



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204873181 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520399415. 0

(22) 申请日 2015. 06. 11

(73) 专利权人 南通三信塑胶装备科技股份有限公司

地址 226200 江苏省南通市启东市汇龙镇台角工业园区

(72) 发明人 陈大龙 缪薛健

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 卢海洋

(51) Int. Cl.

B65H 54/30(2006. 01)

B65H 54/04(2006. 01)

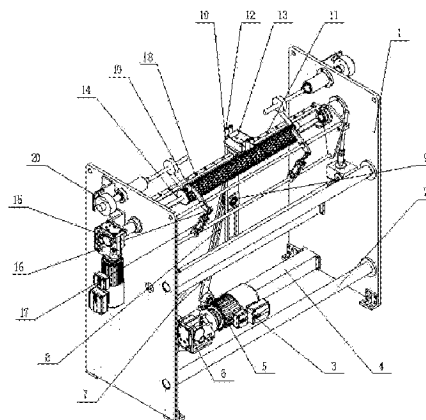
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机

(57) 摘要

本实用新型公开了流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机,它包括左、右墙板、往复驱动电机、连杆机构、排线机构、收卷电机和压紧机构,所述左、右墙板之间通过横向定距杆连接,往复驱动电机固定在定距杆上,往复驱动电机通过连杆机构带动排线机构运作从而带动工件左右往复运动,工件卷绕在收卷轴上,收卷轴通过固定在左、右墙板上的收卷电机进行卷取,同时在卷取时两端通过压紧机构压紧卷取件。往复驱动电机通过偏心轮带动连杆、摆臂运作,摆臂使得滑块在导向轮固定座上下位置移动,导向轮固定座于直线导轨上来回移动,同时带动工件左右移动,卷取时两端通过压紧机构压紧卷取件,并通过摩擦离合器保证张力,使卷取平整。整个机构实现了大宽幅高速纺锤收卷。



1. 流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机,其特征在于:它包括左、右墙板、往复驱动电机、连杆机构、排线机构、收卷电机和压紧机构,所述左、右墙板之间通过横向定距杆连接,所述往复驱动电机固定在定距杆上,所述往复驱动电机通过连杆机构带动排线机构运作从而带动工件左右往复运动,工件卷绕在收卷轴上,所述收卷轴通过固定在左、右墙板上的收卷电机进行卷取,同时在卷取时两端通过压紧机构压紧卷取件。

2. 根据权利要求1所述的流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机,其特征在于:所述排线机构包括直线导轨、导向轮和导向轮固定座,所述导向轮固定在导向轮固定座上,所述导向轮固定座于直线导轨上来回移动。

3. 根据权利要求1所述的流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机,其特征在于:所述连杆机构包括偏心轮、连杆、摆臂和滑块,所述连杆一端与偏心轮连接,所述连杆另一端与摆臂连接,所述摆臂的端部安装有滑块。

4. 根据权利要求1所述的流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机,其特征在于:所述压紧机构包括气缸、摆板和压轮,所述气缸与摆板连接,所述摆板与压轮连接。

流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纺锤收卷机,尤其涉及一种流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机构。

背景技术

[0002] 纺锤收卷机是塑料拉丝机必备的收卷机,一般的纺锤收卷机结构简单,窄幅进行纺锤,没有专门的排线机构,导致排线紊乱,收卷时,只有压板进行压紧处理,效果不佳,导致卷取件松动,不符合要求。

[0003] 因此,需要提供一种新的技术方案来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型的流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机构,它包括左、右墙板、往复驱动电机、连杆机构、排线机构、收卷电机和压紧机构,所述左、右墙板之间通过横向定距杆连接,所述往复驱动电机固定在定距杆上,所述往复驱动电机通过连杆机构带动排线机构运作从而带动工件左右往复运动,工件卷绕在收卷轴上,所述收卷轴通过固定在左、右墙板上的收卷电机进行卷取,同时在卷取时两端通过压紧机构压紧卷取件。

[0006] 进一步的,所述排线机构包括直线导轨、导向轮和导向轮固定座,所述导向轮固定在导向轮固定座上,所述导向轮固定座于直线导轨上来回移动。

[0007] 进一步的,所述连杆机构包括偏心轮、连杆、摆臂和滑块,所述连杆一端与偏心轮连接,所述连杆另一端与摆臂连接,所述摆臂的端部安装有滑块。

[0008] 进一步的,所述压紧机构包括气缸、摆板和压轮,所述气缸与摆板连接,所述摆板与压轮连接。

[0009] 本实用新型的有益效果:往复驱动电机通过偏心轮带动连杆、摆臂运作,摆臂使得滑块在导向轮固定座上下位置移动,导向轮固定座于直线导轨上来回移动,同时带动工件左右移动,卷取时两端通过压紧机构压紧卷取件,并通过摩擦离合器保证张力,使卷取平整。整个机构实现了大宽幅高速纺锤收卷。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 其中:1、墙板,2、横向定距杆,3、往复驱动电机,4、定距杆,5、连杆机构,6、偏心轮,7、连杆,8、摆臂,9、滑块,10、排线机构,11、直线导轨,12、导向轮,13、导向轮固定座,14、收卷轴,15、收卷电机,16、压紧机构,17、气缸,18、摆板,19、压轮,20、摩擦离合器。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例和附图对本实用新型作进一步

