



(21) 申请号 201710088544.1

审查员 叶强

(22) 申请日 2017.02.20

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106743921 A

(43) 申请公布日 2017.05.31

(73) 专利权人 王久任

地址 514339 广东省丰顺县北斗镇北斗社区
区居委宿舍

(72) 发明人 王久任

(74) 专利代理机构 东莞市卓越超群知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
44462

专利代理师 王丽

(51) Int. Cl.

B65H 33/06 (2006.01)

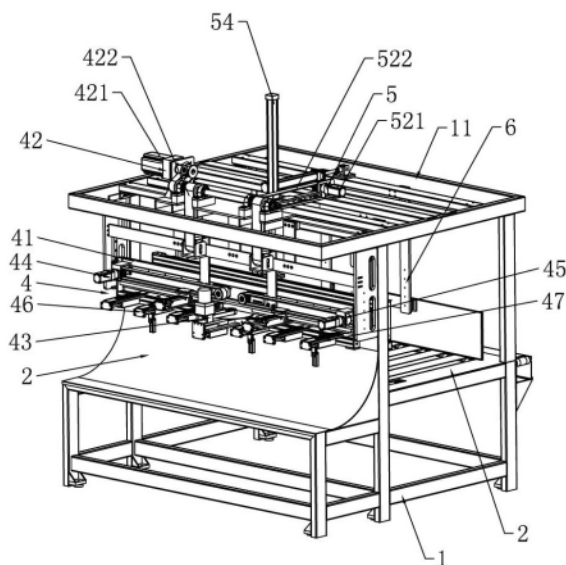
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种新式软抽纸自动分叠机

(57) 摘要

本发明公开了一种新式软抽纸自动分叠机，其机架装设弧形导送板、承接台板、顶部支撑架、软抽纸分离组件、自动承接组件、自动推送组件、水平输送带；软抽纸分离组件包括分离升降活动架、分离升降驱动机构、旋转分离机构、左、右侧活动分离机构以及左、右侧分离支承机构，旋转分离机构包括旋转分离安装座、旋转分离进给座、旋转分离进给气缸、旋转分离转盘、旋转分离驱动电机；左、右侧活动分离机构包括分离驱动电机、分离活动座、同步带传动机构、分离进给气缸、分离插板；左、右侧分离支承机构包括分离支承气缸、分离支承板。本发明能自动高效完成软抽纸分叠作业，结构设计新颖、自动化程度高、工作效率高且能够有效地节省人工成本。



1. 一种新式软抽纸自动分叠机,其特征在于:包括有机架(1),机架(1)装设有呈90度圆弧形的弧形导送板(2)、位于弧形导送板(2)后端侧且呈水平横向布置的承接台板(3),机架(1)的上端部于承接台板(3)的正上方装设有顶部支撑架(11),顶部支撑架(11)的前端部于弧形导送板(2)的上端侧装设有软抽纸分离组件(4),顶部支撑架(11)于软抽纸分离组件(4)的后端侧装设有自动承接组件(5)、位于自动承接组件(5)后端侧的自动推送组件(6),机架(1)于承接台板(3)的后端侧装设有水平输送带(7);

软抽纸分离组件(4)包括有可相对上下活动地装设于顶部支撑架(11)前端部的分离升降活动架(41),顶部支撑架(11)的前端部于分离升降活动架(41)的上端侧装设有分离升降驱动机构(42),分离升降驱动机构(42)与分离升降活动架(41)驱动连接,分离升降活动架(41)的中间位置装设有旋转分离机构(43),旋转分离机构(43)包括有螺装于分离升降活动架(41)中间位置的旋转分离安装座(431),旋转分离安装座(431)可相对前后活动地装设有旋转分离进给座(432),旋转分离安装座(431)对应旋转分离进给座(432)装设有旋转分离进给气缸(433),旋转分离进给气缸(433)的活塞杆外延端部与旋转分离进给座(432)连接,旋转分离进给座(432)的前端部可相对转动地装设有呈圆盘形状的旋转分离转盘(434),旋转分离进给座(432)的后端部于旋转分离转盘(434)的后端侧装设有旋转分离驱动电机(435),旋转分离驱动电机(435)的动力输出轴与旋转分离转盘(434)驱动连接;

分离升降活动架(41)于旋转分离机构(43)的左端侧装设有左侧活动分离机构(44),分离升降活动架(41)于旋转分离机构(43)的右端侧装设有右侧活动分离机构(45);左侧活动分离机构(44)包括有装设于分离升降活动架(41)的左侧分离驱动电机(441)、左侧分离活动座(442)以及水平布置的左侧同步带传动机构(443),左侧分离驱动电机(441)的动力输出轴与左侧同步带传动机构(443)驱动连接,左侧分离活动座(442)通过卡紧块紧固于左侧同步带传动机构(443)的传动同步带,左侧分离活动座(442)装设有左侧分离进给气缸(444),左侧分离进给气缸(444)的活塞杆外延端部装设有左侧分离插板(445);右侧活动分离机构(45)包括有装设于分离升降活动架(41)的右侧分离驱动电机(451)、右侧分离活动座(452)以及水平布置的右侧同步带传动机构(453),右侧分离驱动电机(451)的动力输出轴与右侧同步带传动机构(453)驱动连接,右侧分离活动座(452)通过卡紧块紧固于右侧同步带传动机构(453)的传动同步带,右侧分离活动座(452)装设有右侧分离进给气缸(454),右侧分离进给气缸(454)的活塞杆外延端部装设有右侧分离插板(455);

