



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206719601 U

(45)授权公告日 2017.12.08

(21)申请号 201720462808.0

(22)申请日 2017.04.28

(73)专利权人 广元市安驭铝合金车轮有限公司

地址 628000 四川省广元市经济技术开发区袁家坝有色金属工业园区

(72)发明人 蔡家盛

(51)Int.Cl.

B65B 11/58(2006.01)

B65B 41/16(2006.01)

B65H 23/26(2006.01)

B65H 20/02(2006.01)

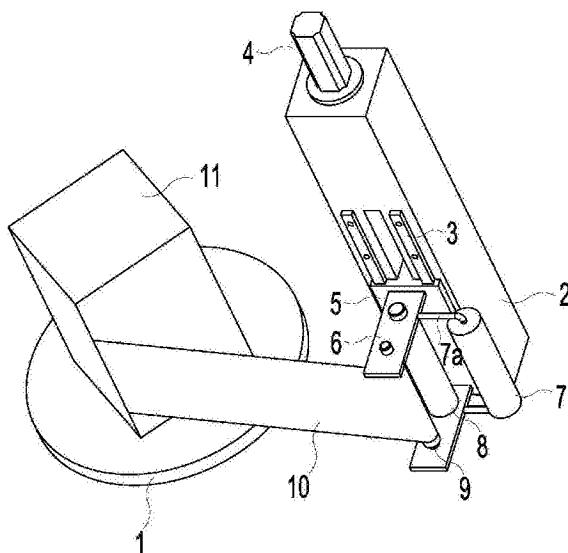
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种轮毂码垛体缠膜装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种轮毂码垛体缠膜装置，包括转盘和输膜装置，其中：所述转盘设置在地面上，用于带动轮毂码垛体旋转；所述输膜装置包括设置在转盘一侧的方形立柱，方形立柱的一侧表面上设置有滑轨，滑轨上配装有滑板，滑板上固定有滑架，滑架上设置有涨紧辊、过渡辊、承力辊，所述涨紧辊、过渡辊、承力辊呈三角形布置。本实用新型当转盘转动时，带动码垛体旋转，从而引导缠绕在涨紧辊、过渡辊、承力辊的薄膜来实现自动缠绕；由于涨紧辊、过渡辊、承力辊设置在滑架上，当滑架上下移动，可对码垛体由下至上、由上至下反复缠绕，可确保码垛体缠膜的均匀性；同时，该装置也大大降低了工人的参与度，进而降低了工人劳动强度，提高了缠膜效率。



1. 一种轮毂码垛体缠膜装置，其特征在于，包括转盘(1)和输膜装置，其中：
所述转盘(1)设置在地面上，用于带动轮毂码垛体旋转；
所述输膜装置包括设置在转盘(1)一侧的方形立柱(2)，方形立柱(2)的一侧表面上设置有滑轨(3)，滑轨(3)上配装有滑板(5)，滑板(5)上固定有滑架(6)，滑架(6)上设置有涨紧辊(7)、过渡辊(8)、承力辊(9)，所述涨紧辊(7)、过渡辊(8)、承力辊(9)呈三角形布置。
2. 根据权利要求1所述的一种轮毂码垛体缠膜装置，其特征在于，还包括电动机(4)，所述电动机(4)设置在方形立柱(2)的顶端，并通过螺杆与滑板(5)传动连接。
3. 根据权利要求1所述的一种轮毂码垛体缠膜装置，其特征在于，所述涨紧辊(7)通过伸缩杆(7a)连接在滑架(6)的一侧。

一种轮毂码垛体缠膜装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及缠膜打包装置,特别与车轮码垛体缠膜相关。

背景技术

[0002] 车轮轮毂加工完毕后,通过码垛装置码垛后再缠以薄膜,防止码垛体碰伤。现有技术中,大多数轮毂生产厂家通过手持缠膜机来实现,通常是工人手握手持缠膜机围绕码垛体转动,实现缠膜,这样的作业方式,工人劳动强度大,缠绕的紧实度不均匀,缠绕效率低下。因此,寻求一种方便快捷的缠膜方式则十分必要。

实用新型内容

[0003] 基于上述所述,本实用新型的目的是开发一种自动化的缠膜装置,以代替现在手持缠膜机的作业方式。

[0004] 本实用新型通过如下的技术方案实现:

[0005] 一种轮毂码垛体缠膜装置,其特征在于,包括转盘和输膜装置,其中:

[0006] 所述转盘设置在地面上,用于带动轮毂码垛体旋转;

[0007] 所述输膜装置包括设置在转盘一侧的方形立柱,方形立柱的一侧表面上设置有滑轨,滑轨上配装有滑板,滑板上固定有滑架,滑架上设置有涨紧辊、过渡辊、承力辊,所述涨紧辊、过渡辊、承力辊呈三角形布置。

