



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221739392 U

(45) 授权公告日 2024. 09. 20

(21) 申请号 202420070439.0

(22) 申请日 2024.01.11

(73) 专利权人 石家庄金日纸业有限公司

地址 051530 河北省石家庄市赵县赵州镇
工业区

(72) 发明人 孙法涛 何家壮 张帅帅 王广军

(74) 专利代理机构 深圳国联专利代理事务所

(特殊普通合伙) 44465

专利代理师 曹健

(51) Int. Cl.

B65H 18/26 (2006.01)

B65H 18/02 (2006.01)

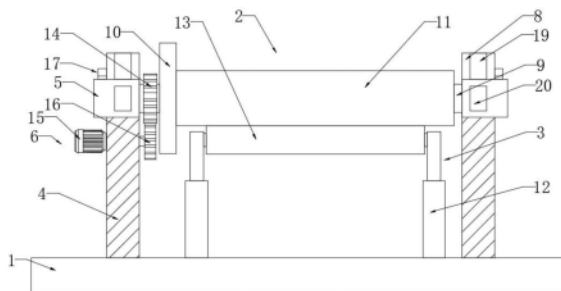
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置

(57) 摘要

本实用新型公开了纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置,包括底板,还包括在底板上设置的限位收卷机构和弹性抵压机构;所述限位收卷机构包括支撑板和支撑块,所述支撑板设于底板上,所述支撑板上设有传动组件和限位组件,所述支撑板平行设有两组,所述支撑板上设有安装槽,所述支撑块活动设于安装槽内,两组所述支撑块之间转动设有连接轴,所述连接轴上设有挡板和卷轴。本实用新型属于纱管纸技术领域,具体是指一种操作简单,便于拆卸的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置。



1. 纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 包括底板, 其特征在于: 还包括在底板上设置的限位收卷机构和弹性抵压机构; 所述限位收卷机构包括支撑板和支撑块, 所述支撑板设于底板上, 所述支撑板上设有传动组件和限位组件, 所述支撑板平行设有两组, 所述支撑板上设有安装槽, 所述支撑块活动设于安装槽内, 两组所述支撑块之间转动设有连接轴, 所述连接轴上设有挡板和卷轴。

2. 根据权利要求1所述的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 其特征在于: 所述弹性抵压机构包括弹簧杆和压辊, 所述弹簧杆设于底板上, 所述弹簧杆设有两组, 所述压辊转动设于两组所述弹簧杆的末端。

3. 根据权利要求2所述的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 其特征在于: 所述传动组件包括齿圈和电机, 所述齿圈设于连接轴上, 所述电机设于其中一组所述支撑板上, 所述电机的输出端设有齿轮, 所述齿轮与齿圈啮合。

4. 根据权利要求3所述的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 其特征在于: 所述限位组件包括压杆和液压缸, 所述压杆和液压缸转动设于支撑板上, 所述压杆靠近安装槽设置, 所述液压缸的末端与压杆铰接相连。

5. 根据权利要求4所述的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 其特征在于: 所述安装槽上设有限位槽, 所述支撑块上设有限位块, 所述限位块在限位槽内滑动设置。

6. 根据权利要求5所述的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置, 其特征在于: 所述压辊平行靠近卷轴设置。

纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于纱管纸技术领域,具体是指纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置。

背景技术

[0002] 纱管纸是一种薄型钢纸,具有良好的耐水性等性能,专供纺织工业制纸纱管和锥形纸筒用的一种工业用纸。

[0003] 公开号为CN219116721U的专利中公开了一种纱管纸生产用收卷装置,该申请启动收卷组件带动纱管纸进行收卷,启动第一气缸伸长带动抵接轮向下移动,使得纱管纸保持紧绷,启动第三气缸伸长带动第一立板移动,第二弹簧带动第二立板与纱管纸卷紧密贴合,从而可以压紧纱管纸卷,避免纱管纸卷过分松散。

[0004] 但该实用新型在对转轴进行收取时需要将第四立板移开,再对转轴进行拆卸,操作较为繁琐,不利于提高纱管纸的打包效率。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述难题,本实用新型提供了一种操作简单,便于拆卸的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置。

[0006] 为了实现上述功能,本实用新型采取的技术方案如下:纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置,包括底板,还包括在底板上设置的限位收卷机构和弹性抵压机构;所述限位收卷机构包括支撑板和支撑块,所述支撑板设于底板上,所述支撑板上设有传动组件和限位组件,所述支撑板平行设有两组,所述支撑板上设有安装槽,所述支撑块活动设于安装槽内,两组所述支撑块之间转动设有连接轴,所述连接轴上设有挡板和卷轴。

