



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218507178 U

(45) 授权公告日 2023. 02. 21

(21) 申请号 202222030714.X

(22) 申请日 2022.08.03

(73) 专利权人 盐城市瑞辉包装材料有限公司
地址 224100 江苏省盐城市大丰区新丰镇
斗沙公路东侧原方强中小企业园1幢、
2幢

(72) 发明人 徐长庆

(51) Int. Cl.

B65H 23/16 (2006.01)

B65H 23/34 (2006.01)

B65H 18/26 (2006.01)

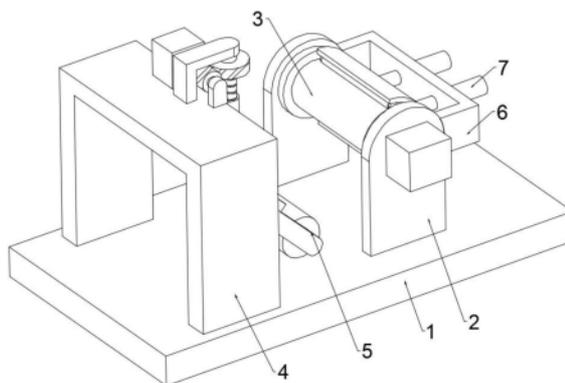
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备

(57) 摘要

本实用新型涉及整平技术领域,且公开了一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,解决了目前垃圾袋加工用整平装置不能自动对垃圾袋进行整平处理,降低工作效率,影响垃圾袋使用质量的问题,其包括底板,所述底板上端两侧均连接有转动架,两个转动架之间连接有收卷辊,底板上端一侧连接有支撑架,本实用新型,电机带动蜗杆旋转,在蜗杆与蜗轮啮合传动下,使螺纹套筒带动支板向下移动,继而使整平辊一端与物料接触,随着收卷辊的转动带动物料移动,使物料表面更加平整,避免物料表面褶皱影响物料使用,在整平组件的整平作用下,可以自动对物料进行整平处理,提高了工作效率,同时使物料在加工时整平效果更好,保证了物料的使用质量。



1. 一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)上端两侧均连接有转动架(2),两个转动架(2)之间连接有收卷辊(3),底板(1)上端一侧连接有支撑架(4),支撑架(4)上端一侧连接有整平组件(5);

整平组件(5)包括安装于电机(51),电机(51)输出端连接有蜗杆(52),蜗杆(52)一端与支撑架(4)上端一侧连接,蜗杆(52)一侧啮合有蜗轮(53)。

2. 根据权利要求1所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述蜗轮(53)上端贯穿连接有丝杆(54),丝杆(54)上端连接有固定架(55),固定架(55)一端与支撑架(4)上端一侧连接。

3. 根据权利要求2所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述丝杆(54)下端连接有螺纹套筒(56),螺纹套筒(56)下端转动连接有支板(57),支板(57)下端两侧均连接有移动块(58),移动块(58)下端滑动连接有转动板(59)。

4. 根据权利要求3所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述转动板(59)一端与支撑架(4)内壁一侧转动连接,转动板(59)一侧转动连接有压平辊(510)。

5. 根据权利要求3所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述移动块(58)与转动板(59)滑动连接处开设有移动槽(511),移动块(58)一侧中部贯穿连接有移动杆(512),移动杆(512)两侧均与移动槽(511)内壁两侧连接。

6. 根据权利要求1所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述转动架(2)一端连接有安装架(6),安装架(6)一端两侧均连接有电动伸缩杆(7),电动伸缩杆(7)一端连接有弧形板(8)。

7. 根据权利要求6所述的一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,其特征在于:所述弧形板(8)内部一侧转动连接有压辊(9),压辊(9)一侧与收卷辊(3)外部一侧接触。

一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于整平技术领域,具体为一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备。

背景技术

[0002] 垃圾袋在生产加工时,需要对用到整平装置对垃圾袋进行整平处理,方便后续收卷,而现有的整平装置需要人工手动对垃圾袋表面进行滚动整平,费事费力,影响工作效率,同时人工整平效率较差,影响整平效果。

[0003] 而这样的垃圾袋加工用整平装置不能自动对垃圾袋进行整平处理,降低工作效率,同时人工整平质量较低,影响垃圾袋使用质量。

实用新型内容

[0004] 针对上述情况,为克服现有技术的缺陷,本实用新型提供一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,有效的解决了目前垃圾袋加工用整平装置不能自动对垃圾袋进行整平处理,降低工作效率,影响垃圾袋使用质量的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种无印平口垃圾袋生产加工用整平设备,包括底板,所述底板上端两侧均连接有转动架,两个转动架之间连接有收卷辊,底板上端一侧连接有支撑架,支撑架上端一侧连接有整平组件;

