



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105692316 B

(45)授权公告日 2017. 11. 07

(21)申请号 201610191827.4

审查员 姜平

(22)申请日 2016.03.30

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105692316 A

(43)申请公布日 2016.06.22

(73)专利权人 湖州南浔石淙盛艳丝绸有限公司

地址 313015 浙江省湖州市南浔区石淙镇
石淙村

(72)发明人 严金娜 沈新荣

(74)专利代理机构 杭州新源专利事务所(普通
合伙) 33234

代理人 李大刚

(51)Int.Cl.

B65H 45/101(2006.01)

B65H 23/26(2006.01)

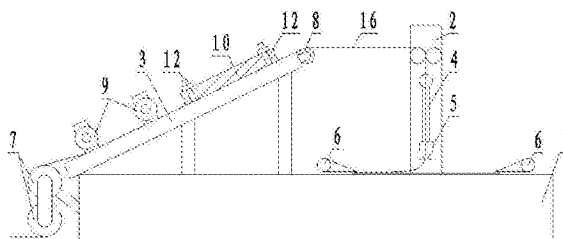
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

推平效果好的码布机

(57)摘要

本发明公开了推平效果好的码布机,它包括机架(1),机架(1)的两端部分别连接有有龙门架(2)和展布台(3);龙门架(2)中部通过摆杆(4)连接有码布刀组件(5),码布刀组件(5)的两侧对称设置有卡布杆(6);所述展布台(3)的底端设置有转动辊(7),展布台(3)的顶端设置有导向辊(8);展布台(3)的上表面上连接有压紧辊(9)和挡板(10),压紧辊(9)位于挡板(10)和转动辊(7)之间。本发明不仅能够方便使用,防止褶皱和偏位,提高推平效果和码布平整度,还具有码布效果好和整体码布速度高的优点。



1. 推平效果好的码布机,其特征在于:包括机架(1),机架(1)的两端部分别连接有龙门架(2)和展布台(3);龙门架(2)中部通过摆杆(4)连接有码布刀组件(5),码布刀组件(5)的两侧对称设置有卡布杆(6);所述展布台(3)的底端设置有转动辊(7),展布台(3)的顶端设置有导向辊(8);展布台(3)的上表面上连接有压紧辊(9)和挡板(10),压紧辊(9)位于挡板(10)和转动辊(7)之间;所述码布刀组件(5)包括刀架(51),刀架(51)的中部设有穿布孔(52);刀架(51)的两侧对称连接有两个向内倾斜的码布刀(53),码布刀(53)外侧的底端部铰接有压片(54);压片(54)和码布刀(53)之间连接有扭簧(55);所述转动辊(7)设有两根,每根转动辊(7)的侧面上均设有螺纹(11),两根转动辊(7)上的螺纹(11)的旋向相反;所述压紧辊(9)设有两根,相对位置较高的一根压紧辊(9)的速度大于相对位置较低的一根压紧辊(9)的速度。

2. 根据权利要求1所述的推平效果好的码布机,其特征在于:所述挡板(10)设有相互对称的两个,两个挡板(10)分别位于展布台(3)的两侧;每个挡板(10)的两端部均通过螺栓(12)与展布台(3)连接,展布台(3)上对应螺栓(12)的位置处设有腰型孔(13)。

3. 根据权利要求2所述的推平效果好的码布机,其特征在于:所述挡板(10)上靠近压紧辊(9)的一端设有弧形的导向段(14)。

4. 根据权利要求2所述的推平效果好的码布机,其特征在于:所述腰型孔(13)的两端部分别与两个挡板(10)连接,腰型孔(13)的一侧的展布台(3)上设有刻度线(15)。

推平效果好的码布机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种码布机,特别是一种推平效果好的码布机。

背景技术

[0002] 随着生产效率的要求越来越高,现有一般采用码布机来对布进行高速的码布工作。目前的码布机通常采用码布刀对布进行往复式地折叠,再通过卡布杆将布的两端卡住,从而实现定长、平整地码布工作。这类码布机中的码布刀一般通过左、右两侧的刀片来推动布,通过右侧的刀片将布推至左侧的卡布杆后卡住,然后通过左侧的刀片将布推至右侧的卡布杆后卡住,反复循环进行码布。但是,这类码布机无法将布完全推平,容易出现褶皱,平整度不理想,导致码布效果不理想;而且,码布时还是需要人工对待码的布进行手工抖平,导致整体的码布速度较低;此外,现有的码布机在对传送布匹的过程中容易出现布偏位的情况,导致码布效果不理想。

