(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217432303 U
(45)授权公告日 2022.09.16

(21)申请号 202221424332.9

(22)申请日 2022.06.08

(73)专利权人 广东格瑞克科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市凤岗镇东深路凤岗段208号凤岗天安数码城8号楼601室

(72)发明人 段彬

(74)专利代理机构 深圳市海顺达知识产权代理有限公司 44831
专利代理师 欧阳士

(51)Int.Cl.
B07C 5/00(2006.01)
B07C 5/02(2006.01)
B07C 5/36(2006.01)

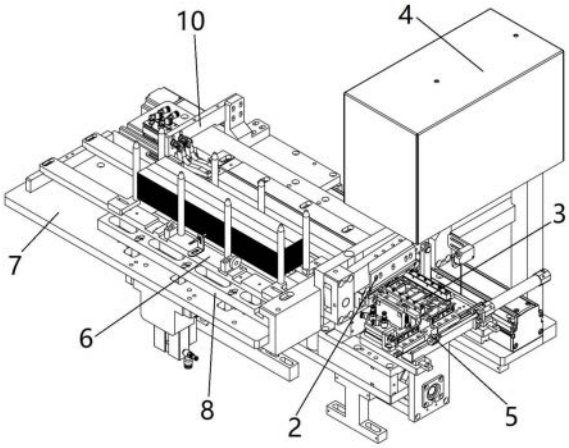
权利要求书2页 说明书7页 附图5页

(54)实用新型名称

一种自动连续分条切纸机

(57)摘要

本实用新型提供一种自动连续分条切纸机，属于剂条加工设备结构领域。本实用新型自动连续分条切纸机包括支撑面板、设置在支撑面板下方的控制机构，设置在支撑面板上的剂板供料运输组件、切条机构、剂条位移机构、剂条检测机构和剂条废品剔除机构；剂条废品剔除机构包括第一导轨、第二导轨、运动板、接料组件、第一驱动组件和第二驱动组件；第二导轨固定设置在运动板上，接料组件包括至少两组接料块。本实用新型的有益效果为：能够有效的解决现有技术中只能单通道出料，次品检测效率低的的问题，通过采用该装置，能够提高剂条检测的效率，同时能够对多组剂条进行上料，提高了剂条的上料效率，从而提高产品的生产效率，提高了用户的使用体验。



CN 217432303 U

1.一种自动连续分条切纸机，包括支撑面板、设置在所述支撑面板下方的控制机构，设置在支撑面板上的剂板供料运输组件、切条机构、剂条位移机构、剂条检测机构和剂条废品剔除机构；

所述剂板供料运输组件用于将剂板运输指定位置，供所述切条机构对剂板进行切条；

所述剂条位移机构与所述切条机构联动，用于将所述切条机构裁切的剂条逐个转移到所述剂条废品剔除机构上；

所述剂条检测机构用于检测对所述剂条废品剔除机构上的剂条进行检测；

所述剂条废品剔除机构包括第一导轨、第二导轨、运动板、接料组件、驱动运动板沿所述第一导轨直线运动的第一驱动组件和驱动所述接料组件沿所述第二导轨直线运动的第二驱动组件；

所述第二导轨固定设置在所述运动板上，所述接料组件包括至少两组接料块，所述剂条废品剔除机构位于所述剂条位移机构的出料端，所述第二驱动组件用于与所述剂条位移机构配合对所述接料块进行接料，所述剂条废品剔除机构还包括设置在所述运动板下方的用于收集非合格品的回收盒。

2.根据权利要求1所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述接料组件包括两组接料块和与所述第二导轨配合的导向滑块，两组接料块与所述导向滑块固定连接，两组接料块直线并列设置。

3.根据权利要求1所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述剂板供料运输组件包括剂板下料组件、承料板、剂板位置调节结构和剂板推料组件，所述承料板上设置有上料区和推料区，所述剂板下料组件固定设置在所述上料区，所述剂板推料组件设置在所述推料区，所述剂板下料组件用于将剂板下料到所述承料板上，所述剂板推料组件用于带动剂板做直线运动，所述剂板位置调节结构用于将所述上料区的剂板推动到所述推料区。

4.根据权利要求2所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：还包括第二连接块，所述第二连接块固定设置在两组接料块之间，所述第二驱动组件包括第二气缸和第二气缸固定座，所述第二气缸通过所述第二气缸固定座固定设置在所述运动板上，所述第二连接块与第二气缸的运动端固定连接，第二气缸的运动端带动两组接料块沿所述第二导轨做直线运动。

5.根据权利要求3所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述剂板位置调节结构包括设置在所述上料区上的剂板推料板、与剂板推料板平行设置的剂板限位板，还包括与所述承料板固定连接的调节驱动组件，所述调节驱动组件用于驱动所述剂板推料板朝向或远离所述剂板限位板方向运动。

6.根据权利要求3所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述剂板下料组件包括连接板和剂板抓取结构，所述连接板上设置有剂板堆叠位，所述剂板抓取结构能够将所述剂板堆叠位上的剂板抓取至指定位置，所述剂板堆叠位上设置有规整结构。

