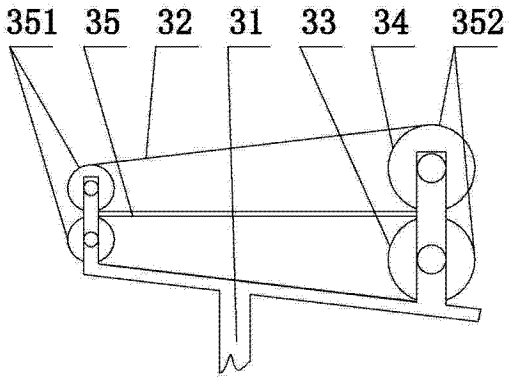
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

口罩生产机口罩片夹送装置

(57)摘要

一种口罩生产机口罩片夹送装置，包括耳带贴带机机架，托架，所述托架固定在耳带贴带机机架端部，该托架上设置有上、下两组传送辊，上、下组传送辊上分别套置有传送带，其中上传送带压制在下传送带上。本实用新型具有结构紧凑、自动化程度高、操作方便、运行可靠、动作准确、工作效率高等优点。设备生产时，口罩片从送入、耳带的输送、截断、焊接、包边、切断直至成品输出，全程自动化完成。减少了加工程序，大大提高了口罩生产力水平，减轻了工人劳动强度，降低了人工成本，其社会效益和经济效益显著。



CN 202819723 U

1. 一种口罩生产机口罩片夹送装置，包括耳带贴带机机架，托架，其特征是所述托架固定在耳带贴带机机架端部，该托架上设置有上、下两组传送辊，上、下组传送辊上分别套置有传送带，其中上传送带压制在下传送带上。

2. 根据权利要求 1 所述的口罩生产机口罩片夹送装置，其特征是所述上、下组传送辊均包括前传送辊、后传送辊，所述前传送辊、后传送辊上分别套置有上、下传送带。

口罩生产机口罩片夹送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种口罩生产机械，特别涉及一种口罩生产机口罩片夹送装置。

背景技术

[0002] 目前，口罩制造业所生产的口罩多数是由人工手工制造或半自动设备生产，一枚口罩需要三至四道工序才可以制作成为成品，过程相当复杂繁琐。而且口罩制作均采用简单的设备组合来生产，人工成本高，生产效率较低，尤其是上带一般都是由工作人员手工焊接而成，工作强度大、机械式的重复，稍不留神就有错焊、漏焊等质量问题发生。因此无法满足企业实际的生产需求。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是要提供一种口罩生产机口罩片夹送装置，以解决现有口罩机制作过程繁琐、工作强度大、人工成本高、生产效率低、无法满足实际的生产需求等技术问题。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：一种口罩生产机口罩片夹送装置，包括耳带贴带机机架，托架，所述托架固定在耳带贴带机机架端部，该托架上设置有上、下两组传送辊，上、下组传送辊上分别套置有传送带，其中上传送带压制在下传送带上。

[0005] 作为优选，所述上、下组传送辊均包括前传送辊、后传送辊，所述前传送辊、后传送辊上分别套置有上、下传送带。

[0006] 本实用新型具有结构紧凑、自动化程度高、操作方便、运行可靠、动作准确、工作效率高等优点。设备生产时，口罩片从送入、耳带的输送、截断、焊接、包边、切断直至成品输出，全程自动化完成。减少了加工程序，大大提高了口罩生产力水平，减轻了工人劳动强度，降低了人工成本，其社会效益和经济效益显著。

附图说明

[0007] 图 1 是口罩生产机的结构示意图；

[0008] 图 2 是图 1 所示口罩生产机口罩片夹送装置的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施方式，对本实用新型的技术方案作进一步具体的说明。

[0010] 图 1 是口罩生产机的结构示意图。由图 1 所知，纸口罩生产机主要由电动机、令口罩片成型的口罩打片机 1、令纸口罩上带的耳带贴带机 2、连接口罩打片机 1 和耳带贴带机 2 的口罩生产机口罩片夹送装置 3 构成。耳带贴带机 2 包括口罩片上带装置 4、压带 62、超声波焊轮 72、切辊 22，包边超声波焊头 73 等。

[0011] 口罩打片机 1 包括机架顶部并依序设置有口罩纸输送装置 12、鼻梁筋输送装置 13、焊接分切装置 14。口罩纸输送装置 12 包括口罩纸支架 121、口罩纸引导轮 122、口罩纸