分离升降活动架(41)于左侧活动分离机构(44)的下端侧装设有左侧分离支承机构(46),分离升降活动架(41)于右侧活动分离机构(45)的下端侧装设有右侧分离支承机构(47);左侧分离支承机构(46)包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架(41)的左侧分离支承气缸(461),各左侧分离支承气缸(461)的活塞杆外延端部分别装设有左侧分离支承板(462);右侧分离支承机构(47)包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架(41)的右侧分离支承气缸(471),各右侧分离支承气缸(471)的活塞杆外延端部分别装设有右侧分离支承板(472);

所述分离升降驱动机构(42)包括有装设于所述顶部支撑架(11)前端部的分离升降驱动电机(421)、呈竖向布置的分离升降同步带传动机构(422),分离升降驱动电机(421)的动力输出轴与分离升降同步带传动机构(422)驱动连接,所述分离升降活动架(41)通过卡紧块紧固于分离升降同步带传动机构(422)的传动同步带;

所述自动承接组件 (5) 包括有可相对前后水平活动地装设于所述顶部支撑架 (11) 上端部的承接水平活动架 (51), 顶部支撑架 (11) 对应承接水平活动架 (51) 装设有承接水平驱动机构 (52), 承接水平驱动机构 (52) 与承接水平活动架 (51) 驱动连接, 承接水平活动架 (51) 的下端侧可相对上下活动地装设有承接升降活动架 (53), 承接水平活动架 (51) 对应承接升降活动架 (53) 装设有承接升降驱动气缸 (54), 承接升降活动架 (53) 与承接升降驱动气缸 (54) 的活塞杆外延端部连接, 承接升降活动架 (53) 的下端部装设有活动承接板 (55);

所述承接水平驱动机构 (52) 包括有装设于所述顶部支撑架 (11) 上端部的承接水平驱动电机 (521)、沿着前后方向水平延伸的承接水平同步带传动机构 (522), 承接水平驱动电机 (521) 的动力输出轴与承接水平同步带传动机构 (522) 驱动连接, 所述承接水平活动架 (51) 通过卡紧块紧固于承接水平同步带传动机构 (522) 的传动同步带;

所述自动推送组件 (6) 包括有可相对前后水平活动地装设于所述顶部支撑架 (11) 的推送水平活动架 (61), 顶部支撑架 (11) 对应推送水平活动架 (61) 装设有前后动作的水平推送气缸 (62), 水平推送气缸 (62) 的活塞杆外延端部与推送水平活动架 (61) 连接, 推送水平活动架 (61) 的下端侧可相对上下活动地装设有活动推送板 (63), 推送水平活动架 (61) 对应活动推送板 (63) 装设有升降推送气缸 (64), 升降推送气缸 (64) 的活塞杆外延端部与活动推送板 (63) 连接。

一种新式软抽纸自动分叠机

技术领域

[0001] 本发明涉及自动化设备技术领域,尤其涉及一种新式软抽纸自动分叠机。

背景技术

[0002] 在软抽纸加工过程中,高速打纸机将软抽纸连续送出;在生产软抽纸包过程中,需要将高速打纸机送出的软抽纸进行分离。

[0003] 其中,现有技术一般采用人工作业的方式来进行软抽纸分离,工作效率低、自动化程度低且人工成本高。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术的不足而提供一种新式软抽纸自动分叠机,该新式软抽纸自动分叠机结构设计新颖、自动化程度高、工作效率高且能够有效地节省人工成本。

[0005] 为达到上述目的,本发明通过以下技术方案来实现。

[0006] 一种新式软抽纸自动分叠机,包括有机架,机架装设有呈90度圆弧形的弧形导送板、位于弧形导送板后端侧且呈水平横向布置的承接台板,机架的上端部于承接台板的正上方装设有顶部支撑架,顶部支撑架的前端部于弧形导送板的上端侧装设有软抽纸分离组件,顶部支撑架于软抽纸分离组件的后端侧装设有自动承接组件、位于自动承接组件后端侧的自动推送组件,机架于承接台板的后端侧装设有水平输送带;

[0007] 软抽纸分离组件包括有可相对上下活动地装设于顶部支撑架前端部的分离升降活动架,顶部支撑架的前端部于分离升降活动架的上端侧装设有分离升降驱动机构,分离升降驱动机构与分离升降活动架驱动连接,分离升降活动架的中间位置装设有旋转分离机构,旋转分离机构包括有螺装于分离升降活动架中间位置的旋转分离安装座,旋转分离安装座可相对前后活动地装设有旋转分离进给座,旋转分离安装座对应旋转分离进给座装设有旋转分离进给气缸,旋转分离进给气缸的活塞杆外延端部与旋转分离进给座连接,旋转分离进给座的前端部可相对转动地装设有呈圆盘形状的旋转分离转盘,旋转分离进给座的后端部于旋转分离转盘的后端侧装设有旋转分离驱动电机,旋转分离驱动电机的动力输出轴与旋转分离转盘驱动连接;

