



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203714294 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201420014129. 3

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2014. 01. 10

(73) 专利权人 平湖英厚机械有限公司

地址 314203 浙江省平湖市黄姑工业园区 5 区 2 号

(72) 发明人 钱春跃 李凤良

(74) 专利代理机构 嘉兴君度知识产权代理事务所 (特殊普通合伙) 33240

代理人 沈志良

(51) Int. Cl.

B65B 61/06 (2006. 01)

B65B 61/00 (2006. 01)

B65B 57/04 (2006. 01)

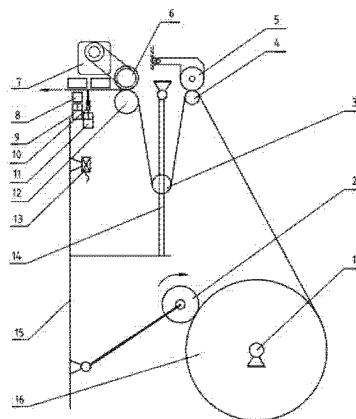
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,包括机架,所述机架下方设有驱动胶轮和用于放置卷筒牛皮纸的卷轴;所述机架上方设有输入辊、反曲张调节辊、输出辊和从动输出辊;所述输入辊上方设有宽度裁纸刀;所述反曲张调节辊设于导向杆上;所述反曲张调节辊的对面设有光电感应器;所述输出辊通过电机驱动;所述输出辊的后端设有断纸刀和压纸条。本实用新型提供的卷筒牛皮纸自动输送切断装置可实现按需输送牛皮纸,不需要事先裁切牛皮纸,避免了边角料的浪费;并且尺寸调整非常方便,节约了时间,降低了成本,大大提高了工作效率;尤其是在小批量和单次打包时,更体现了它的便捷性。



1. 一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,包括机架(15),其特征在于所述机架(15)下方设有驱动胶轮(2)和用于放置卷筒牛皮纸的卷轴(1);所述机架(15)上方设有输入辊(4)、反曲张调节辊(3)、输出辊(6)和从动输出辊(12);所述输入辊(4)上方设有宽度裁纸刀(5);所述反曲张调节辊(3)设于导向杆(14)上;所述反曲张调节辊(3)的对面设有光电感应器(13);所述输出辊(6)通过电机(7)驱动;所述输出辊(6)的后端设有断纸刀(10)和压纸条(8)。

2. 如权利要求1所述的一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,其特征在于所述断纸刀(10)下方连有第一气缸(11);所述压纸条(8)下方连有第二气缸(9)。

3. 如权利要求1所述的一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,其特征在于所述电机(7)内设有编码器。

一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种打包设备,具体的说是涉及一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置。

背景技术

[0002] 传统的各类牛皮纸打包,不管是手工打包还是半自动打包只能按照产品尺寸将牛皮纸全部裁切好后,放入设备中才能进行打包工作;一旦遇到小批量或单次打包的情况时就会非常的棘手。传统的这些方式工序多、速度慢、不灵活、效率低。目前非常需要一种装置,能够自动提供打包所需要尺寸的牛皮纸,并且调整方便、尺寸变换灵活,提高牛皮纸打包的自动化程度。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置。

[0004] 本实用新型解决的是现有的牛皮纸打包机存在的工序复杂、打包速度慢、灵活性差、效率低等缺陷。

[0005] 本实用新型解决技术问题所采用的技术方案是:一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,包括机架,所述机架下方设有驱动胶轮和用于放置卷筒牛皮纸的卷轴;所述机架上方设有输入辊、反曲张调节辊、输出辊和从动输出辊;所述输入辊上方设有宽度裁纸刀;所述反曲张调节辊设于导向杆上;所述反曲张调节辊的对面设有光电感应器;所述输出辊通过电机驱动;所述输出辊的后端设有断纸刀和压纸条。

[0006] 所述断纸刀下方连有第一气缸;所述压纸条下方连有第二气缸。

[0007] 所述电机内设有编码器。

[0008] 本实用新型的有益效果是:与现有技术相比,本实用新型提供的卷筒牛皮纸自动输送切断装置可实现按需输送牛皮纸,不需要事先裁切牛皮纸,避免了边角料的浪费;并且尺寸调整非常方便,节约了时间,降低了成本,大大提高了工作效率;尤其是在小批量和单次打包时,更体现了它的便捷性。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0011] 如图1所示,一种卷筒牛皮纸自动输送切断装置,包括机架15,所述机架15下方设有驱动胶轮2和用于放置卷筒牛皮纸16的卷轴1;所述机架15上方设有输入辊4、反曲张调节辊3、输出辊6和从动输出辊12;所述输入辊4上方设有宽度裁纸刀5;所述反曲张调节辊3设于导向杆14上;所述反曲张调节辊3的对面设有光电感应器13;所述输出辊6通