[0006] 整平组件包括安装于电机,电机输出端连接有蜗杆,蜗杆一端与支撑架上端一侧连接,蜗杆一侧啮合有蜗轮。

[0007] 优选的,所述蜗轮上端贯穿连接有丝杆,丝杆上端连接有固定架,固定架一端与支撑架上端一侧连接。

[0008] 优选的,所述丝杆下端连接有螺纹套筒,螺纹套筒下端转动连接有支板,支板下端两侧均连接有移动块,移动块下端滑动连接有转动板。

[0009] 优选的,所述转动板一端与支撑架内壁一侧转动连接,转动板一侧转动连接有压平辊。

[0010] 优选的,所述移动块与转动板滑动连接处开设有移动槽,移动块一侧中部贯穿连接有移动杆,移动杆两侧均与移动槽内壁两侧连接。

[0011] 优选的,所述转动架一端连接有安装架,安装架一端两侧均连接有电动伸缩杆,电动伸缩杆一端连接有弧形板。

[0012] 优选的,所述弧形板内部一侧转动连接有压辊,压辊一侧与收卷辊外部一侧接触。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0014] (1)、本实用新型,通过整平组件的设置,电机带动蜗杆旋转,在蜗杆与蜗轮啮合传动下,使螺纹套筒带动支板向下移动,继而使整平辊一端与物料接触,随着收卷辊的转动带动物料移动,同时在整平辊的滚动整平作用下,使物料表面更加平整,避免物料表面褶皱影响物料使用,在整平组件的整平作用下,可以自动对物料进行整平处理,提高了工作效率,

同时使物料在加工时整平效果更好,保证了物料的使用质量;

[0015] (2)、通过电动伸缩杆、压辊和弧形板的设置,电动伸缩杆伸出带动弧形板移动,使压平辊外部与物料一侧接触,随着收卷辊转动对物料进行收卷处理,在压辊的配合下,使压辊将物料之间的空气排出,使物料收卷时更加紧密,避免收卷时残有空气影响收卷效果。

附图说明

[0016] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0017] 在附图中:

[0018] 图1为本实用新型结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型整平组件的结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型移动槽的开设结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型压辊的连接结构示意图;

[0022] 图中:1、底板;2、转动架;3、收卷辊;4、支撑架;5、整平组件;51、电机;52、蜗杆;53、蜗轮;54、丝杆;55、固定架;56、螺纹套筒;57、支板;58、移动块;59、转动板;510、压平辊;511、移动槽;512、移动杆;6、安装架;7、电动伸缩杆;8、弧形板;9、压辊。

具体实施方式

[0023] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例;基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0024] 实施例一,由图1-图4给出,本实用新型包括底板1,底板1上端两侧均连接有转动架2,两个转动架2之间连接有收卷辊3,底板1上端一侧连接有支撑架4,支撑架4上端一侧连接有整平组件5;

[0025] 整平组件5包括安装于电机51,电机51输出端连接有蜗杆52,蜗杆52一端与支撑架4上端一侧连接,蜗杆52一侧啮合有蜗轮53;蜗轮53上端贯穿连接有丝杆54,丝杆54上端连接有固定架55,固定架55一端与支撑架4上端一侧连接;丝杆54下端连接有螺纹套筒56,螺纹套筒56下端转动连接有支板57,支板57下端两侧均连接有移动块58,移动块58下端滑动连接有转动板59;转动板59一端与支撑架4内壁一侧转动连接,转动板59一侧转动连接有压平辊510;移动块58与转动板59滑动连接处开设有移动槽511,移动块58一侧中部贯穿连接有移动杆512,移动杆512两侧均与移动槽511内壁两侧连接;

[0026] 将需要收卷的物料缠绕在收卷辊3外部,电机51带动蜗杆52旋转,因蜗杆52与蜗轮53啮合,蜗杆52旋转带动蜗轮53转动,蜗轮53转动带动丝杆54旋转,因丝杆54下端与螺纹套筒56螺纹连接,丝杆54旋转,使螺纹套筒56沿丝杆54外部螺纹方向向下移动,螺纹套筒56向下移动带动支板57向下移动,因支板57与转动板59滑动连接,在移动块58和移动杆512的滑动作用下,转动板59一端与支撑架4转动连接,使支板57带动转动板59一端向下移动,转动板59带动整平辊移动,继而使整平辊一端与物料接触,随着收卷辊3的转动带动物料移动,同时在整平辊的滚动整平作用下,使物料表面更加平整,避免物料表面褶皱影响物料使用,

