



(21) 申请号 202222182045.8

(22) 申请日 2022.08.18

(73) 专利权人 泉州市锐光机械制造有限公司
地址 362011 福建省泉州市南安市霞美镇
山美村阳光路21号

(72) 发明人 吴金凤

(74) 专利代理机构 北京八月瓜知识产权代理有限公司 11543
专利代理师 牛娜

(51) Int.Cl.

B65H 16/06 (2006.01)

B65H 16/10 (2006.01)

B65H 23/26 (2006.01)

B65H 23/34 (2006.01)

B65H 35/02 (2006.01)

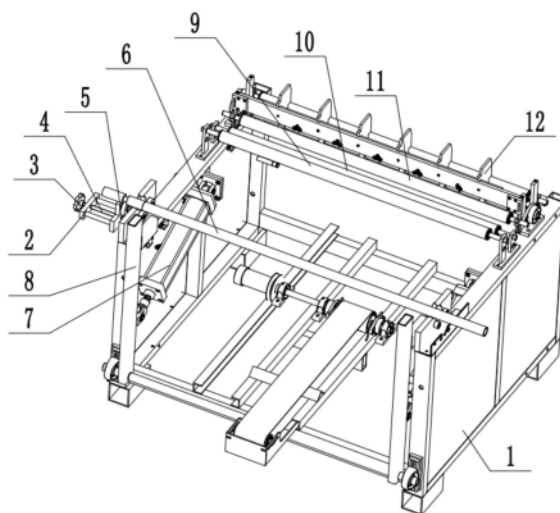
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种无纺布自动上料分切料架

(57) 摘要

本实用新型涉及湿巾生产设备技术领域,具体公开了一种无纺布自动上料分切料架,包括机架、对称设在机架内侧侧壁的气压推杆和对称铰接在机架一端的支撑杆,气压推杆分别与支撑杆的侧壁铰接,支撑杆顶端之间设有原料辊,机架远离支撑杆的一端设有展平辊组和切割组件,还包括可带动原料辊沿其轴线方向进行移动的调节组件,将所需要的裁切的湿巾布卷放在原料辊上,拉出湿巾布,使湿巾布依次通过第一展平辊、第二展平辊三、第三展平辊的,最后进入切割刀片与固定圆环之间,使得湿巾布卷在移动的过程中进行切割,实现上料过程中的自动切割。



1. 一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于:包括机架、对称设在机架内侧侧壁的气压推杆和对称铰接在机架一端的支撑杆,气压推杆分别与支撑杆的侧壁铰接,支撑杆顶端之间设有原料辊,机架远离支撑杆的一端设有展平辊组和切割组件,还包括可带动原料辊沿其轴线方向进行移动的调节组件。

2. 根据权利要求1所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述展平辊组包括依次上下交错设置的第一展平辊、第二展平辊和第三展平辊。

3. 根据权利要求1所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述切割组件包括上杆、下杆和设在上杆上的若干个切割刀片。

4. 根据权利要求3所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述上杆上均匀设有若干个调节环,所述切割刀片通过调节环与上杆连接,还包括若干由下杆穿过的固定圆环。

5. 根据权利要求1所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述调节组件包括转动连接在机架侧壁的螺杆和螺纹连接在螺杆上的滑块,所述滑块与原料辊卡接。

6. 根据权利要求5所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述机架侧壁设有安装架,所述螺杆与安装架转动连接,安装架上还设有与滑块滑动连接的导杆。

7. 根据权利要求5所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述滑块固接有卡座,所述原料辊与所述卡座卡合。

8. 根据权利要求1所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述机架侧壁对称设有安装座,所述安装座的上表面设有与原料辊适配的安装槽。

9. 根据权利要求8所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述安装槽的侧面开口处设有防脱离的弧面。