[0003] 因此,现有的码布机存在着推平效果不理想、易褶皱、码布平整度不理想、码布效果不理想、整体码布速度较低和布易偏位的问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于,提供一种推平效果好的码布机。本发明不仅能够防止褶皱,提高推平效果和码布平整度,还具有码布效果好和整体码布速度高的优点。

[0005] 本发明的技术方案:推平效果好的码布机,包括机架,机架的两端部分别连接有有龙门架和展布台;龙门架中部通过摆杆连接有码布刀组件,码布刀组件的两侧对称设置有卡布杆;所述展布台的底端设置有转动辊,展布台的顶端设置有导向辊;展布台的上表面上连接有压紧辊和挡板,压紧辊位于挡板和转动辊之间。

[0006] 前述的推平效果好的码布机中,所述码布刀组件包括刀架,刀架的中部设有穿布孔;刀架的两侧对称连接有两个向内倾斜的码布刀,码布刀外侧的底端部铰接有压片;压片和码布刀之间连接有扭簧。

[0007] 前述的推平效果好的码布机中,所述转动辊设有两根,每根转动辊的侧面上均设有螺纹,两根转动辊上的螺纹的旋向相反。

[0008] 前述的推平效果好的码布机中,所述压紧辊设有两根,相对位置较高的一根压紧辊的速度大于相对位置较低的一根压紧辊。

[0009] 前述的推平效果好的码布机中,所述挡板设有相互对称的两个,两个挡板分别位于展布台的两侧;每个挡板的两端部均通过螺栓与展布台连接,展布台上对应螺栓的位置处设有腰型孔。

[0010] 前述的推平效果好的码布机中,所述挡板上靠近压紧辊的一端设有弧形的导向段。

[0011] 前述的推平效果好的码布机中,所述腰型孔的两端部分别与两个挡板连接,腰型孔的一侧的展布台上设有刻度线。

[0012] 与现有技术相比,本发明改进了码布机的结构,通过两根螺纹旋向相反的转动辊对布进行传送,能够在传送时通过两个螺纹将布向两侧进行横向平整,再通过两根转动速度不同的压紧辊的转动对布进行拉紧,实现纵向平整,从而避免了人工抖平的操作,且在布的传送过程中就进行了双向平整工作,不仅方便使用,提高了整体的码布速度,还提高了码布平整度和码布效果;通过码布刀组件上的扭簧和压紧片,能够在一侧的码布刀推布时,通过码布刀上连接压紧片将布压紧,将码布中出现的褶皱推平,提高了推平效果,进一步提高了码布的平整度和码布效果。此外,本发明还设置了挡板,能够在传送布的时候对布的两侧进行限位,防止布出现偏位的情况,进一步提高码布效果;通过设置的刻度线,还能精确地调整两个挡板的位置,实现对布的限位,并方便使用。因此,本发明不仅能够方便使用,防止褶皱和偏位,提高推平效果和码布平整度,还具有码布效果好和整体码布速度高的优点。

附图说明

[0013] 图1是本发明的结构示意图;

[0014] 图2是码布刀组件的结构示意图;

[0015] 图3是转动辊的结构示意图;

[0016] 图4是展布台的俯视图。

[0017] 附图中的标记为:1-机架,2-龙门架,3-展布台,4-摆杆,5-码布刀组件,6-卡布杆,7-转动辊,8-导向辊,9-压紧辊,10-挡板,11-螺纹,12-螺栓,13-腰型孔,14-导向段,15-刻度线,16-布,51-刀架,52-穿布孔,53-码布刀,54-压片,55-扭簧。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步的说明,但并不作为对本发明限制的依据。

[0019] 实施例。推平效果好的码布机,构成如图1至4所示,包括机架1,机架1的两端部分别连接有有龙门架2和展布台3;龙门架2中部通过摆杆4连接有码布刀组件5,码布刀组件5的两侧对称设置有卡布杆6;所述展布台3的底端设置有转动辊7,展布台3的顶端设置有导向辊8;展布台3的上表面上连接有压紧辊9和挡板10,压紧辊9位于挡板10和转动辊7之间。