在整平组件5的整平作用下,可以自动对物料进行整平处理,提高了工作效率,同时使物料在加工时整平效果更好,保证了物料的使用质量。

[0027] 实施例二,在实施例一的基础上,转动架2一端连接有安装架6,安装架6一端两侧均连接有电动伸缩杆7,电动伸缩杆7一端连接有弧形板8,弧形板8内部一侧转动连接有压辊9,压辊9一侧与收卷辊3外部一侧接触;

[0028] 电动伸缩杆7伸出带动弧形板8移动,弧形板8带动压平辊510移动,使压平辊510外部与物料一侧接触,随着收卷辊3转动对物料进行收卷处理,在压辊9的配合下,使压辊9将物料之间的空气排出,使物料收卷时更加紧密,避免收卷时残有空气影响收卷效果。

[0029] 工作原理:在使用时,将需要收卷的物料缠绕在收卷辊3外部,电机51带动蜗杆52旋转,因蜗杆52与蜗轮53啮合,蜗杆52旋转带动蜗轮53转动,蜗轮53转动带动丝杆54旋转,因丝杆54下端与螺纹套筒56螺纹连接,丝杆54旋转,使螺纹套筒56沿丝杆54外部螺纹方向向下移动,螺纹套筒56向下移动带动支板57向下移动,因支板57与转动板59滑动连接,在移动块58和移动杆512的滑动作用下,转动板59一端与支撑架4转动连接,使支板57带动转动板59一端向下移动,转动板59带动整平辊移动,继而使整平辊一端与物料接触,随着收卷辊3的转动带动物料移动,同时在整平辊的滚动整平作用下,使物料表面更加平整,避免物料表面褶皱影响物料使用,在整平组件5的整平作用下,可以自动对物料进行整平处理,提高了工作效率,同时使物料在加工时整平效果更好,保证了物料的使用质量,电动伸缩杆7伸出带动弧形板8移动,弧形板8带动压平辊510移动,使压平辊510外部与物料一侧接触,随着收卷辊3转动对物料进行收卷处理,在压辊9的配合下,使压辊9将物料之间的空气排出,使物料收卷时更加紧密,避免收卷时残有空气影响收卷效果。

