



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203529517 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320551581. 9

(22) 申请日 2013. 09. 06

(73) 专利权人 苏州工业园区汇统科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州工业园区扬  
清路 8 号

(72) 发明人 成功 俞育新 张俊昌 薛志明

(51) Int. Cl.

B65H 16/02 (2006. 01)

B65H 18/08 (2006. 01)

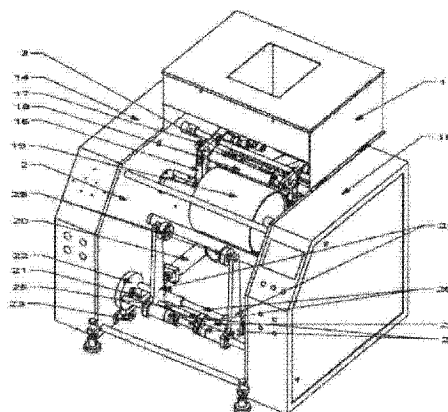
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种保鲜膜复卷机

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种保鲜膜复卷机,包括机架、放卷装置和收卷装置,所述机架由相对设置的左墙板和右墙板组成,其中,左墙板和右墙板的外侧分别设有左电机箱和右电机箱;左墙板和右墙板顶端设有保鲜膜纸管料斗,其特征在于:所述放卷机构包括摆臂微调器,左墙板和右墙板之间设置有收卷大滚筒。本实用新型采用了结构简单的收卷大滚筒,采用五工位收卷系统,使得生产过程的所有工序自动完成无需人员关注,同时几段准备工序可以同时完成,节省了时间,同时还具有易操作的优点,既节省了人员也加快了生产速度,从而提高了生产效率。



1. 一种保鲜膜复卷机,包括机架、放卷装置和收卷装置,所述机架由相对设置的左墙板(2)和右墙板(13)组成,其中,左墙板(2)和右墙板(13)的外侧分别设有左电机箱(14)和右电机箱(15);左墙板(2)和右墙板(13)顶端设有保鲜膜纸管料斗(1),其特征在于:所述放卷机构包括摆臂微调器(27),左墙板(2)和右墙板(13)之间设置有收卷大滚筒(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述摆臂微调器(27)设置在摆臂(28)上,其中收卷时摆臂微调器(27)在摆臂(28)正好夹紧缠绕保鲜膜母卷管子且摆臂(28)又不左右摆动时,以使收边整齐。

3. 根据权利要求2所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述在换保鲜膜母卷后根据保鲜膜母卷管子的尺寸,如果误差大,则可整体移动摆臂微调器(27)进行调整;如果误差小,则可旋转摆臂微调器(27)上螺母进行微调,使摆臂(28)正好夹紧缠绕保鲜膜母卷管子且摆臂(28)又不左右摆动,以使收边整齐。

4. 根据权利要求1所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述收卷大滚筒(19)可使放卷与收卷在同一滚筒表面上进行。

5. 根据权利要求1所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述左电机箱(14)内设有左右移控制电机(4)、蜗轮(5)和蜗杆(6),其中复卷时若保鲜膜存在偏位则可启动左右移控制电机(4)以带动蜗杆(6),蜗杆(6)带动蜗轮(5)运动,蜗轮(5)带动放卷装置进行手动纠偏,以使收边整齐。

6. 根据权利要求1所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述右电机箱(15)内设有主电机(7)、主电机皮带轮(8)、收卷滚筒皮带轮(9)、左右移限位板(10)、限位开关(11)和皮带张紧调节轮(12),其中主电机(7)旋转带动主电机皮带轮(8),通过皮带同时带动收卷滚筒皮带轮(9)运动。

7. 根据权利要求1所述的一种保鲜膜复卷机,其特征在于:所述左墙板(2)和右墙板(13)之间还设有摆臂滑动轴(26)、母卷夹紧气缸(24)、摆臂(28)、母卷夹头(29)、收卷大滚筒(19)、压辊控制气缸(16)、压辊控制力臂(17)和薄膜压辊(18),其中摆臂滑动轴(26)旋转,带动摆臂(28)与母卷夹头(29)上保鲜膜母卷使保鲜膜母卷靠紧收卷大滚筒(19),压辊控制气缸(16)带动压辊控制力臂(17)使薄膜压辊(18)把保鲜膜压至于收卷大滚筒(19)上。