7.根据权利要求5所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述剂板位置调节结构还包括设置在承料板上的调节导轨，所述剂板推料板上设置有与所述调节导轨配合的调节导向块。

8.根据权利要求7所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述调节驱动组件设置在所述承料板下方，所述调节驱动组件包括电机固定座、驱动电机、主动轮、从动轮、同步皮

带、传动轴组件和夹紧组件，所述电机固定座和所述传动轴组件分别与所述承料板下端面固定连接，所述驱动电机固定设置在所述电机固定座上，所述主动轮同轴固定套设驱动电机的运动端，所述从动轮活动套设在所述传动轴组件上，所述主动轮和所述从动轮通过所述同步皮带进行传动，所述夹紧组件固定设置在所述同步皮带上，所述夹紧组件与所述剂板推料板固定连接。

9.根据权利要求8所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述夹紧组件上固定设置有感应片，所述承料板上设置有与所述感应片配合的光电传感器，通过所述感应片与所述光电传感器的配合，能够对所述驱动电机的运动状态进行控制。

10.根据权利要求8所述的自动连续分条切纸机，其特征在于：所述调节导轨的数量为两组，两组调节导轨之间平行设置，所述调节导向块的数量也为两组，两组调节导向块分别设置在所述剂板推料板两端，所述夹紧组件与所述剂板推料板中心固定连接。

一种自动连续分条切纸机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及剂条加工设备结构，尤其涉及一种自动连续分条切纸机。

背景技术

[0002] 现有市场上新冠病毒试剂卡内均需安装化学剂条(后面都简称为剂条)，此剂条为核心产品，对组装的要求较高，人工作业效率慢，且人工接触到剂条，对产品与人有质量与健康上的危害。

[0003] 目前市场上的剂板供料设备，大多采用在剂板切条机构后进行单通道出料，对剂条上料效率较低，并且剂板切条后往往需要进行次品检测，单通道出料也导致次品检测效率较低，采用现有设备，存在切纸机的供料效率低的问题，由于医药行业对产品的需求量较大，使得现有设备对剂板切条供料运输的效率无法满足行业需求。

实用新型内容

[0004] 为解决现有技术中的问题，本实用新型提供一种自动连续分条切纸机，解决了现有技术中只能单通道出料，存在次品检测效率低的的问题。

[0005] 本实用新型一种自动连续分条切纸机，包括支撑面板、设置在支撑面板下方的控制机构，设置在支撑面板上的剂板供料运输组件、切条机构、剂条位移机构、剂条检测机构和剂条废品剔除机构；

[0006] 剂板供料运输组件用于将剂板运输指定位置，供切条机构对剂板进行切条；

[0007] 剂条位移机构与切条机构联动，用于将切条机构裁切的剂条逐个转移到剂条废品剔除机构上；

[0008] 剂条检测机构用于检测对剂条废品剔除机构上的剂条进行检测；

[0009] 剂条废品剔除机构包括第一导轨、第二导轨、运动板、接料组件、驱动运动板沿第一导轨直线运动的第一驱动组件和驱动接料组件沿第二导轨直线运动的第二驱动组件；

[0010] 第二导轨固定设置在运动板上，接料组件包括至少两组接料块，剂条废品剔除机构位于剂条位移机构的出料端，第二驱动组件用于与剂条位移机构配合对接料块进行接料，剂条废品剔除机构还包括设置在运动板下方的用于收集非合格品的回收盒。

[0011] 本实用新型作进一步改进，接料组件包括两组接料块和与第二导轨配合的导向滑块，两组接料块与导向滑块固定连接，两组接料块直线并列设置。

[0012] 本实用新型作进一步改进，剂板供料运输组件包括剂板下料组件、承料板、剂板位置调节结构和剂板推料组件，承料板上设置有上料区和推料区，剂板下料组件固定设置在上料区，剂板推料组件设置在推料区，剂板下料组件用于将剂板下料到承料板上，剂板推料组件用于带动剂板做直线运动，剂板位置调节结构用于将上料区的剂板推动到推料区。

[0013] 本实用新型作进一步改进，还包括第二连接块，第二连接块固定设置在两组接料块之间，第二驱动组件包括第二气缸和第二气缸固定座，第二气缸通过第二气缸固定座固定设置在运动板上，第二连接块与第二气缸的运动端固定连接，第二气缸的运动端带动两

组接料块沿第二导轨做直线运动。

[0014] 本实用新型作进一步改进，剂板位置调节结构包括设置在上料区上的剂板推料板、与剂板推料板平行设置的剂板限位板，还包括与承料板固定连接的调节驱动组件，调节驱动组件用于驱动剂板推料板朝向或远离剂板限位板方向运动。

[0015] 本实用新型作进一步改进，剂板下料组件包括连接板和剂板抓取结构，连接板上设置有剂板堆叠位，剂板抓取结构能够将剂板堆叠位上的剂板抓取至指定位置，剂板堆叠位上设置有规整结构。