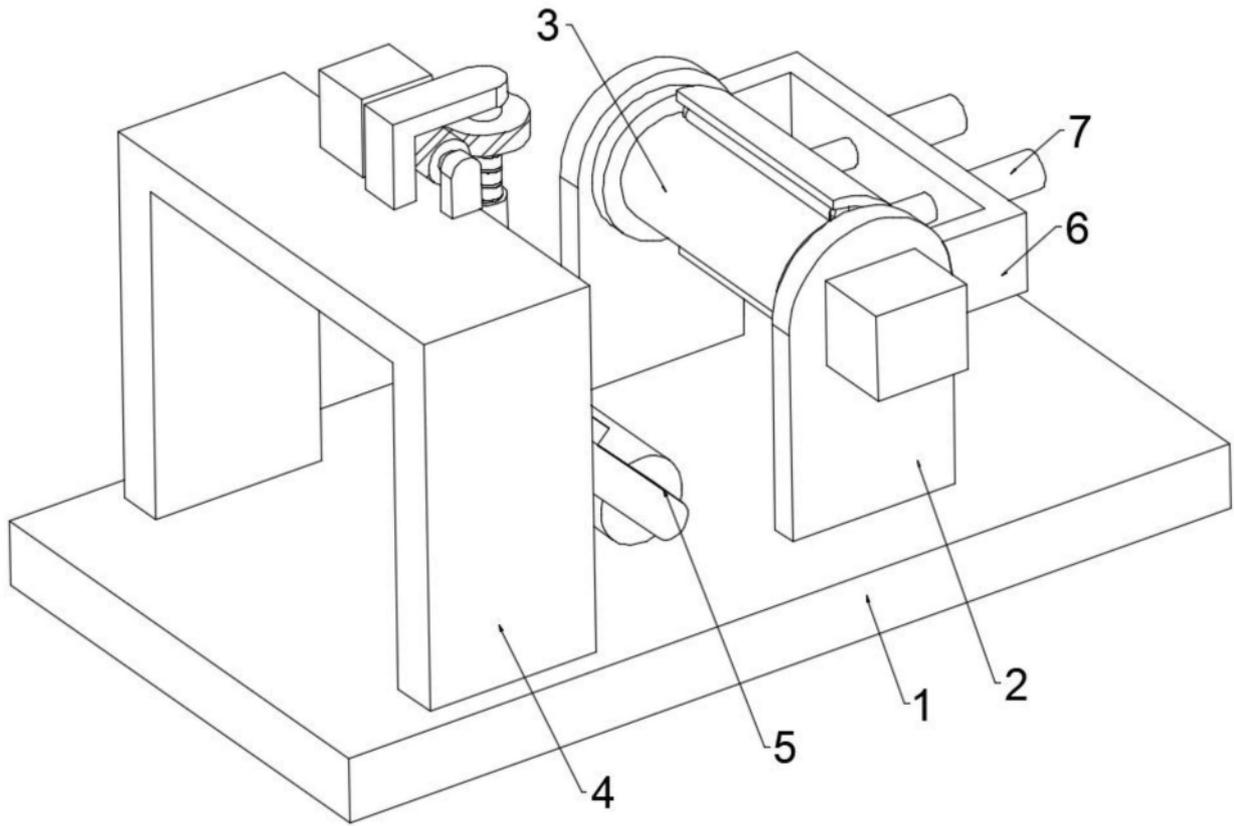


图1

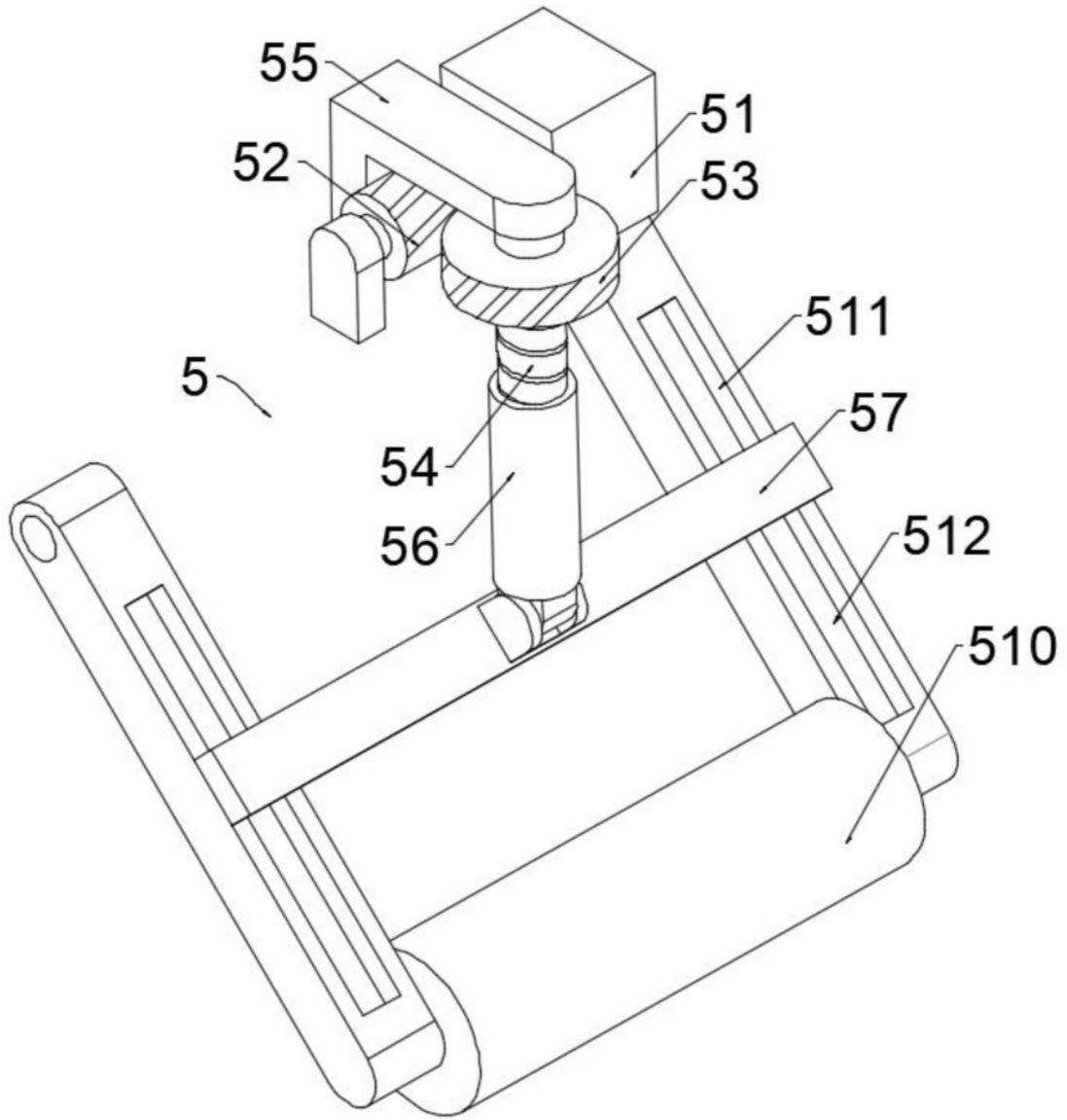


图2