[0007] 进一步地,所述弹性抵压机构包括弹簧杆和压辊,所述弹簧杆设于底板上,所述弹簧杆设有两组,所述压辊转动设于两组所述弹簧杆的末端。

[0008] 进一步地,所述传动组件包括齿圈和电机,所述齿圈设于连接轴上,所述电机设于其中一组所述支撑板上,所述电机的输出端设有齿轮,所述齿轮与齿圈啮合。

[0009] 进一步地,所述限位组件包括压杆和液压缸,所述压杆和液压缸转动设于支撑板上,所述压杆靠近安装槽设置,所述液压缸的末端与压杆铰接相连。

[0010] 作为优选地,所述安装槽上设有限位槽,所述支撑块上设有限位块,所述限位块在限位槽内滑动设置。

[0011] 作为优选地,所述压辊平行靠近卷轴设置。

[0012] 本实用新型采取上述结构取得有益效果如下:本实用新型提供的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置,通过设置安装槽和限位槽,便于支撑块的安装,配合液压缸和压杆,能够对支撑块进行限位固定,安装拆卸简单方便,通过设置齿轮和齿圈,能够对连接轴进行驱动,进而对卷轴进行驱动,通过设置弹簧杆和压辊,能够对收卷的纱管纸进行压紧,避免褶皱,提高收卷包装质量。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型提出的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置的整体结构图;

[0014] 图2为本实用新型提出的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置的右视结构图;

[0015] 图3为本实用新型提出的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置的卷轴的结构图。

[0016] 其中,1、底板,2、限位收卷机构,3、弹性抵压机构,4、支撑板,5、支撑块,6、传动组件,7、限位组件,8、安装槽,9、连接轴,10、挡板,11、卷轴,12、弹簧杆,13、压辊,14、齿圈,15、电机,16、齿轮,17、压杆,18、液压缸,19、限位槽,20、限位块。

具体实施方式

[0017] 下面将结合附图对本实用新型的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例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。

[0018] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。以下结合附图,对本实用新型做进一步详细说明。

[0019] 如图1-3所示,本实用新型提出的纱管纸生产制造用成品卷纸打包装置,包括底板1,还包括在底板1上设置的限位收卷机构2和弹性抵压机构3;限位收卷机构2包括支撑板4和支撑块5,支撑板4设于底板1上,支撑板4上设有传动组件6和限位组件7,支撑板4平行设有两组,支撑板4上设有安装槽8,支撑块5活动设于安装槽8内,两组支撑块5之间转动设有连接轴9,连接轴9上设有挡板10和卷轴11,将纸筒套在卷轴11上并固定,支撑块5放置在安装槽8内,调整限位组件7,将支撑块5位置固定,从而将卷轴11固定,将纱管纸粘附在纸筒上,启动传动组件6,带动卷轴11在两组支撑块5之间转动,配合弹性抵压机构3对纱管纸进行压紧,开始对纱管纸进行收卷。

[0020] 弹性抵压机构3包括弹簧杆12和压辊13,弹簧杆12设于底板1上,弹簧杆12设有两组,压辊13转动设于两组弹簧杆12的末端,弹簧杆12将压辊13推靠在卷轴11上,能够将纱管纸压紧,减少收卷过程中的褶皱。

[0021] 传动组件6包括齿圈14和电机15,齿圈14设于连接轴9上,电机15设于其中一组支撑板4上,电机15的输出端设有齿轮16,齿轮16与齿圈14啮合,启动电机15,带动齿轮16转动,齿轮16带动齿圈14转动,从而能够对连接轴9和卷轴11进行驱动。

[0022] 限位组件7包括压杆17和液压缸18,压杆17和液压缸18转动设于支撑板4上,压杆17靠近安装槽8设置,液压缸18的末端与压杆17铰接相连,支撑块5放置于安装槽8内,启动液压缸18,推动压杆17偏转转动,使得压杆17的末端能够将支撑块5压紧,对支撑块5进行固定。

[0023] 安装槽8上设有限位槽19,支撑块5上设有限位块20,限位块20在限位槽19内滑动设置,能够对支撑块5进行限位。

[0024] 压辊13平行靠近卷轴11设置。

[0025] 以上对本实用新型及其实施方式进行了描述,这种描述没有限制性,附图中所示的也只是本实用新型的实施方式之一,实际的结构并不局限于此。总而言之如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本实用新型创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本实用新型的保护范围。