[0008] 分离升降活动架于旋转分离机构的左端侧装设有左侧活动分离机构,分离升降活动架于旋转分离机构的右端侧装设有右侧活动分离机构;左侧活动分离机构包括有装设于分离升降活动架的左侧分离驱动电机、左侧分离活动座以及水平布置的左侧同步带传动机构,左侧分离驱动电机的动力输出轴与左侧同步带传动机构驱动连接,左侧分离活动座通过卡紧块紧固于左侧同步带传动机构的传动同步带,左侧分离活动座装设有左侧分离进给气缸,左侧分离进给气缸的活塞杆外延端部装设有左侧分离插板;右侧活动分离机构包括有装设于分离升降活动架的右侧分离驱动电机、右侧分离活动座以及水平布置的右侧同步带传动机构,右侧分离驱动电机的动力输出轴与右侧同步带传动机构驱动连接,右侧分离

活动座通过卡紧块紧固于右侧同步带传动机构的传动同步带,右侧分离活动座装设有右侧分离进给气缸,右侧分离进给气缸的活塞杆外延端部装设有右侧分离插板;

[0009] 分离升降活动架于左侧活动分离机构的下端侧装设有左侧分离支承机构,分离升降活动架于右侧活动分离机构的下端侧装设有右侧分离支承机构;左侧分离支承机构包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架的左侧分离支承气缸,各左侧分离支承气缸的活塞杆外延端部分别装设有左侧分离支承板;右侧分离支承机构包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架的右侧分离支承气缸,各右侧分离支承气缸的活塞杆外延端部分别装设有右侧分离支承板。

[0010] 其中,所述分离升降驱动机构包括有装设于所述顶部支撑架前端部的分离升降驱动电机、呈竖向布置的分离升降同步带传动机构,分离升降驱动电机的动力输出轴与分离升降同步带传动机构驱动连接,所述分离升降活动架通过卡紧块紧固于分离升降同步带传动机构的传动同步带。

[0011] 其中,所述自动承接组件包括有可相对前后水平活动地装设于所述顶部支撑架上端部的承接水平活动架,顶部支撑架对应承接水平活动架装设有承接水平驱动机构,承接水平驱动机构与承接水平活动架驱动连接,承接水平活动架的下端侧可相对上下活动地装设有承接升降活动架,承接水平活动架对应承接升降活动架装设有承接升降驱动气缸,承接升降活动架与承接升降驱动气缸的活塞杆外延端部连接,承接升降活动架的下端部装设有活动承接板。

[0012] 其中,所述承接水平驱动机构包括有装设于所述顶部支撑架上端部的承接水平驱动电机、沿着前后方向水平延伸的承接水平同步带传动机构,承接水平驱动电机的动力输出轴与承接水平同步带传动机构驱动连接,所述承接水平活动架通过卡紧块紧固于承接水平同步带传动机构的传动同步带。

[0013] 其中,所述自动推送组件包括有可相对前后水平活动地装设于所述顶部支撑架的推送水平活动架,顶部支撑架对应推送水平活动架装设有前后动作的水平推送气缸,水平推送气缸的活塞杆外延端部与推送水平活动架连接,推送水平活动架的下端侧可相对上下活动地装设有活动推送板,推送水平活动架对应活动推送板装设有升降推送气缸,升降推送气缸的活塞杆外延端部与活动推送板连接。

[0014] 本发明的有益效果为:本发明所述的一种新式软抽纸自动分叠机,其机架装设弧形导送板、承接台板、顶部支撑架,顶部支撑架装设软抽纸分离组件、自动承接组件、自动推送组件,机架于承接台板后端侧装设水平输送带;软抽纸分离组件包括分离升降活动架、分离升降驱动机构、旋转分离机构、左侧活动分离机构、右侧活动分离机构、左侧分离支承机构、右侧分离支承机构,旋转分离机构包括旋转分离安装座、旋转分离进给座、旋转分离进给气缸、旋转分离转盘、旋转分离驱动电机;左、右侧活动分离机构包括分离驱动电机、分离活动座、同步带传动机构、分离进给气缸、分离插板;左、右侧分离支承机构包括分离支承气缸、分离支承板。通过上述结构设计,本发明能够自动且高效地完成软抽纸分叠作业,即本发明具有结构设计新颖、自动化程度高、工作效率高且能够有效地节省人工成本的优点。