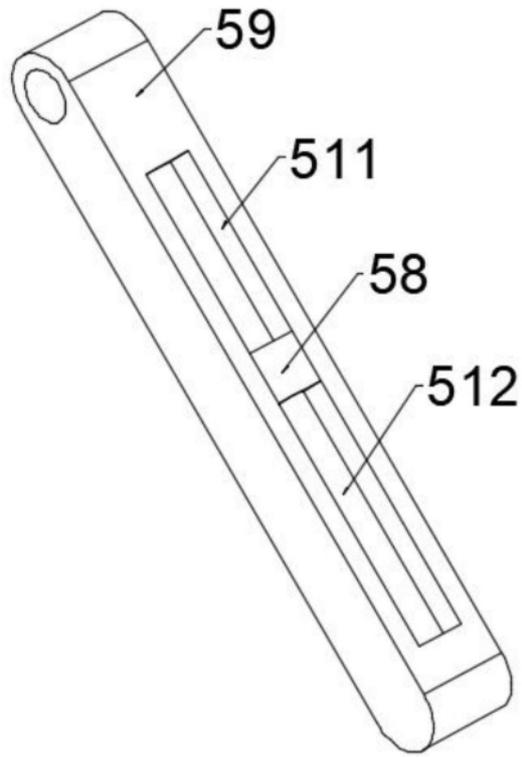


图3

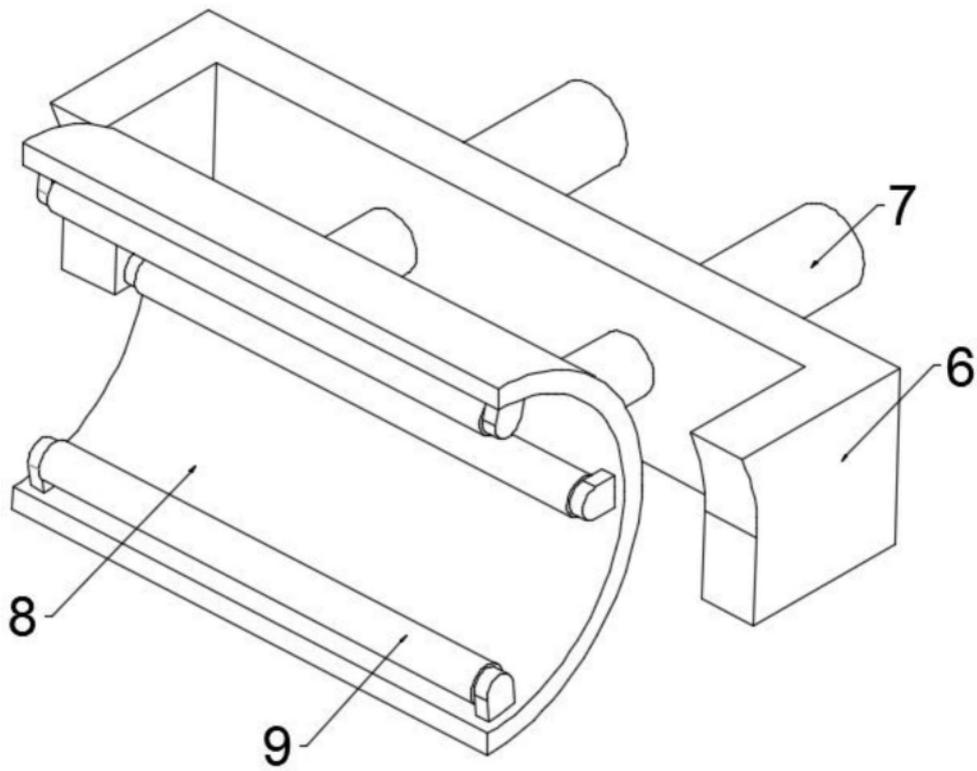


图4