10. 根据权利要求5所述的一种无纺布自动上料分切料架,其特征在于,所述螺杆自由端设有转动把手。

一种无纺布自动上料分切料架

技术领域

[0001] 本申请涉及湿巾生产设备技术领域,具体公开了一种无纺布自动上料分切料架。

背景技术

[0002] 裁切机是运用于各行各业的片材的分割与裁切。在湿巾的生产过程中,裁切机是必不可少的机器,它通过刀片对湿巾布卷进行加工。

[0003] 目前市场上的裁切机裁切精度差,在裁切过程中,产生过大的拉扯力,破坏原本湿巾布的结构,良品率低,并且目前无纺布上料的过程中,如专利公开号为:CN208788702U的中国实用新型专利,公开一种湿巾布宽度裁切机构,包括原料辊、切割组,其特征是:所述原料辊的下侧设置有带动原料辊旋转的原料带一和原料带二,所述原料带一和原料带二的下侧分别设置有保护板一和保护板二,所述保护板一的中部通过横板与保护板二的中部连接,所述保护板一和保护板二的下侧设置有提供支撑力的压力辊,所述压力辊的两端均连接有固定杆,所述固定杆的中部连接有气缸,所述原料带一和原料带二的一端连接有驱动杆,所述驱动杆的一端套设有齿形轮一,所述驱动杆的一侧设置有主驱动辊和从驱动辊,所述从驱动辊的一侧套设有与齿形轮一相同的齿形轮二。

[0004] 该实用新型的原料辊的位置不便于进行调节,导致无纺布原料的安装过程较为复杂繁琐,因此,发明人有鉴于此,提供了一种无纺布自动上料分切料架,以便解决上述问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于解决传统的无纺布上料的过程中,原料辊的位置不便于进行调节,导致无纺布原料的安装过程较为复杂繁琐的问题。

[0006] 为了达到上述目的,本实用新型的基础方案提供一种无纺布自动上料分切料架,包括机架、对称设在机架内侧侧壁的气压推杆和对称铰接在机架一端的支撑杆,气压推杆分别与支撑杆的侧壁铰接,支撑杆顶端之间设有原料辊,机架远离支撑杆的一端设有展平辊组和切割组件,还包括可带动原料辊沿其轴线方向进行移动的调节组件。

[0007] 进一步,所述展平辊组包括依次上下交错设置的第一展平辊、第二展平辊和第三展平辊。

[0008] 进一步,所述切割组件包括上杆、下杆和设在上杆上的若干个切割刀片。

[0009] 进一步,所述上杆上均匀设有若干个调节环,所述切割刀片通过调节环与上杆连接,还包括若干由下杆穿过的固定圆环。

[0010] 进一步,所述调节组件包括转动连接在机架侧壁的螺杆和螺纹连接在螺杆上的滑块,所述滑块与原料辊卡接。

[0011] 进一步,所述机架侧壁设有安装架,所述螺杆与安装架转动连接,安装架上还设有与滑块滑动连接的导杆。

[0012] 进一步,所述滑块固接有卡座,所述原料辊与所述卡座卡合。

[0013] 进一步,所述机架侧壁对称设有安装座,所述安装座的上表面设有与原料辊适配

的安装槽。

[0014] 进一步,所述安装槽的侧面开口处设有防脱离的弧面。

[0015] 进一步,所述螺杆自由端设有转动把手。

[0016] 与现有技术相比,本方案的原理及效果在于:

[0017] 1、本实用新型通过控制两个气压推杆的伸缩即可带动两个支撑杆与机架相对的转动,从而带动原料辊进行移动,使得无纺布原料的安装过程更加的简便快捷。

[0018] 2、将所需要的裁切的湿巾布卷放在原料辊上,拉出湿巾布,使湿巾布依次通过第一展平辊、第二展平辊三、第三展平辊的,最后进入切割刀片与固定圆环之间,使得湿巾布卷在移动的过程中进行切割,实现上料过程中的自动切割。