附图说明

[0015] 下面利用附图来对本发明进行进一步的说明,但是附图中的实施例不构成对本发

明的任何限制。

[0016] 图1为本发明的结构示意图。

[0017] 图2为本发明另一视角的结构示意图。

[0018] 图3为本发明又一视角的结构示意图。

[0019] 图4为本发明的软抽纸分离组件的结构示意图。

[0020] 在图1至图4中包括有：

- | | |
|-------------------------|------------------|
| [0021] 1——机架 | 11——顶部支撑架 |
| [0022] 2——弧形导送板 | 3——承接台板 |
| [0023] 4——软抽纸分离组件 | 41——分离升降活动架 |
| [0024] 42——分离升降驱动机构 | 421——分离升降驱动电机 |
| [0025] 422——分离升降同步带传动机构 | 43——旋转分离机构 |
| [0026] 431——旋转分离安装座 | 432——旋转分离进给座 |
| [0027] 433——旋转分离进给气缸 | 434——旋转分离转盘 |
| [0028] 435——旋转分离驱动电机 | 44——左侧活动分离机构 |
| [0029] 441——左侧分离驱动电机 | 442——左侧分离活动座 |
| [0030] 443——左侧同步带传动机构 | 444——左侧分离进给气缸 |
| [0031] 445——左侧分离插板 | 45——右侧活动分离机构 |
| [0032] 451——右侧分离驱动电机 | 452——右侧分离活动座 |
| [0033] 453——右侧同步带传动机构 | 454——右侧分离进给气缸 |
| [0034] 455——右侧分离插板 | 46——左侧分离支承机构 |
| [0035] 461——左侧分离支承气缸 | 462——左侧分离支承板 |
| [0036] 47——右侧分离支承机构 | 471——右侧分离支承气缸 |
| [0037] 472——右侧分离支承板 | 5——自动承接组件 |
| [0038] 51——承接水平活动架 | 52——承接水平驱动机构 |
| [0039] 521——承接水平驱动电机 | 522——承接水平同步带传动机构 |
| [0040] 53——承接升降活动架 | 54——承接升降驱动气缸 |
| [0041] 55——活动承接板 | 6——自动推送组件 |
| [0042] 61——推送水平活动架 | 62——水平推送气缸 |
| [0043] 63——活动推送板 | 64——升降推送气缸 |
| [0044] 7——水平输送带。 | |

具体实施方式

[0045] 下面结合具体的实施方式来对本发明进行说明。

[0046] 如图1至图4所示，一种新式软抽纸自动分叠机，包括有机架1，机架1装设有呈90度圆弧形的弧形导送板2、位于弧形导送板2后端侧且呈水平横向布置的承接台板3，机架1的上端部于承接台板3的正上方装设有顶部支撑架11，顶部支撑架11的前端部于弧形导送板2的上端侧装设有软抽纸分离组件4，顶部支撑架11于软抽纸分离组件4的后端侧装设有自动承接组件5、位于自动承接组件5后端侧的自动推送组件6，机架1于承接台板3的后端侧装设有水平输送带7。

[0047] 进一步的,软抽纸分离组件4包括有可相对上下活动地装设于顶部支撑架11前端部的分离升降活动架41,顶部支撑架11的前端部于分离升降活动架41的上端侧装设有分离升降驱动机构42,分离升降驱动机构42与分离升降活动架41驱动连接,分离升降活动架41的中间位置装设有旋转分离机构43,旋转分离机构43包括有螺装于分离升降活动架41中间位置的旋转分离安装座431,旋转分离安装座431可相对前后活动地装设有旋转分离进给座432,旋转分离安装座431对应旋转分离进给座432装设有旋转分离进给气缸433,旋转分离进给气缸433的活塞杆外延端部与旋转分离进给座432连接,旋转分离进给座432的前端部可相对转动地装设有呈圆盘形状的旋转分离转盘434,旋转分离进给座432的后端部于旋转分离转盘434的后端侧装设有旋转分离驱动电机435,旋转分离驱动电机435的动力输出轴与旋转分离转盘434驱动连接。

[0048] 更进一步的,分离升降活动架41于旋转分离机构43的左端侧装设有左侧活动分离机构44,分离升降活动架41于旋转分离机构43的右端侧装设有右侧活动分离机构45;左侧活动分离机构44包括有装设于分离升降活动架41的左侧分离驱动电机441、左侧分离活动座442以及水平布置的左侧同步带传动机构443,左侧分离驱动电机441的动力输出轴与左侧同步带传动机构443驱动连接,左侧分离活动座442通过卡紧块紧固于左侧同步带传动机构443的传动同步带,左侧分离活动座442装设有左侧分离进给气缸444,左侧分离进给气缸444的活塞杆外延端部装设有左侧分离插板445;右侧活动分离机构45包括有装设于分离升降活动架41的右侧分离驱动电机451、右侧分离活动座452以及水平布置的右侧同步带传动机构453,右侧分离驱动电机451的动力输出轴与右侧同步带传动机构453驱动连接,右侧分离活动座452通过卡紧块紧固于右侧同步带传动机构453的传动同步带,右侧分离活动座452装设有右侧分离进给气缸454,右侧分离进给气缸454的活塞杆外延端部装设有右侧分离插板455。

[0049] 另外,分离升降活动架41于左侧活动分离机构44的下端侧装设有左侧分离支承机构46,分离升降活动架41于右侧活动分离机构45的下端侧装设有右侧分离支承机构47;左侧分离支承机构46包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架41的左侧分离支承气缸461,各左侧分离支承气缸461的活塞杆外延端部分别装设有左侧分离支承板462;右侧分离支承机构47包括有至少两个左右间隔布置且分别装设于分离升降活动架41的右侧分离支承气缸471,各右侧分离支承气缸471的活塞杆外延端部分别装设有右侧分离支承板472。

[0050] 需进一步解释,分离升降驱动机构42包括有装设于顶部支撑架11前端部的分离升降驱动电机421、呈竖向布置的分离升降同步带传动机构422,分离升降驱动电机421的动力输出轴与分离升降同步带传动机构422驱动连接,分离升降活动架41通过卡紧块紧固于分离升降同步带传动机构422的传动同步带。

[0051] 在本发明工作过程中,高速打纸机将软抽纸连续地送入至弧形导送板2,由于弧形导送板2呈90度圆弧形状,水平送入的软抽纸经弧形导送板2引导后会竖直朝上送出。