[0016] 本实用新型作进一步改进，剂板位置调节结构还包括设置在承料板上的调节导轨，剂板推料板上设置有与调节导轨配合的调节导向块。

[0017] 本实用新型作进一步改进，调节驱动组件设置在承料板下方，调节驱动组件包括电机固定座、驱动电机、主动轮、从动轮、同步皮带、传动轴组件和夹紧组件，电机固定座和传动轴组件分别与承料板下端面固定连接，驱动电机固定设置在电机固定座上，主动轮同轴固定套设驱动电机的运动端，从动轮活动套设在传动轴组件上，主动轮和从动轮通过同步皮带进行传动，夹紧组件固定设置在同步皮带上，夹紧组件与剂板推料板固定连接。

[0018] 本实用新型作进一步改进，夹紧组件上固定设置有感应片，承料板上设置有与感应片配合的光电传感器，通过感应片与光电传感器的配合，能够对驱动电机的运动状态进行控制。

[0019] 本实用新型作进一步改进，调节导轨的数量为两组，两组调节导轨之间平行设置，调节导向块的数量也为两组，两组调节导向块分别设置在剂板推料板两端，夹紧组件与剂板推料板中心固定连接。

[0020] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：采用其机构，能够有效的解决现有技术中只能单通道出料，存在次品检测效率低的的问题，通过第二驱动组件和多组接料块之间的配合使得能够同时将多组剂条放置在对应的接料块上，剂条检测机构能够同时对多组剂条进行检测，相较于传统的供料运输设备相比，通过采用该装置，能够有效的提高剂条检测的效率，同时检测合格能够同时对多组剂条进行上料，提高剂条的上料效率，从而提高产品的生产效率，提高了用户的使用体验。

附图说明

[0021] 为了更清楚地说明本申请或现有技术中的方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作一个简单介绍，显而易见地，下面描述中的附图是本申请的一些实施例，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为本实用新型结构示意图；

[0023] 图2为本实用新型分解结构示意图；

[0024] 图3为剂条废品剔除机构结构示意图；

[0025] 图4为调节驱动组件分解结构示意图；

[0026] 图5为剂板抓取结构分解结构示意图。

[0027] 图中，1-支撑面板、2-切条机构、3-剂条位移机构、4-剂条检测机构、5-剂条废品剔除机构、51-第一导轨、52-第二导轨、53-运动板、54-接料块、55-第一驱动组件、56-第二驱

动组件、57-导向滑块、561-第二连接块、562-第二气缸、563-第二气缸固定座、551-第一气缸、552-第一气缸固定座、553-第一连接块、6-剂板下料组件、7-承料板、8-剂板位置调节结构、9-废料收集盒、10-剂板推料组件、11-支撑座、61-连接板、62-剂板抓取结构、63-规整结构、71-支撑柱、72-上料区、73-推料区、74-废料出口、75-尾料挡板、76-导向孔、81-剂板推料板、82-剂板限位板、83-调节导轨、84-调节导向块、101-剂板固定结构、102-水平移动机构、621-下拉气缸、622-气缸固定板、623-连接支撑板、624-吸盘金具、625-吸盘、831-电机固定座、832-驱动电机、833-主动轮、834-从动轮、835-同步皮带、836-夹紧组件、837-感应片、838-传动轴、839-传动轴固定座、840-轴承。

具体实施方式

[0028] 除非另有定义，本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本申请技术领域的技术人员通常理解的含义相同；本文中在申请的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的，不是旨在于限制本申请；本申请的说明书和权利要求书及上述附图说明中的术语“包括”和“具有”以及它们的任何变形，意图在于覆盖不排他的包含。本申请的说明书和权利要求书或上述附图中的术语“第一”、“第二”等是用于区别不同对象，而不是用于描述特定顺序。

[0029] 在本文中提及“实施例”意味着，结合实施例描述的特定特征、结构或特性可以包含在本申请的至少一个实施例中。在说明书中的各个位置出现该短语并不一定均是指相同的实施例，也不是与其它实施例互斥的独立的或备选的实施例。本领域技术人员显式地和隐式地理解的是，本文所描述的实施例可以与其它实施例相结合。

[0030] 为了使本技术领域的人员更好地理解本申请方案，下面将结合附图，对本申请实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0031] 如图1-5所示，本实用新型一种自动连续分条切纸机，包括支撑面板1、设置在支撑面板1下方的控制机构，设置在支撑面板1上的剂板供料运输组件、切条机构2、剂条位移机构3、剂条检测机构4和剂条废品剔除机构5。

[0032] 本方案“切条机构2、剂条位移机构3和剂条检测机构4”的结构与中国专利申请号“202022611777.5”，专利名称为“一种高速精密分条切纸机”中的“切条机构、剂条位移机构和剂条检测机构”保持一致，本文不作累述。

[0033] 通过剂板供料运输组件用于将剂板运输到指定位置，供切条机构2对剂板进行切条，通过剂条位移机构3与切条机构2联动，用于将切条机构2裁切的剂条逐个转移到剂条废品剔除机构5上，通过剂条检测机构4用于检测剂条废品剔除机构5上的剂条进行检测。