[0019] 3、本实用新型通过螺杆和滑块之间的螺纹连接,通过转动把手带动螺杆转动,使滑块产生沿原料辊轴线方向的滑动,从而带动原料辊进行滑动,从而对原料辊的位置进行调节。

附图说明

[0020] 为了更清楚地说明本申请实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本申请的一些实施例,对于本领域技术人员来讲,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。

[0021] 图1示出了本申请实施例提出的一种无纺布自动上料分切料架的示意图;

[0022] 图2示出了本申请实施例提出的一种无纺布自动上料分切料架的图1中 A部分放大图。

具体实施方式

[0023] 为更进一步阐述本实用新型为实现预定实用新型目的所采取的技术手段及功效,以下结合附图及较佳实施例,对依据本实用新型的具体实施方式、结构、特征及其功效,详细说明如后。

[0024] 说明书附图中的附图标记包括:机架1、安装架2、转动把手3、螺杆4、滑块5、原料辊6、气压推杆7、支撑杆8、第一展平辊9、第二展平辊10、第三展平辊11、切割刀片12、安装座13、安装槽14。

[0025] 一种无纺布自动上料分切料架,实施例如图1所示:包括机架1、设在机架1上的装料机构、调节机构和切割机构。

[0026] 装料机构:装料机构包括对称设在机架1内侧侧壁的气压推杆7和对称铰接在机架1一端的支撑杆8,气压推杆7的缸体一端分别与机架1铰接,气压推杆7的活塞杆输出端分别与支撑杆8的侧壁铰接,支撑杆8的顶端之间设有原料辊6,如图2所示,在机架1侧壁对称设有安装座13,安装座 13的上表面设有与原料辊6适配的安装槽14,安装槽14的侧面开口处设有防脱离的弧面。

[0027] 调节机构:调节机构包括设在机架1侧壁的安装架2,安装架2转动连接有螺杆4,安装架2的两侧还对称连接有导杆,导杆分别位于螺杆4的两侧,螺杆4的一端通过铆钉连接有转动把手3,螺杆4螺纹连接有滑块5,滑块5与两个导杆滑动连接,滑块5固接有卡座,原料辊

6与卡座卡合。

[0028] 切割机构:包括展平辊组合切割组件,其中,展平辊组包括依次上下交错设置的第一展平辊9、第二展平辊10和第三展平辊11,切割组件包括上杆、下杆和设在上杆上的若干个切割刀片12,具体的,上杆上均匀设有若干个调节环,所述切割刀片12通过调节环与上杆连接,还包括若干由下杆穿过的固定圆环。

[0029] 原料辊6下方设有带动原料辊6转动的原料带和驱动原料带移动的驱动电机,原料带、驱动电机整体受到液压的调节进行升降。

[0030] 在本实用新型的实施过程中,将所需要进行裁切的湿巾布卷放在原料辊6上,具体的,需要通过控制两个气压推杆7的伸缩即可带动两个支撑杆8与机架1相对的转动,从而带动原料辊6进行移动,使原料辊6伸出机架1或者收纳到机架1上,并通过安装座13和安装槽14进行安装,然后,拉出湿巾布,使湿巾布依次通过第一展平辊9的上侧、第二展平辊10的下侧、第三展平辊11的上侧,最后进入切割刀片12与固定圆环之间,将原料带向上抬起,使原料带紧贴湿巾布卷,从而使得湿巾布被原料带带动而进行送料,并经过切割刀片12进行切割,使得湿巾布卷在移动的过程中进行切割,实现上料过程中的自动切割,此过程中,还可以通过螺杆4和滑块5之间的螺纹连接,通过转动把手3带动螺杆4转动,使滑块5产生沿原料辊6轴线方向的滑动,从而带动原料辊6进行滑动,从而对原料辊6的位置进行调节。