对折钢片 123，其中口罩纸支架 121 位于机架上方，口罩纸支架 121 下部设置有口罩纸引导轮组 122，口罩纸引导轮组 122 左侧与口罩纸对折钢片 123 邻接，口罩纸对折钢片 123 与口罩纸整理辊轮 133 邻接。鼻梁筋输送装置 13 包括鼻梁筋支架 131、鼻梁筋喂料机构 132，鼻梁筋支架 131 设置在口罩纸支架 121 下方，鼻梁筋喂料机构 132 与口罩纸整理辊轮 133 左侧邻接。焊接分切装置 14 包括口罩纸焊接轮 141、口罩纸分切轮 142、口罩传送轮 143，其中口罩纸焊接轮 141 右侧与鼻梁筋喂料机构 132 邻接，口罩纸焊接轮 141 左侧与口罩纸分切轮 142 邻接，口罩纸分切轮 142 与口罩传送轮 143 邻接。

[0012] 口罩生产机口罩片夹送装置 3 承接焊接分切装置 14 中的口罩传送轮 143，并与口罩入口定位机构 5 邻接。图 2 是夹送装置的结构示意图。该口罩生产机口罩片夹送装置主要由托架 31、上传送带 32、下传送带 35 等构成。托架 31 焊接在耳带贴带机 2 机架端部，该托架 31 上设置有上、下两组传送辊（33、34），传送辊组 33 上套置有上传送带 32，传送辊组 34 上套置有下传送带 35。上、下组传送辊（33、34）由前传送辊 351、后传送辊 352 构成，其中前传送辊 351、后传送辊 352 上分别套置有传送带（35、32）。工作时，纸口罩通过两组传送辊（33、34）上的传送带（32、35）夹送至口罩入口定位机构 5 内，然后进入压带 62、口罩片上带装置 4、超声波焊轮 72 等机构进行后续的加工工作。

[0013] 最后，应当指出，以上具体实施方式仅是本实用新型较有代表性的例子。显然，本实用新型不限于上述具体实施方式。凡是依据本实用新型的技术实质对以上具体实施方式所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均应认为属于本实用新型的保护范围。

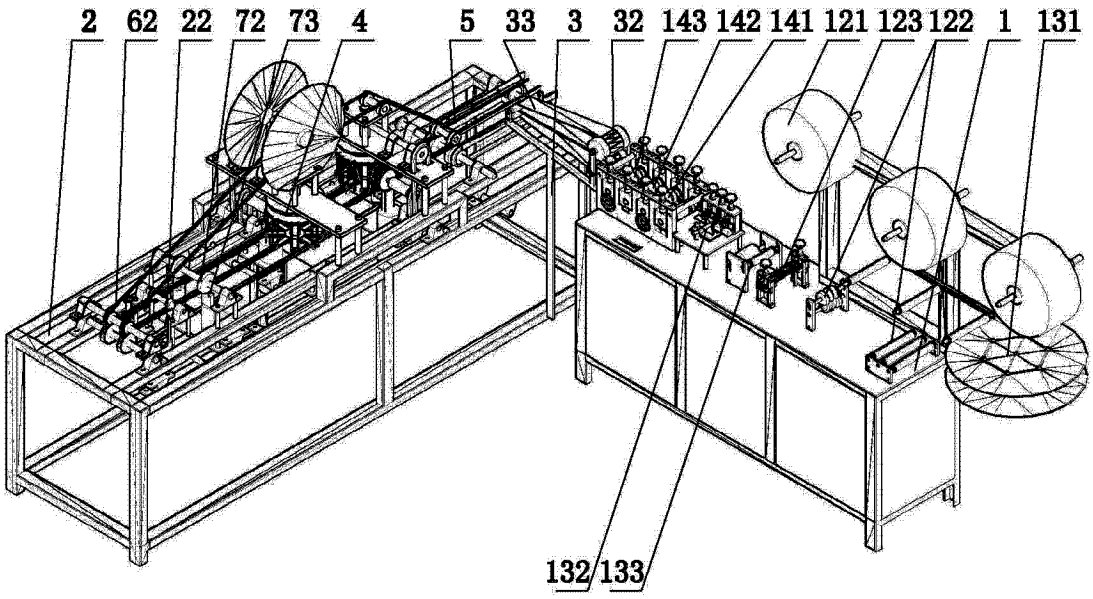

2
62
22
72
73
4
5
33
3
32
143
142
141
121
123
122
1
131
132
133

图 1

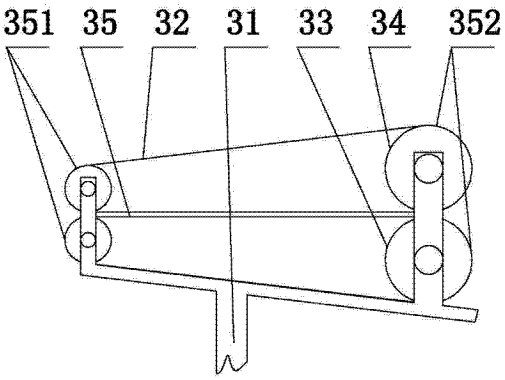

351
35
32
31
33
34
352

图 2