[0034] 剂条废品剔除机构5包括第一导轨51、第二导轨52、运动板53、接料组件、驱动运动板53沿第一导轨51直线运动的第一驱动组件55和驱动接料组件沿第二导轨52直线运动的第二驱动组件56。

[0035] 第二导轨52固定设置在运动板53上，接料组件包括两组接料块54，剂条废品剔除机构5位于剂条位移机构3的出料端，第二驱动组件56用于与剂条位移机构3配合对接料块54进行接料，剂条废品剔除机构5还包括设置在运动板53下方的用于收集非合格品的回收盒。

[0036] 通过第二驱动组件56和两组接料块54之间的配合使得能够同时将两组剂条放置

在对应的接料块54上，剂条检测机构4能够同时对两组剂条进行检测，提高剂条检测的效率，同时检测合格能够同时对两组剂条进行上料，提高剂条的上料效率，从而提高产品的生产效率，提高了用户的使用体验。

[0037] 接料组件还包括与第二导轨52配合的导向滑块57，两组接料块54与导向滑块57固定连接，两组接料块54直线并列设置。

[0038] 通过两组接料块54直线并列设置使得接料块54能够更方便的与剂条位移机构3配合进行移料。

[0039] 该自动连续分条切纸机还包括第二连接块561，第二连接块561固定设置在两组接料块54之间，第二驱动组件56包括第二气缸562和第二气缸固定座563，第二气缸562通过第二气缸固定座563固定设置在运动板53上，第二连接块561与第二气缸562的运动端固定连接，第二气缸562的运动端带动两组接料块54沿第二导轨52做直线运动。

[0040] 通过将第二连接块561固定设置在两组接料块54之间使得两组接料块54沿第二导轨52直线运动更加稳定。

[0041] 第一驱动组件55包括第一气缸551、第一气缸固定座552和第一连接块553，第一气缸551通过第一气缸固定座552固定设置在切条机构2上，第一连接块553的一端与第一气缸551的运动端固定连接，第一连接块553另一端与运动板53固定连接。

[0042] 通过当剂条检测机构4对接料组上的剂条检测结果为不合格，第一气缸551的运动端带动运动板53运动，对不合格的剂条进行剔除，不合格的废品调入到回收盒中，完成剔料流程。

[0043] 剂板供料运输组件包括支撑面板1、剂板下料组件6、承料板7、剂板位置调节结构8、废料收集盒9和剂板推料组件10。

[0044] 承料板7下端面固定设置有四组支撑柱71，四组支撑柱71均与支撑面板1固定连接，支撑面板1下方固定设置有支撑座11。

[0045] 承料板7上设置有上料区72和推料区73，剂板下料组件6固定设置在上料区72，剂板推料组件10设置在推料区73。

[0046] 通过将上料和推料两个动作分离，能够使得剂板推料组件10在推料的过程中，提前将剂板进行下料，等待剂板推料组件10复位时，通过剂板位置调节结构8直接将下好的剂板料推到推料区73与剂板推料组件10配合，能够有效的提高剂板供料运输的加工效率。

[0047] 剂板下料组件6用于将剂板下料到承料板7上，剂板推料组件10用于带动剂板做直线运动，剂板位置调节结构8用于将上料区72的剂板推动到推料区73。

[0048] 剂板下料组件6包括连接板61和剂板抓取结构62，连接板61上设置有剂板堆叠位，剂板堆叠位上设置有规整结构63。

[0049] 本方案“连接板61、剂板堆叠位和规整结构63”的结构与中国专利申请号“202022611773.7”，专利名称为“一种剂板下料机构”中的“连接板、剂板堆叠位和规整结构”保持一致，本文不作累述。

[0050] 通过剂板下料组件6能够高效的对剂板进行下料。

[0051] 剂板抓取结构62包括下拉气缸621、气缸固定板622、连接支撑板623、吸盘金具624和吸盘625，气缸固定板622与支撑面板1下端面固定连接，下拉气缸621固定设置在气缸固定板622上，下拉气缸621的运动端与连接支撑板623固定连接，吸盘金具624一端固定设置

在连接支撑板623上，吸盘金具624的另一端与吸盘625固定连接。

[0052] 通过下拉气缸621带动吸盘625上升，吸盘625真空吸取剂板堆叠位上的剂板，下拉气缸621收回，当剂板放置在上料区72后，吸盘625卸真空，下拉气缸621收回复位，完成剂板下料动作。

[0053] 承料板7上料区72与剂板下料组件6对应位置处设有供剂板抓取结构62垂直运动的抓取通孔，剂板抓取结构62能够将剂板堆叠位底部的剂板抓取至下方的承料板7上。

[0054] 通过抓取通孔的设置，吸盘金具624和吸盘625能够穿过抓取通孔进行对剂板的抓取。

[0055] 剂板位置调节结构8包括设置在上料区72上的剂板推料板81、与剂板推料板81平行设置的剂板限位板82，还包括与承料板7固定连接的调节驱动组件，剂板限位板82固定设置在推料区73。