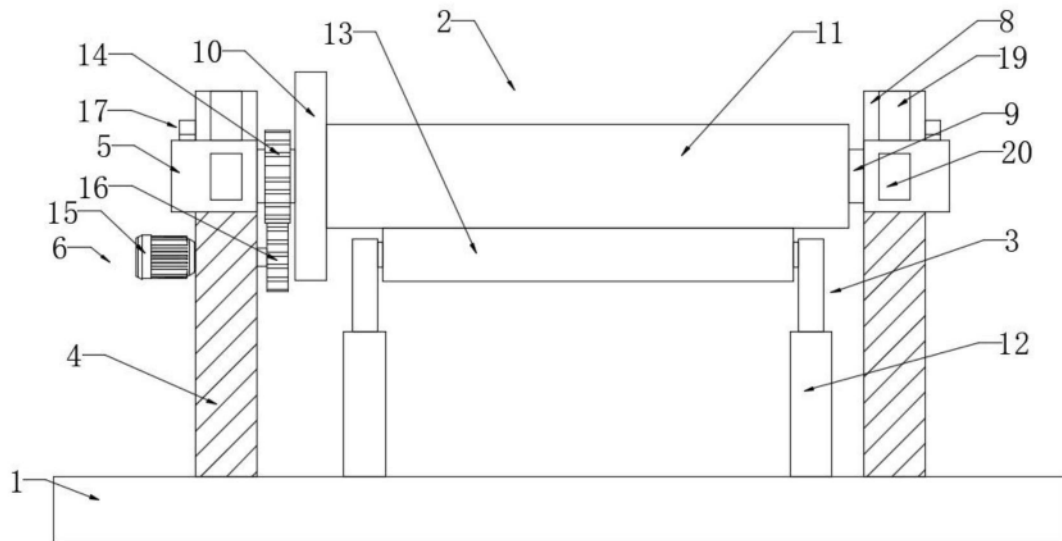


图1

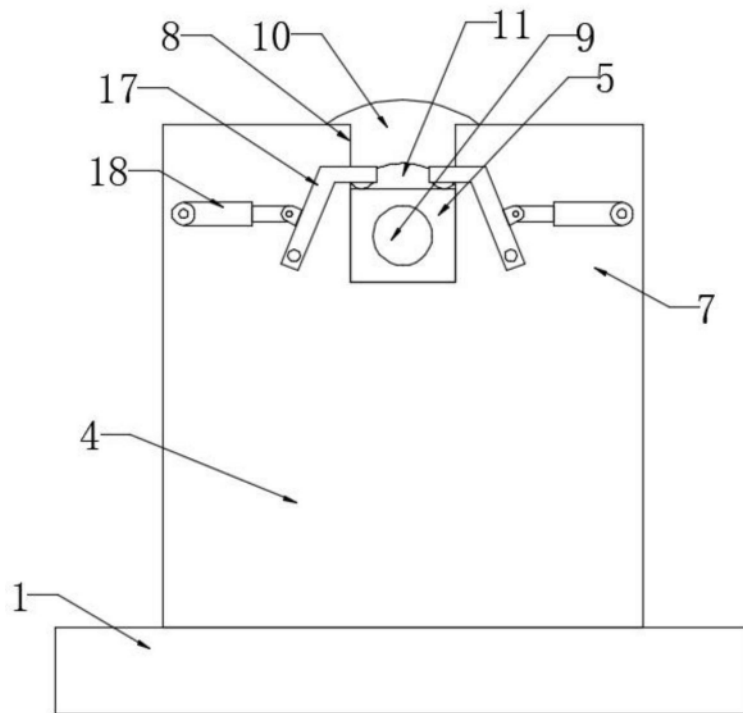


图2

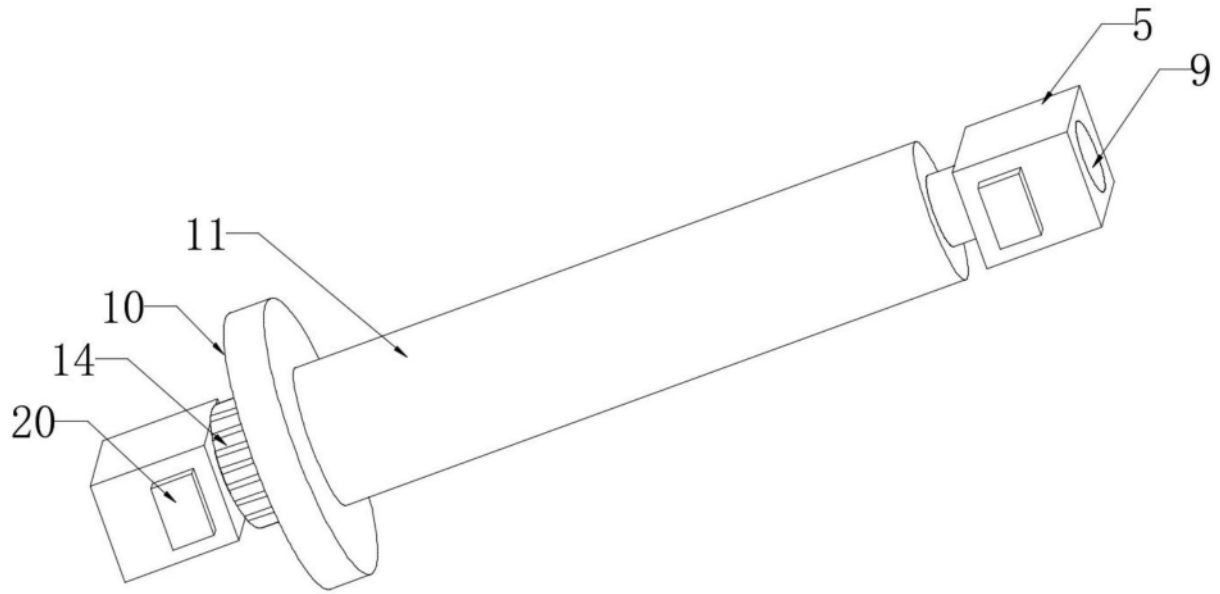


图3