[0052] 工作时,当需要将连续的软抽纸分离时,分离升降驱动电机421正转并驱动分离升降同步带传动机构422动作,分离升降同步带传动机构422通过其传动同步带带动分离升降活动架41朝下移动,以使得分离升降活动架41下移至软抽纸分离位置;待分离升降活动架41下移到位后,旋转分离驱动电机435驱动旋转分离转盘434转动,且旋转分离进给气缸433

驱动旋转分离进给座432朝软抽纸侧移动,旋转分离进给座432带动旋转分离驱动电机435、旋转分离转盘434同步朝软抽纸侧移动并最终使得旋转分离转盘434旋入至连续的软抽纸内;待旋转分离转盘434旋入到位后,左侧分离驱动电机441通过左侧同步带传动机构443驱动左侧分离活动座442朝左侧移动,同时左侧分离驱动电机通过右侧同步带传动机构453驱动右侧分离活动座452朝右侧移动,在左侧分离活动座442、右侧分离活动座452移动之前,左侧分离进给气缸444驱动左侧分离插板445插入至由旋转分离转盘434所产生的间隙内,右侧分离进给气缸454驱动右侧分离插板455插入至由旋转分离转盘434所产生的间隙内;在左侧分离驱动电机441通过左侧同步带传动机构443驱动左侧分离插板445朝左侧移动的过程中,左侧分离支承机构46的各左侧分离支承气缸461分别通过相应的左侧分离支承板462依次插入至由左侧分离插板445所产生的间隙内,同样的,在右侧分离驱动电机451通过右侧同步带传动机构453驱动右侧分离插板455朝右侧移动的过程中,右侧分离支承机构47的各右侧分离支承气缸471分别通过相应的右侧分离支承板472依次插入至由右侧分离插板455所产生的间隙内,各左侧分离支承板462以及各右侧分离支承板472支承被分离的软抽纸;待软抽纸被分离后,分离升降驱动电机421反转并通过分离升降同步带传动机构422带动分离升降活动架41朝上移动,分离升降活动架41带动已分离的软抽纸朝上移动;待已分离的软抽纸上移到位后,自动承接组件5动作并自动承接被上移抬起的软抽纸,且自动承接组件5将分离后的软抽纸自动地放置于承接台板3上表面,而后自动推送组件6动作并将放置于承接台板3上表面的软抽纸自动推送至水平输送带7,水平输送带7将软抽纸送入至相应的裁切装置中进行后续加工。

[0053] 综合上述情况可知,通过上述结构设计,本发明能够自动且高效地完成软抽纸分叠作业,即本发明具有结构设计新颖、自动化程度高、工作效率高且能够有效地节省人工成本的优点。

[0054] 作为优选的实施方式,如图1至图3所示,自动承接组件5包括有可相对前后水平活动地装设于顶部支撑架11上端部的承接水平活动架51,顶部支撑架11对应承接水平活动架51装设有承接水平驱动机构52,承接水平驱动机构52与承接水平活动架51驱动连接,承接水平活动架51的下端侧可相对上下活动地装设有承接升降活动架53,承接水平活动架51对应承接升降活动架53装设有承接升降驱动气缸54,承接升降活动架53与承接升降驱动气缸54的活塞杆外延端部连接,承接升降活动架53的下端部装设有活动承接板55。

[0055] 其中,承接水平驱动机构52包括有装设于顶部支撑架11上端部的承接水平驱动电机521、沿着前后方向水平延伸的承接水平同步带传动机构522,承接水平驱动电机521的动力输出轴与承接水平同步带传动机构522驱动连接,承接水平活动架51通过卡紧块紧固于承接水平同步带传动机构522的传动同步带。

[0056] 在本发明利用自动承接组件5将已分离的软抽纸移送至承接台板3上表面时,承接水平驱动电机521通过承接水平同步带传动机构522驱动承接水平活动架51朝前移动,且承接水平活动架51带动承接升降活动架53、承接升降驱动气缸54、活动承接板55朝前移动并使得活动承接板55移动至软抽纸下方,而后承接升降驱动气缸54动作并驱动活动承接板55朝上移动,上移的活动承接板55承接由左侧分离支承板462、右侧分离支承板472所支承的软抽纸,而后承接水平驱动电机521反转并使得活动承接板55带动软抽纸朝后侧移动;待软抽纸后移到位后,承接升降驱动气缸54驱动活动承接板55下移,下移的活动承接板55最终

使得软抽纸放置于承接台板3的上表面。

[0057] 作为优选的实施方式,如图1至图3所示,自动推送组件6包括有可相对前后水平活动地装设于顶部支撑架11的推送水平活动架61,顶部支撑架11对应推送水平活动架61装设有前后动作的水平推送气缸62,水平推送气缸62的活塞杆外延端部与推送水平活动架61连接,推送水平活动架61的下端侧可相对上下活动地装设有活动推送板63,推送水平活动架61对应活动推送板63装设有升降推送气缸64,升降推送气缸64的活塞杆外延端部与活动推送板63连接。