[0056] 通过调节驱动组件的设置能够高效的将剂板推料板81朝向或远离剂板限位板82方向运动。

[0057] 剂板位置调节结构8还包括设置在承料板7上的调节导轨83，剂板推料板81上设置有与调节导轨83配合的调节导向块84。

[0058] 通过调节导向块84的设置能够使得调节驱动组件将剂板推料板81朝向或远离剂板限位板8242方向运动的过程中更加稳定，不易发生晃动。

[0059] 调节驱动组件设置在承料板7下方，调节驱动组件包括电机固定座831、驱动电机832、主动轮833、从动轮834、同步皮带835、传动轴838组件和夹紧组件836，电机固定座831和传动轴838组件分别与承料板7下端面固定连接，驱动电机832固定设置在电机固定座831上，主动轮833同轴固定套设在驱动电机832的运动端，从动轮834活动套设在传动轴838组件上，主动轮833和从动轮834通过同步皮带835进行传动，夹紧组件836固定设置在同步皮带835上，夹紧组件836与剂板推料板81固定连接。

[0060] 通过驱动电机832的运动端转动，因主动轮833、从动轮834和同步皮带835三者之间的配合，使得夹紧组件836能够高效的带动剂板推料板81进行运动。

[0061] 夹紧组件836上固定设置有感应片937，承料板7上设置有与感应片937配合的光电传感器，通过感应片937和光电传感器的配合能够对驱动电机832的运动状态进行控制。

[0062] 调节导轨83的数量为两组，两组调节导轨83组件平行设置，调节导向块84的数量也为两组，两组调节导向块84分别设置在剂板推料板81两端，夹紧组件836与剂板推料板81中心固定连接，承料板7上设置有与两组调节导向块84和夹紧组件836配合的导向孔76，两组调节导向块84和夹紧组件836分别穿过对应的导向孔76与与剂板推料板81固定连接。

[0063] 通过两组调节导轨83的设置使得进一步提高调节驱动组件将剂板推料板81朝向或远离剂板限位板82方向运动的稳定性。

[0064] 传动轴838组件包括传动轴838、传动轴固定座839和轴承840，传动轴838通过轴承840固定设置在传动轴固定座839上，通过轴承840的设置能够使得传动轴838与传动轴固定座839之间不易发生磨损，提高部件的使用寿命。

[0065] 剂板推料组件10包括剂板固定结构101和水平移动机构102，水平移动机构102驱动剂板固定结构101和剂板沿直线移动。

[0066] 本方案“剂板固定结构101和水平移动机构102”的结构与中国专利申请号

“202022617029.8”，专利名称为“一种剂板送料机构”中的“剂板固定结构和水平移动机构”保持一致，本文不作累述。

[0067] 通过剂板固定结构101能够有效的对从上料区72推到推料区73的剂板进行夹持固定，方便水平移动机构102驱动剂板固定结构101和剂板沿直线移动。

[0068] 承料板7上设置有废料出口74，废料出口74下方是固定设置在支撑面板1上的废料收集盒9，废料出口74侧边固定设置有尾料挡板75。

[0069] 通过剂板固定结构101、水平移动机构102和尾料挡板75三者之间的配合，尾料挡板75能够有效的对剂板推料组件10上的余料进行剔除。

[0070] 本实施例提供的自动连续分条切纸机的工作流程如下：本实用新型实施例提供了第二驱动组件56和接料组件之间的配合关系，解决了现有产品只能单通道出料，存在次品检测效率低的的问题。

[0071] 首先下拉气缸621带动吸盘625上升，吸盘金具624和吸盘625穿过抓取通孔，吸盘625真空吸取剂板堆叠位上的剂板，下拉气缸621收回，当剂板放置在上料区72后，吸盘625卸真空，下拉气缸621221收回复位，完成剂板下料动作。

[0072] 驱动电机832的运动端进行运动，从而带动主动轮833、从动轮834和同步皮带835进行运动，从而夹紧组件836与同步皮带835进行联动，夹紧组件836带动剂板推料板81朝向剂板限位板82方向运动，从而使得下好料的剂板从上料区72被推到了推料区73。

[0073] 剂板推到正确位置时，通过剂板固定结构101和水平移动机构102之间的配合使得，对剂板进行驱动，将剂板推到切条机构2进行切条，推料的同时剂板推料板81进行复位，复位完成后，下拉气缸621带动吸盘625上升，吸盘金具624和吸盘625穿过抓取通孔，吸盘625真空吸取剂板堆叠位上的剂板，下拉气缸621收回，当剂板放置在上料区72后，吸盘625卸真空，下拉气缸621收回复位，完成剂板下料动作，等待推料。

[0074] 切条机构2对剂板固定结构101推送过来的剂板进行切条，切下来的剂条通过剂条位移机构3进行转移到剂条废品剔除机构5上。

[0075] 通过第二气缸562运动端的运动，配合剂条位移机构3将两组接料块54上都装载有剂条，当剂条检测机构4对接料块54上的剂条检测为不合格时，第一气缸551进行运动推动运动板53，从而实现剂条的剔除。