[0020] 所述码布刀组件5包括刀架51,刀架51的中部设有穿布孔52;刀架51的两侧对称连接有两个向内倾斜的码布刀53,码布刀53外侧的底端部铰接有压片54;压片54和码布刀53之间连接有扭簧55。

[0021] 所述转动辊7设有两根,每根转动辊7的侧面上均设有螺纹11,两根转动辊7上的螺纹11的旋向相反。所述压紧辊9设有两根,相对位置较高的一根压紧辊9的速度大于相对位置较低的一根压紧辊9。所述挡板10设有相互对称的两个,两个挡板10分别位于展布台3的两侧;每个挡板10的两端部均通过螺栓12与展布台3连接,展布台3上对应螺栓12的位置处设有腰型孔13。所述挡板10上靠近压紧辊9的一端设有弧形的导向段14。所述腰型孔13的两端部分别与两个挡板10连接,腰型孔13的一侧的展布台3上设有刻度线15。

[0022] 工作原理:如图1至4所示,使用时,两根转动辊7转动,两个转动辊7上的旋向相反的两个螺纹11能够使褶皱的布16向两侧展开,进行横向平整;然后布16通过展布台3上的两

根压紧辊9,相对位置较高的一根压紧辊9的速度大于相对位置较低的一根压紧辊9,所以,能够产生一个拉紧力,对布16进行纵向拉紧,即进行纵向平整;从而在传送时对布16进行双向平整。接着,布16通向两个挡板10的中间,两个挡板10端部的导向段14形成敞口结构,能够对布16进行导向,方便两个挡板10分别对布16的两侧进行限位;需要调节时,松开螺栓12能够使挡板10沿着腰型孔13水平移动,调节两个挡板10之间的距离和位置,适用于不同规格、位置的布16的限位;调节时,还能通过刻度线15精确、直观地显示两个挡板10的位置及其之间的距离,还能通过将挡板10和刻度线15对齐来防止挡板10移动后出现倾斜,方便使用,提高调节精度。随后,布16经导向辊8导向后移动至龙门架2,穿过刀架51中部的穿布孔52后位于两个码布刀53的之间;通过摆杆4使码布刀组件5进行往复运动,向右侧摆动时,左侧的码布刀53在下方带动布16向右移动,同时左侧的码布刀53上的压片54在第一扭簧55的作用下能够压紧布16,将可能出现的褶皱推平,右侧的码布刀53上的压片54在扭簧55的作用下起到辅助压紧的作用,最大限度地提高了推平效果,提高码布的平整度和码布效果,向左侧摆动时同理。最后,当布16被码布刀53推至卡布杆6时,卡布杆6先抬起后压下,将布16卡住。