[0058] 在自动推送组件6将承接台板3上表面的软抽纸推送至水平输送带7的过程中,升降推送气缸64先驱动活动推送板63下移,而后水平推送气缸62驱动推送水平活动架61朝后侧移动,后移的推送水平活动架61带动升降推送气缸64、活动推送板63同步朝后侧移动,后移的活动推送板63将软抽纸推送至水平输送带7。

[0059] 以上内容仅为本发明的较佳实施例,对于本领域的普通技术人员,依据本发明的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

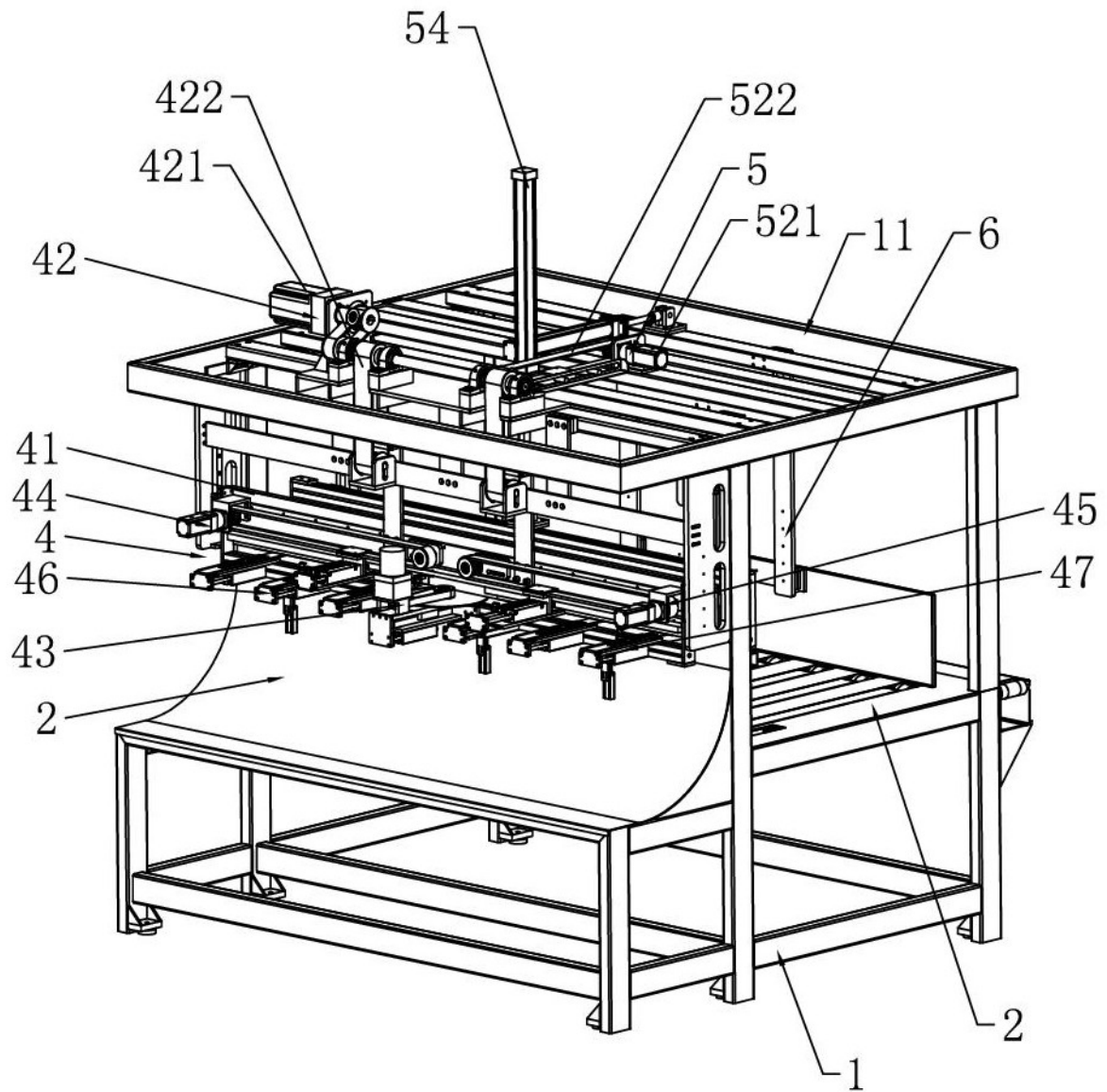