[0076] 如检测合格时，剂条上料设备同时夹取两组接料块54上的剂条，放置到组装流水线中，提高上料效率。

[0077] 当切条完成后，剂板固定结构101进行复位，并通过尾料挡板75将剂板固定结构101上的余料进行剔除到废料收集盒9中。

[0078] 剂板固定结构101进行复位完成后，驱动电机832的运动端进行运动，从而带动主动轮833、从动轮834和同步皮带835进行运动，从而夹紧组件836与同步皮带835进行联动，夹紧组件836带动剂板推料板81朝向剂板限位板82方向运动，从而使得下好料的剂板从上料区72被推到了推料区73。

[0079] 根据不同情况重复上述操作过程，剂板下料组件6在剂板推料组件10推料的过程中提前进行下料，等到剂板下料组件6复位时，直接通过剂板位置调节结构8将剂板从上料区72推到推料区73进行定位，剂板推料组件10在将定位好的剂板进行夹持推料，完成剂板的供料运输，并通过第二气缸562、接料组件和剂条位移机构3之间的配合，使得对两组剂条

同时检测同时上料。

[0080] 由上可知，本实用新型的有益效果是：通过第二驱动组件56和两组接料块54之间的配合使得能够同时将多组剂条放置在对应的接料块54上，剂条检测机构4能够同时对两组剂条进行检测，相较于传统的供料运输设备相比，通过采用该装置，能够有效的提高剂条检测的效率，同时检测合格能够同时对两组剂条进行上料，提高剂条的上料效率，从而提高产品的生产效率，提高了用户的使用体验。

[0081] 上述实施例中，该自动连续分条切纸机还包括第二连接块561，第二连接块561固定设置在两组接料块54之间，驱动组件包括第二气缸562和第二气缸固定座563，第二气缸562通过第二气缸固定座563固定设置在运动板53上，第二连接块561与第二气缸562的运动端固定连接，第二气缸562的运动端带动两组接料块54沿第二导轨52做直线运动，很显然通过该结构实现第二气缸562的运动端带动两组接料块54沿第二导轨52做直线运动的设置方式，还可以采用电机、皮带轮组件和联动件之间的设计配合，通过电机带动皮带轮组件进行运动，联动件固定设置在皮带轮组件的皮带上，联动件的另一端与接料组件固定连接，电机转动，皮带进行联动，联动件带动接料组件运动，同样能够实现上述方案的技术效果。

[0082] 上述实施例中，调节驱动组件设置在承料板7下方，调节驱动组件包括电机固定座831、驱动电机832、主动轮833、从动轮834、同步皮带835、传动轴838组件和夹紧组件836，电机固定座831和传动轴838组件分别与承料板7下端面固定连接，驱动电机832固定设置在电机固定座831上，主动轮833同轴固定套设在驱动电机832的运动端，从动轮834活动套设在传动轴838组件上，主动轮833和从动轮834通过同步皮带835进行传动，夹紧组件836固定设置在同步皮带835上，夹紧组件836与剂板推料板81固定连接，很显然通过该结构实现调节驱动组件将剂板推料板81朝向或远离剂板限位板82方向运动的设置方式，还可以采用连接板61与气缸的设计配合，通过将气缸设置在承料板7下端面，连接板61一端与气缸的运动端固定连接，连接板61的另一端与剂板推料板81固定连接，通过气缸带动连接板61运动，连接板61带动剂板推料板81进行联动，同样能够实现上述方案的技术效果。

[0083] 以上所述之具体实施方式为本实用新型的较佳实施方式，并非以此限定本实用新型的具体实施范围，本实用新型的范围包括并不限于本具体实施方式，凡依照本实用新型所作的等效变化均在本实用新型的保护范围内。