## 一种保鲜膜复卷机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及保鲜膜加工技术领域,特别涉及一种保鲜膜复卷机。

### 背景技术

[0002] 现有保鲜膜成品生产过程中,一般情况采用保鲜膜母卷经过单工位复卷机复卷,由于一人一机,以致速度慢、效率低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺陷,提供一种保鲜膜复卷机,本实用新型采用了结构简单的收卷大滚筒,采用五工位收卷系统,使得生产过程的所有工序自动完成无需人员关注,同时几段准备工序可以同时完成,节省了时间,同时还具有易操作的优点,既节省了人员也加快了生产速度,从而提高了生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种保鲜膜复卷机,包括机架、放卷装置和收卷装置,所述机架由相对设置的左墙板和右墙板组成,其中,左墙板和右墙板的外侧分别设有左电机箱和右电机箱;左墙板和右墙板顶端设有保鲜膜纸管料斗,其特征在于:所述放卷机构包括摆臂微调器,左墙板和右墙板之间设置有收卷大滚筒。

[0005] 进一步,所述摆臂微调器设置在摆臂上,其中收卷时摆臂微调器在摆臂正好夹紧缠绕保鲜膜母卷管子且摆臂又不左右摆动时,以使收边整齐。

[0006] 进一步,所述在换保鲜膜母卷后根据保鲜膜母卷管子的尺寸,如果误差大,则可整体移动摆臂微调器进行调整;如果误差小,则可旋转摆臂微调器上螺母进行微调,使摆臂正好夹紧缠绕保鲜膜母卷管子且摆臂又不左右摆动,以使收边整齐。

[0007] 进一步,所述收卷大滚筒可使放卷与收卷在同一滚筒表面上进行。

[0008] 进一步,所述左电机箱内设有左右移控制电机、蜗轮和蜗杆,其中复卷时若保鲜膜存在偏位则可启动左右移控制电机以带动蜗杆,蜗杆带动蜗轮运动,蜗轮带动放卷装置进行手动纠偏,以使收边整齐。

[0009] 进一步,所述右电机箱内设有主电机、主电机皮带轮、收卷滚筒皮带轮、左右移限位板、限位开关和皮带张紧调节轮,其中主电机旋转带动主电机皮带轮,通过皮带同时带动收卷滚筒皮带轮运动。

[0010] 进一步,所述左墙板和右墙板之间还设有摆臂滑动轴、母卷夹紧气缸、摆臂、母卷夹头、收卷大滚筒、压辊控制气缸、压辊控制力臂和薄膜压辊,其中摆臂滑动轴旋转,带动摆臂与母卷夹头上保鲜膜母卷使保鲜膜母卷靠紧收卷大滚筒,压辊控制气缸带动压辊控制力臂使薄膜压辊把保鲜膜压至于收卷大滚筒上。

[0011] 本实用新型的有益效果是:本实用新型采用了结构简单的收卷大滚筒,采用五工位收卷系统,使得生产过程的所有工序自动完成无需人员关注,同时几段准备工序可以同时完成,节省了时间,同时还具有易操作的优点,既节省了人员也加快了生产速度,从而提高了生产效率。

## 附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的左视结构示意图；

[0013] 图 2 是本实用新型的右视结构示意图；

[0014] 图 3 是本实用新型的立体结构示意图。

[0015] 图 1- 图 3 中,1、保鲜膜纸管料斗,2、左墙板,3、五工位收卷系统,4、左右移控制电机,5、蜗轮,6、蜗杆,7、主电机,8、主电机皮带轮,9、收卷滚筒皮带轮,10、左右移限位板,11、限位开关,12、皮带张紧调节轮,13、右墙板,14、左电器箱,15、右电器箱,16、压辊控制气缸,17、压辊控制力臂,18、薄膜压辊,19、收卷大滚筒,20、放卷收紧气缸,21、齿条,22、齿轮,23、齿条压轮,24、母卷夹紧气缸,25、气缸与摆臂连接杆,26、摆臂滑动轴,27、摆臂微调器,28、摆臂,29、母卷夹头,30、卸料板。

## 具体实施方式

[0016] 图中,本实用新型工作过程如下：

[0017] 启动放卷收紧气缸 20 推动齿条 21 带动齿轮 22 使摆臂滑动轴 26 翻转,带动 28 摆臂与 29 母卷夹头向外倒出。启动 24 母卷夹紧气缸带动 25 气缸与摆臂连接杆使 28 摆臂与 29 母卷夹头合拢夹紧保鲜膜母卷,使 29 母卷夹头正好夹紧保鲜膜母卷如太松或太紧可调整摆臂微调器 27 使保鲜膜母卷夹紧合适,推动放卷收紧气缸 20 推动齿条 21 带动齿轮 22 使摆臂滑动轴 26 翻转,带动摆臂 28 与母卷夹头 29 上保鲜膜母卷使保鲜膜母卷靠紧收卷大滚筒 19。拉出保鲜膜穿过收卷大滚筒 19 与薄膜压辊 18 之间放置于收卷大滚筒 19 上。启动压辊控制气缸 16 带动 17 压辊控制力臂使薄膜压辊 18 把保鲜膜压至于收卷大滚筒 19 上。调整设置确定所需保鲜膜复卷长度启动复卷,启动前确保保鲜膜纸管料斗 1 内有保鲜膜纸管。启动机器后五工位收卷系统 3 靠向收卷大滚筒 19 执行五工位收卷系统 3 收卷流程,主电机 7 转动带动主电机皮带轮 8,通过皮带同时带动收卷滚筒皮带轮 9,收卷滚筒皮带轮 9 带动收卷大滚筒 19 进行收卷同时保鲜膜母卷被收卷大 滚筒 19 带动放卷,执行整个复卷流程,每个完成复卷的保鲜膜成品掉入卸料板 30 后滚入保鲜膜成品所需放置的地方如输送带。