图1

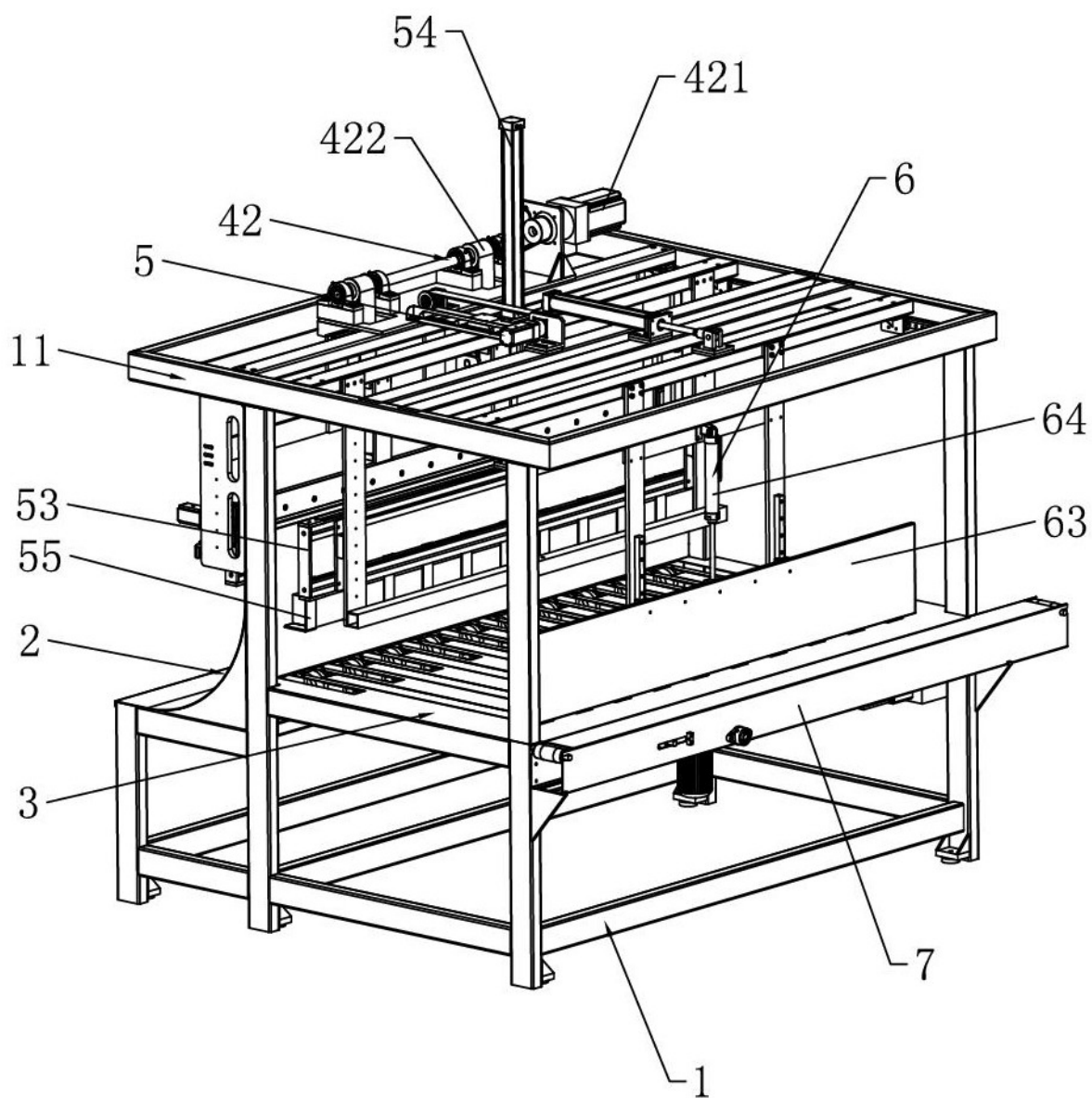


图2

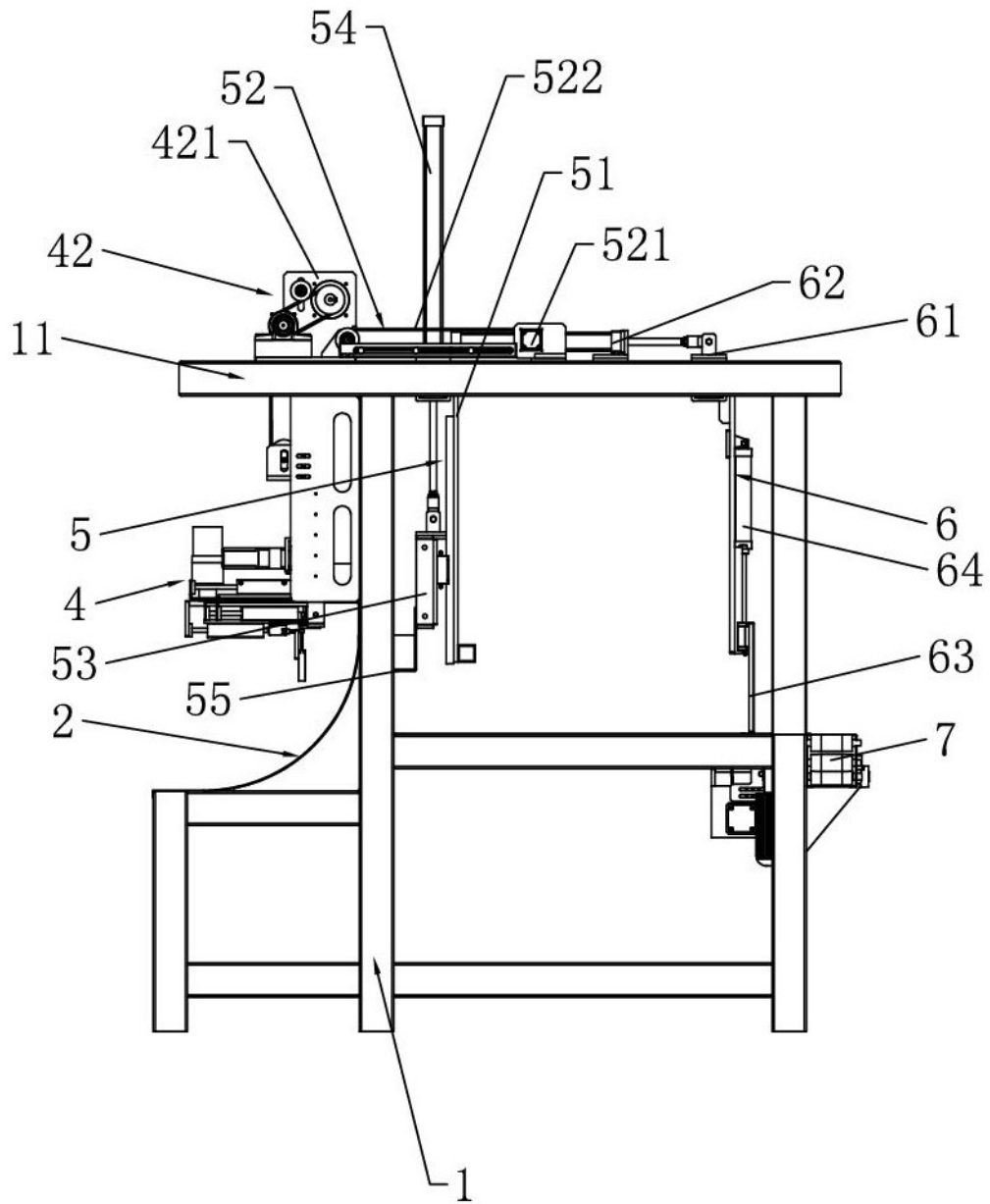


图3

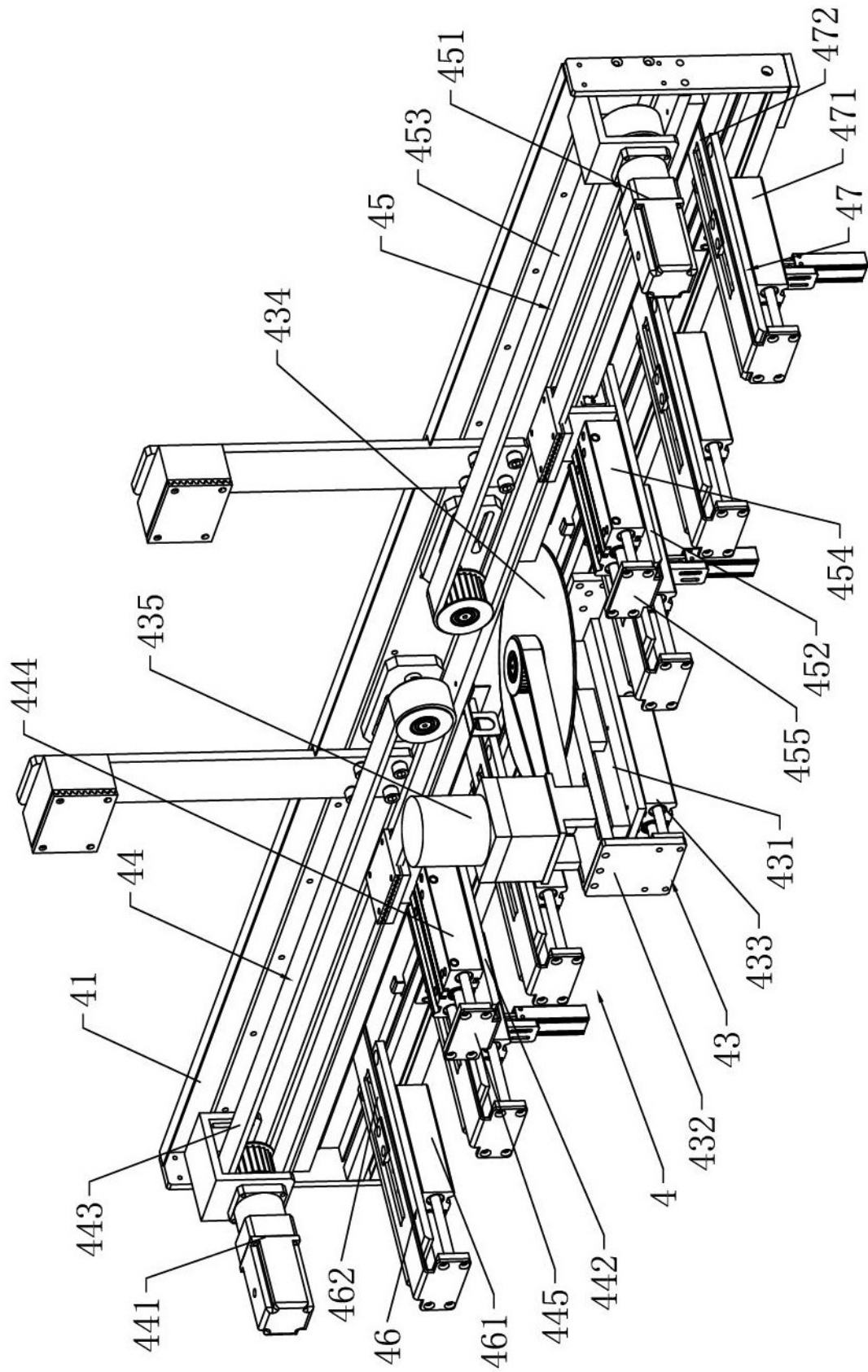


图4