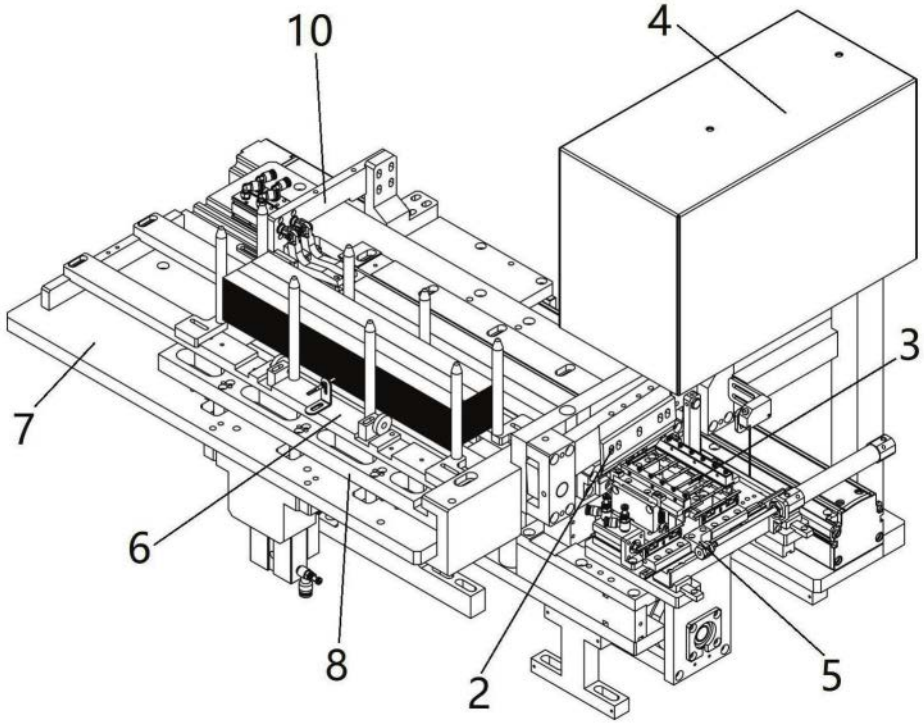


图1

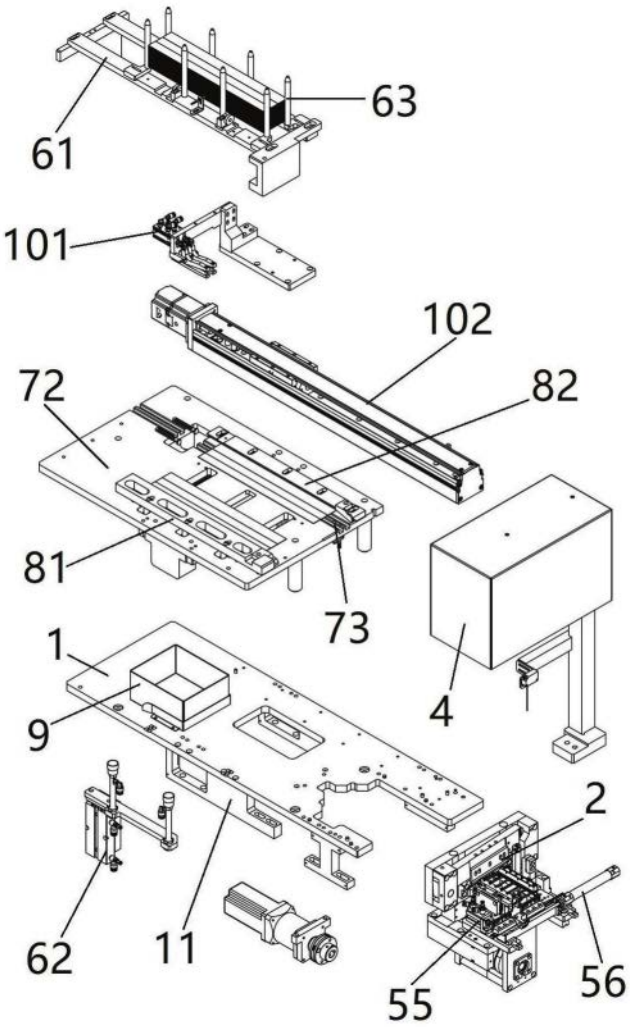


图2

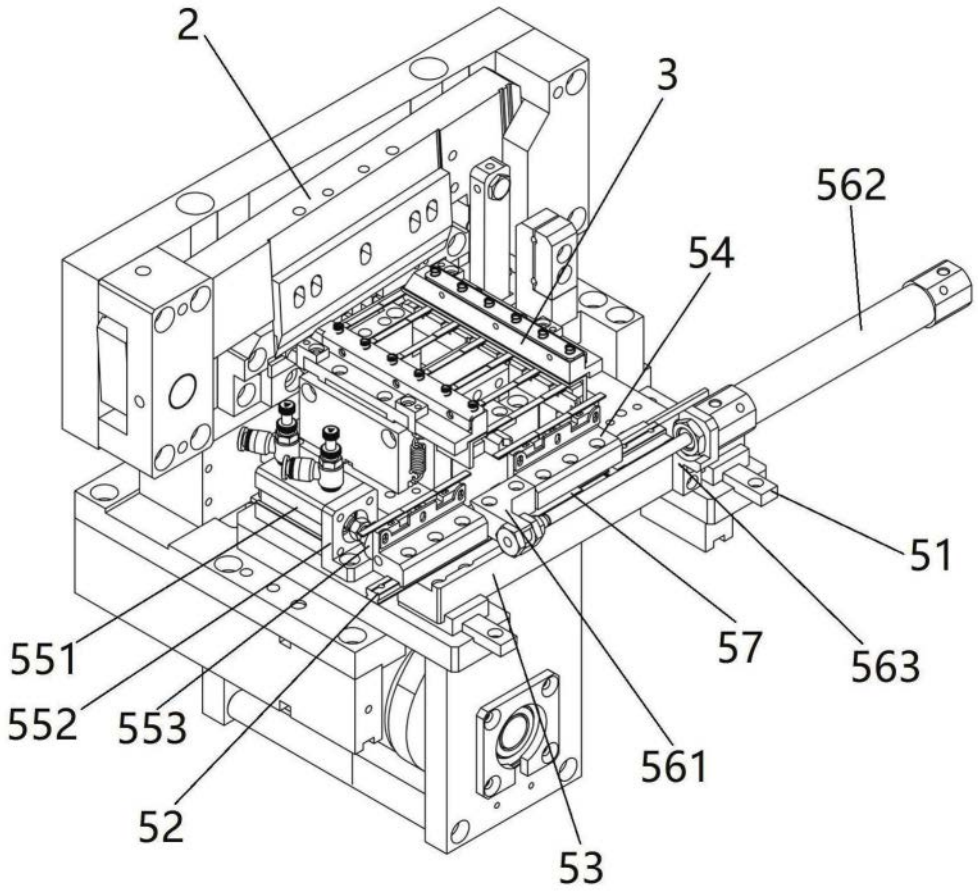