[0018] 如在复卷时发现保鲜膜有偏位可利用启动左右移控制电机 4 带动蜗杆 6,蜗杆 6 带动蜗轮 5 使齿轮 22、摆臂滑动轴 26、摆臂 28、母卷夹头 29 上保鲜膜母卷左右移动调整保鲜膜偏位。

[0019] 综上所述,仅为本实用新型的较佳实施例而已,并非用来限定本实用新型实施的范围,凡依本实用新型权利要求范围所述的形状、构造、特征及精神所为的均等变化与修饰,均应包括于本实用新型的权利要求范围内。

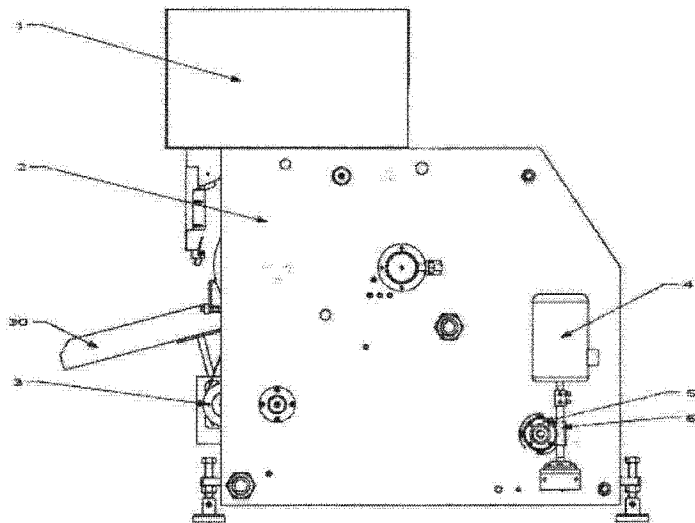


图 1

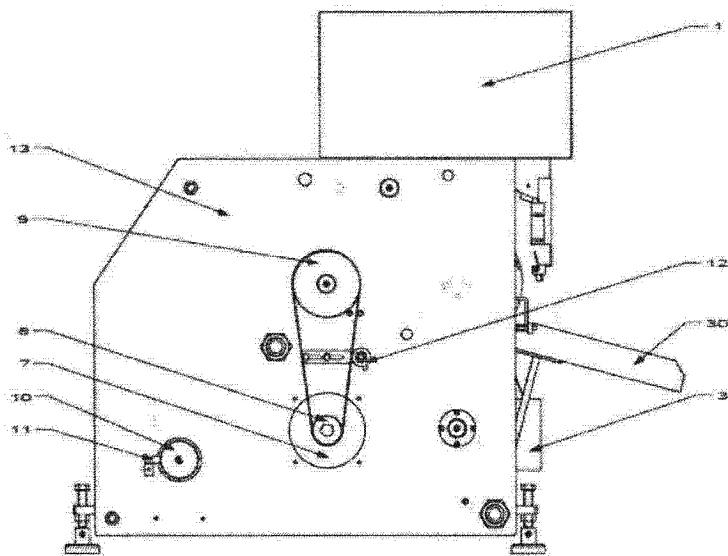


图 2

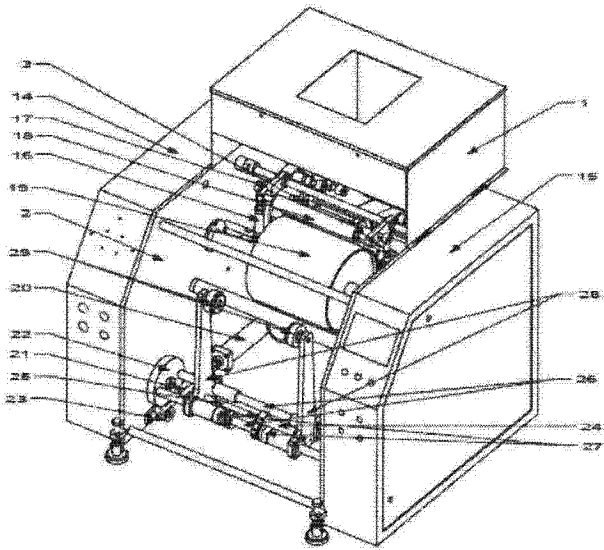


图 3