[0008] 进一步地,还包括电动机,所述电动机设置在方形立柱的顶端,并通过螺杆与滑板传动连接。

[0009] 进一步地,所述涨紧辊通过伸缩杆连接在滑架的一侧。

[0010] 本实用新型当转盘转动时,带动码垛体旋转,从而引导缠绕在涨紧辊、过渡辊、承力辊的薄膜来实现自动缠绕;由于涨紧辊、过渡辊、承力辊设置在滑架上,当滑架上下移动,可对码垛体由下至上、由上至下反复缠绕,可确保码垛体缠膜的均匀性;同时,该装置也大大降低了工人的参与度,进而降低了工人劳动强度,提高了缠膜效率。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型做进一步说明。

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图1所示,本实施例公开了一种轮毂码垛体缠膜装置,包括转盘1和输膜装置,其中:转盘1设置在地面上,转盘1的下端连接电机或者是其它驱动机构,只要能带动转盘1旋

转即可；转盘1旋转时，带动轮毂码垛体旋转；输膜装置包括设置在转盘1一侧的方形立柱2，方形立柱2的一侧表面上设置有滑轨3，滑轨3上配装有滑板5，滑板5上固定有滑架6，滑架6上设置有涨紧辊7、过渡辊8、承力辊9，所述涨紧辊7、过渡辊8、承力辊9呈三角形布置。

[0015] 本实施例中，为便于自动控制，方形立柱2的顶端还设置有电动机4，电动机4并通过螺杆与滑板5传动连接。电动机4可以是伺服电机，实现正反转，可带动滑板5移动上下移动。

[0016] 本实施例中，所述涨紧辊7通过伸缩杆7a连接在滑架6的一侧。工作时，薄膜卷放置在涨紧辊7上，拉出薄膜10，薄膜10绕过过渡辊8和承力辊9再连接到轮毂码垛体11上，转盘1转动时，带动轮毂码垛体11转动，实现薄膜10的缠绕，为便于对码垛体上下均匀缠膜，设计了由电动机4、滑板5、滑架6等构成的行走机构，可带动薄膜10上下移动；轮毂码垛体11转动的同时，行走机构上下移动，从而实现了对轮毂码垛体11的均匀缠膜。

[0017] 本实施例中，涨紧辊7通过伸缩杆7a设置在滑架6的一侧，通过伸缩杆7a，可对涨紧辊7进行一定尺寸范围内的调整，进而实现薄膜缠绕时的紧实度。

[0018] 上述实施例只是本实用新型的较佳实施例，并不是对本实用新型技术方案的限制，只要是不经过创造性劳动即可在上述实施例的基础上实现的技术方案，均应视为落入本实用新型专利的权利保护范围内。

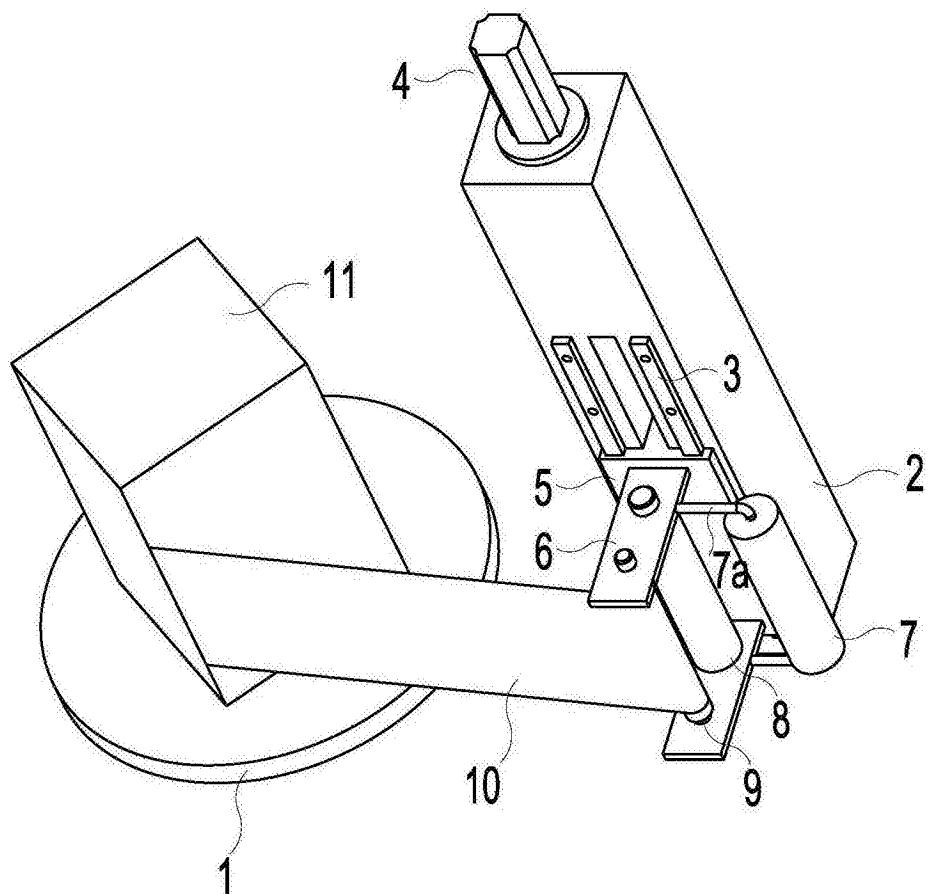


图1