图3

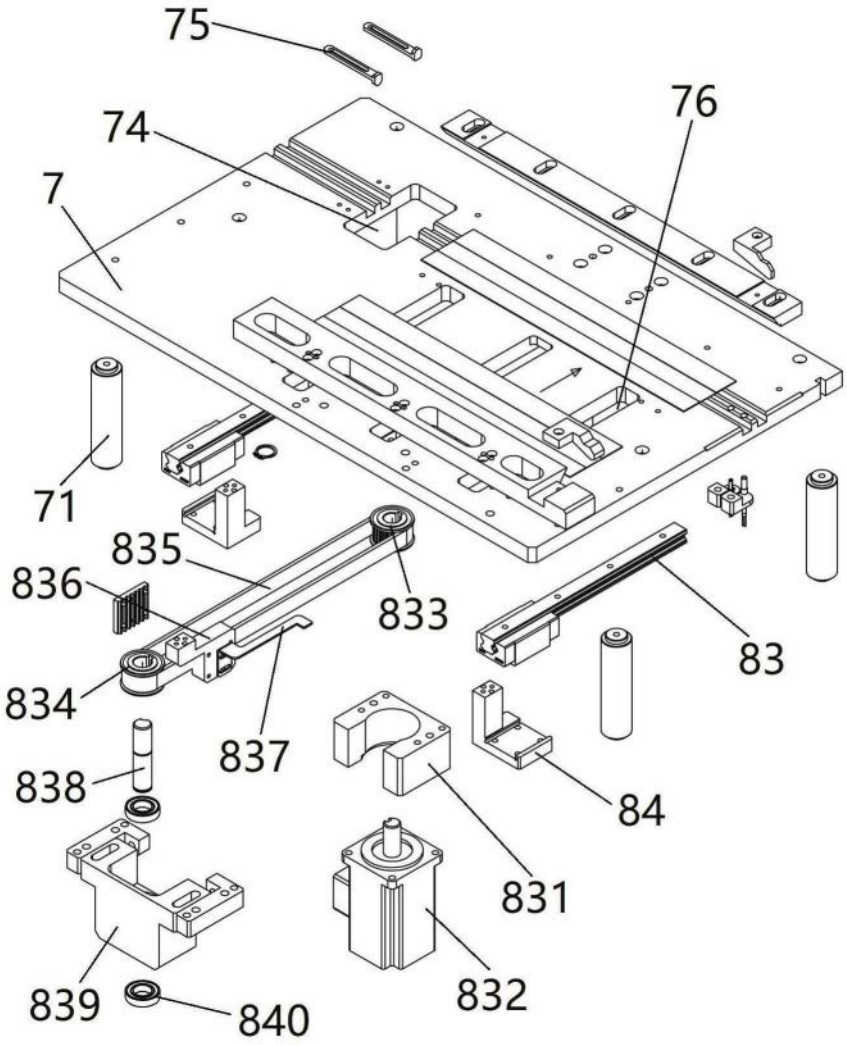


图4

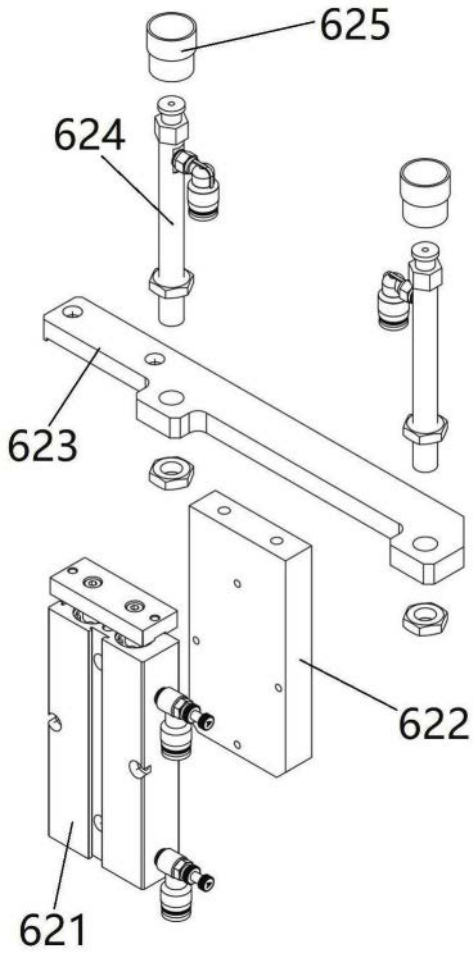


图5