详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的保护范围的限定。

[0013] 如图 1 所示,本实用新型的流延扁丝大宽幅高速纺锤收卷机构,它包括左、右墙板 1、往复驱动电机 3、连杆机构 5、排线机构 10、收卷电机 15 和压紧机构 16,左、右墙板 1 之间通过横向定距杆 2 连接,往复驱动电机 3 固定在定距杆 4 上,往复驱动电机 3 通过连杆机构 5 带动排线机构 10 运作从而带动工件左右往复运动,工件卷绕在收卷轴 14 上,收卷轴 14 通过固定在左、右墙板 1 上的收卷电机 15 进行卷取,同时在卷取时两端通过压紧机构 10 压紧卷取件。

[0014] 上述排线机构 10 包括直线导轨 11、导向轮 12 和导向轮固定座 13,导向轮 12 固定在导向轮固定座 13 上,导向轮固定座 13 于直线导轨 11 上来回移动。

[0015] 上述连杆机构 5 包括偏心轮 6、连杆 7、摆臂 8 和滑块 9,连杆 7 一端与偏心轮 6 连接,连杆 7 另一端与摆臂 8 连接,摆臂 8 的端部安装有滑块 9。

[0016] 上述压紧机构 16 包括气缸 17、摆板 18 和压轮 19,气缸 17 与摆板 18 连接,摆板 18 与压轮 19 连接。

[0017] 往复驱动电机 3 通过偏心轮 6 带动连杆 7、摆臂 8 运作,摆臂 8 使得滑块 9 在导向轮固定座 13 上下位置移动,导向轮固定座 13 于直线导轨 11 上来回移动,同时带动工件左右移动,卷取时两端通过压紧机构 16 压紧卷取件,并通过摩擦离合器 20 保证张力,使卷取平整。整个机构实现了大宽幅高速纺锤收卷。

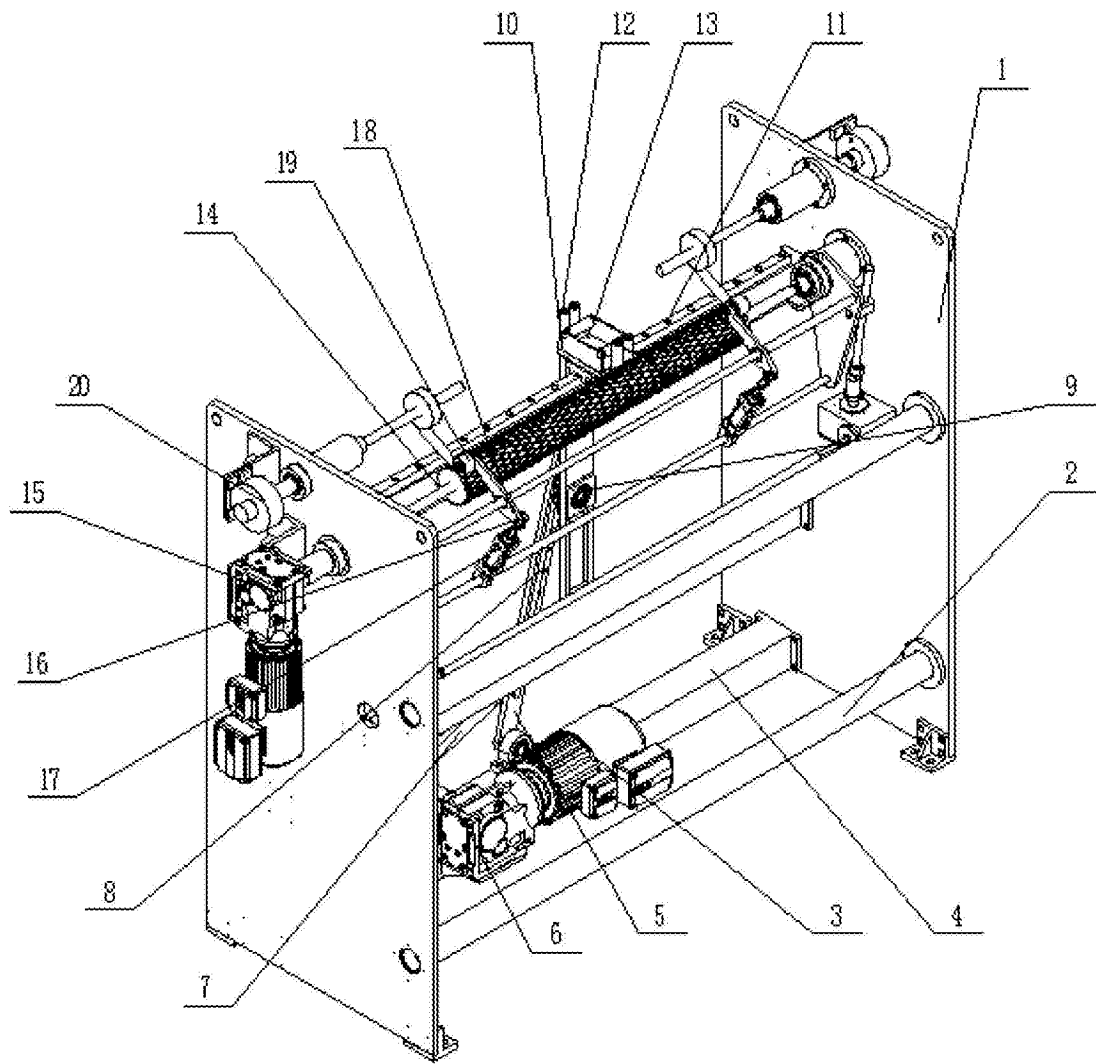


图 1