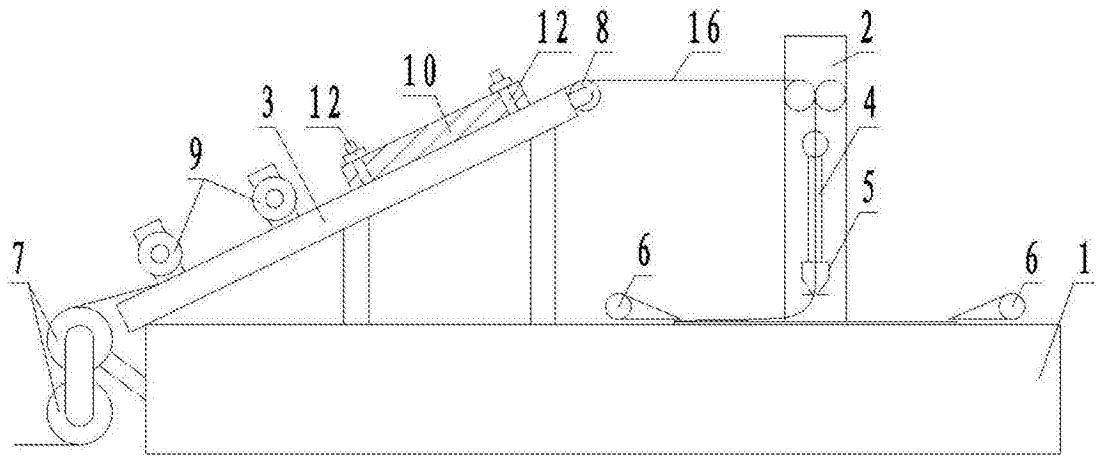


图1

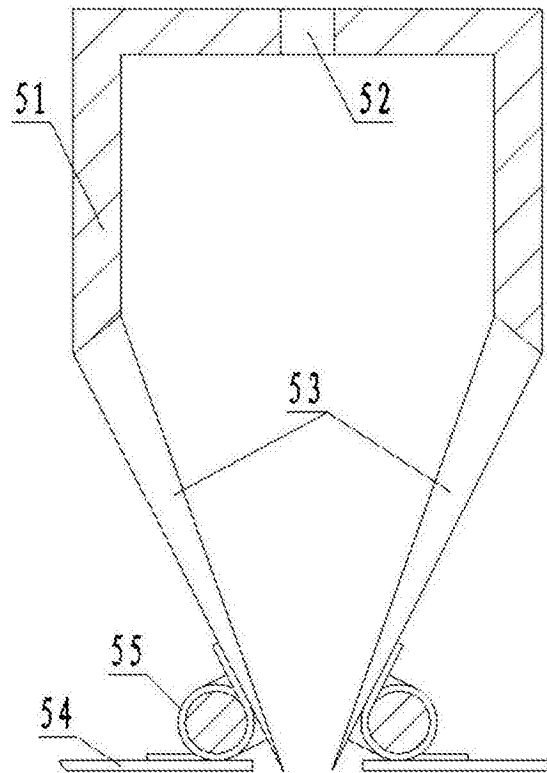


图2

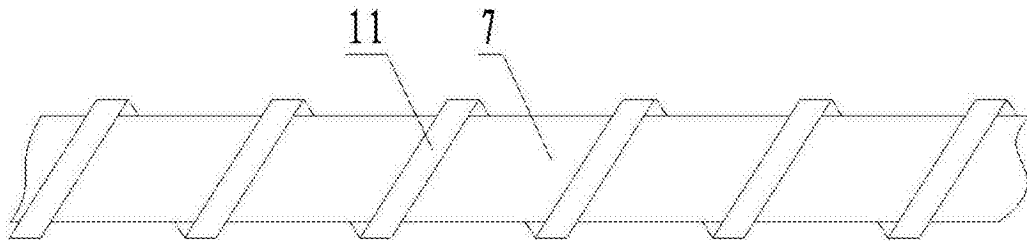


图3

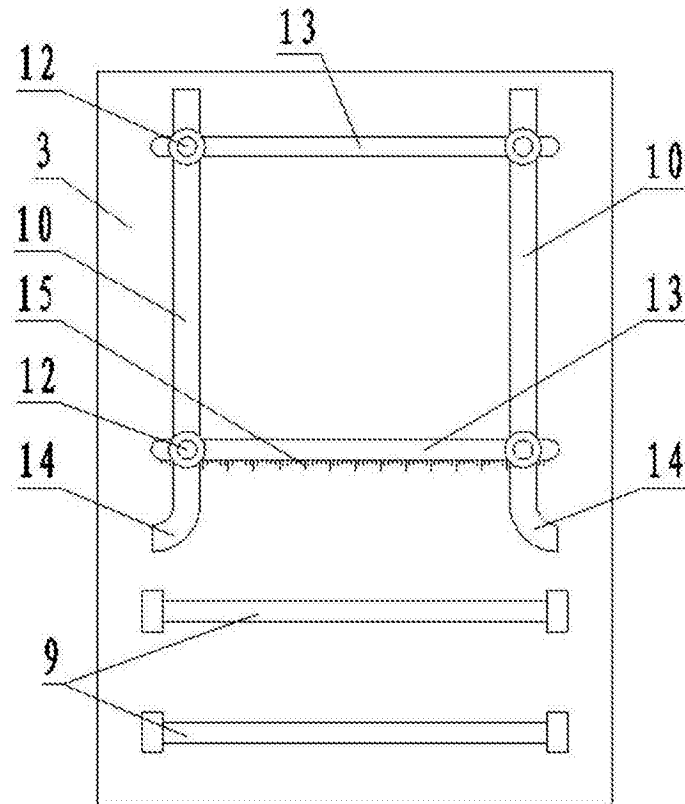


图4