过电机 7 驱动;所述输出辊 6 的后端设有断纸刀 10 和压纸条 8。所述断纸刀 10 下方连有第一气缸 11;所述压纸条 8 下方连有第二气缸 9。所述电机 7 内设有编码器。

[0012] 工作时,所述电机 7 驱动输出辊 6 将牛皮纸输出,随着牛皮纸的输出,反曲张调节辊 3 被牛皮纸带动沿着导向杆 14 上升;当光电传感器 13 无法感应到反曲张调节辊 3 时,便触发驱动胶轮 2 开始转动,带动牛皮纸卷轴 1 转动,将牛皮纸 16 输出。输出的过程中,反曲张调节辊 3 下降,带动牛皮纸输出,同时裁纸刀 5 将牛皮纸宽度上多余的裁切掉,当光电传感器 13 再次感应到牛皮纸时,驱动胶轮 2 停止工作。如此循环,不断输出牛皮纸,直到电机 7 上的编码器感应到设定的长度已输出完毕,电机 7 则停止工作,第二气缸 9 推动压纸条 8 上升压紧牛皮纸,第一气缸 11 推动断纸刀 9 上升裁断牛皮纸,至此完成一次完整尺寸的牛皮纸输送。

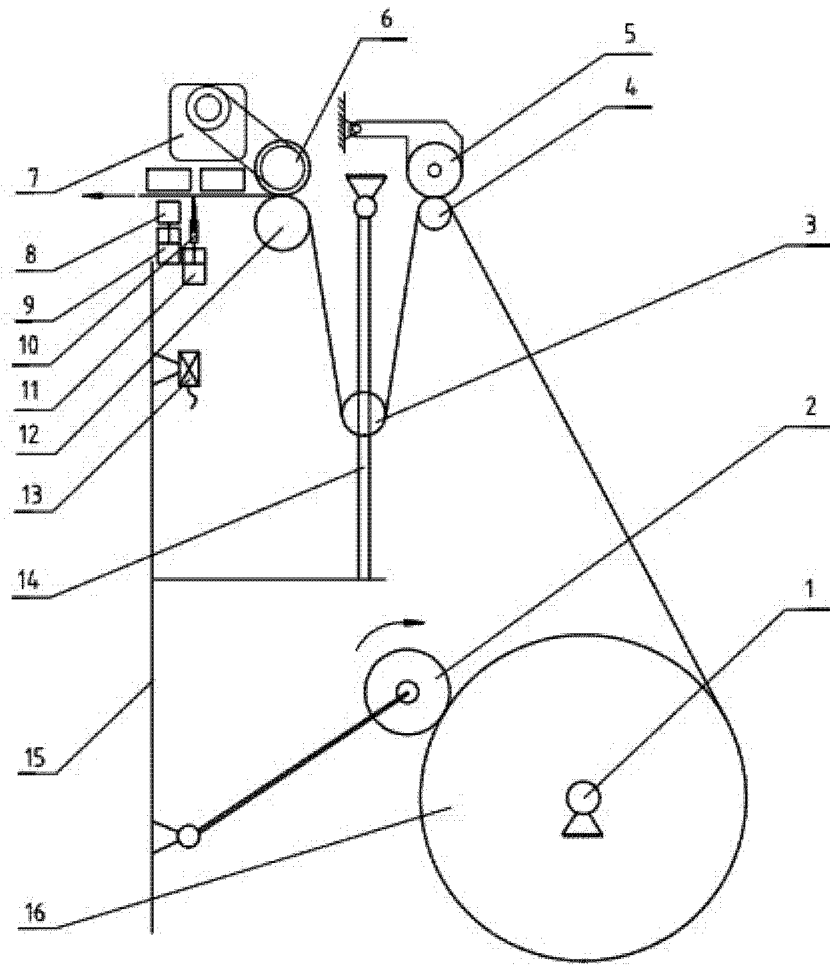


图 1