[0031] 与现有技术相比,本实用新型不仅能够对无纺布进行自动送料和分切,而且可以便捷的对无纺布的原料辊6进行位置的调节,并且无纺布的原料辊6位置可以进行调节,整个安装过程简便快捷,解决了传统的无纺布上料的过程中,原料辊6的位置不便于进行调节,导致无纺布原料的安装过程较为复杂繁琐的问题。

[0032] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,虽然本实用新型已以较佳实施例揭示如上,然而并非用以限定本实用新型,任何本领域技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当可利用上述揭示的技术内容做出些许更动或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简介修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围。

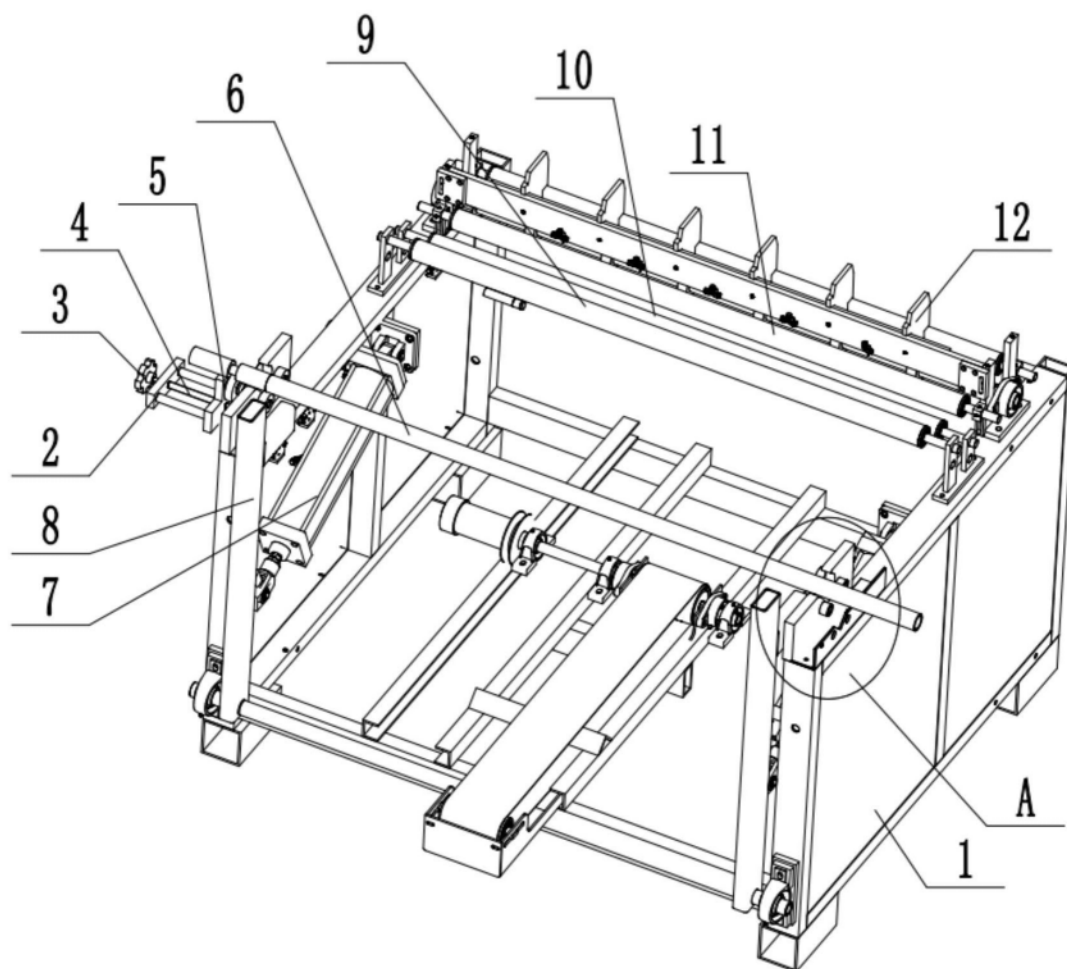


图1

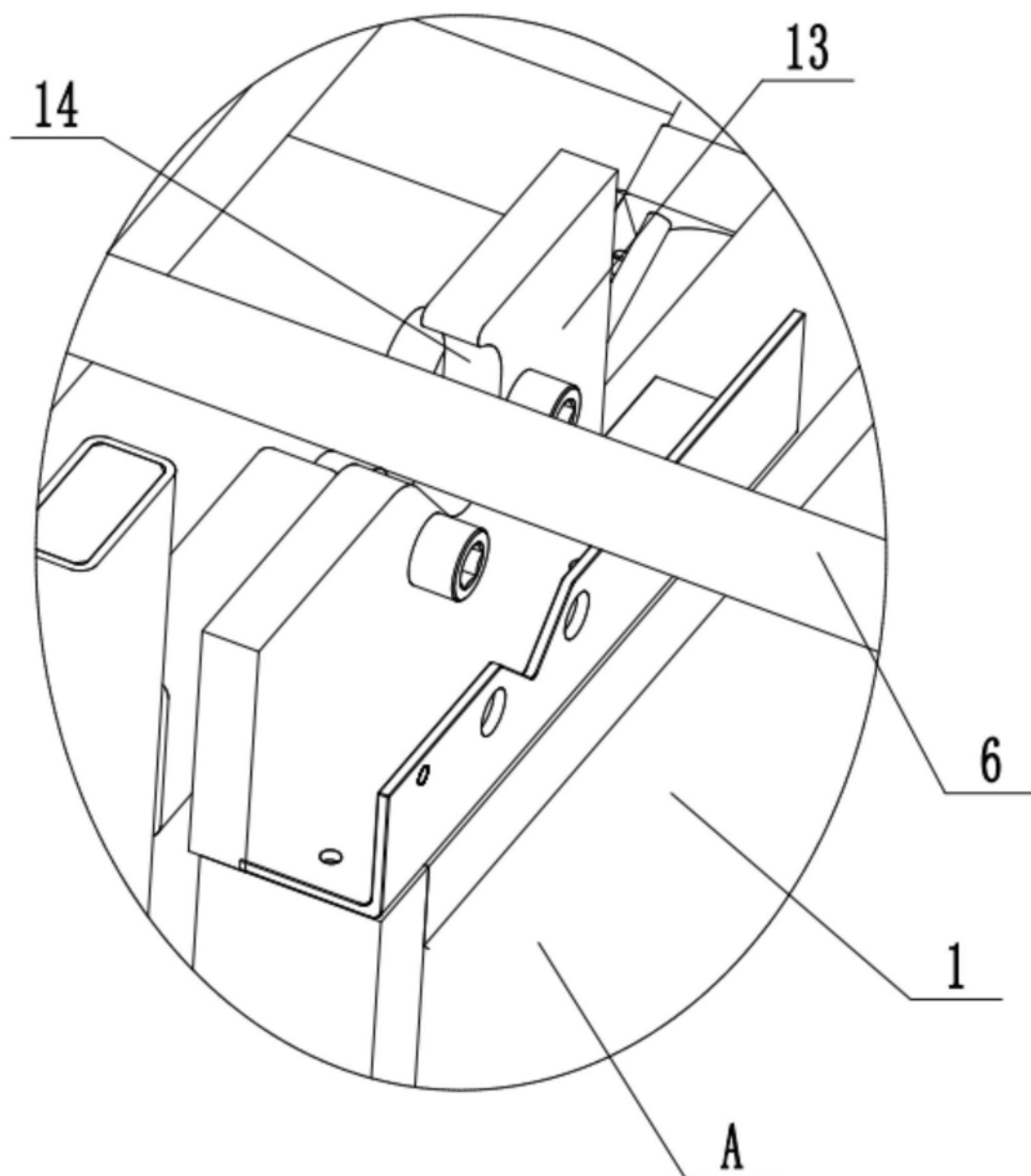


图2