



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104176293 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201310206929. 5

(22) 申请日 2013. 05. 28

(71) 申请人 江苏华峰自然纤维制品有限公司

地址 223005 江苏省淮安市经济技术开发区
合肥路 2 号

(72) 发明人 刘义涛

其他发明人请求不公开姓名

(51) Int. Cl.

B65B 11/04 (2006. 01)

B65B 25/14 (2006. 01)

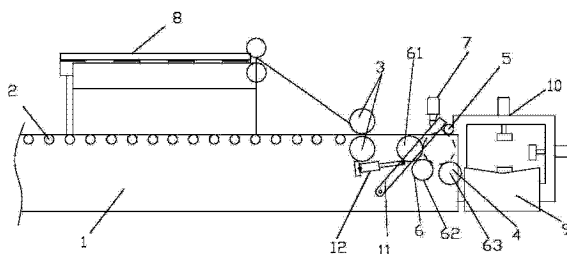
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

地毯的自动收卷包装方法

(57) 摘要

本发明公开了一种地毯的自动收卷包装方法,其特征在于包括如下步骤:A、地毯在输送平台上输送的步骤;B、地毯经过压辊压平的步骤;C、滚卷机构对地毯进行自动收卷的步骤;D、薄膜被输送到薄膜输送装置的步骤;E、薄膜定长并切断的步骤;F、切断后的薄膜经过压辊后进入滚卷机构对地毯进行包覆的步骤;G、包覆完薄膜后的地毯由输送机输送至封口机构封口的步骤。本发明所设计的地毯的自动收卷包装方法,它的有益效果是:可以连续地进行机械化生产,实现地毯的自动收卷、自动包覆薄膜、薄膜自动封口;有效地提高生产效率,降低了劳动强度;这样可以有效提高企业的竞争力。



1. 一种地毯的自动收卷包装方法,其特征在于包括如下步骤:

A、地毯在输送平台上输送的步骤;

B、地毯经过压辊压平的步骤;

C、滚卷机构对地毯进行自动收卷的步骤;

D、薄膜被输送到薄膜输送平台的步骤;

E、薄膜定长并切断的步骤;

F、切断后的薄膜经过压辊后进入滚卷机构对地毯进行包覆的步骤;

G、包覆完薄膜后的地毯由输送机输送至封口机构封口的步骤。

2. 根据权利要求1所述的地毯的自动收卷包装方法,其特征在于在步骤C中,由上滚筒和三个转辊构成一个地毯的容纳空间,上滚筒和三个转辊一起动作对地毯进行滚卷,随着地毯在容纳空间中越滚越大,上滚筒的位置可以进行相配合的调节。

3. 根据权利要求1所述的地毯的自动收卷包装方法,其特征在于在步骤E中,通过薄膜的输送时间控制薄膜被输送到薄膜输送平台的长度。

4. 根据权利要求1或2或3所述的地毯的自动收卷包装方法,其特征在于在步骤G中,包覆完薄膜后的地毯在重力的作用下落在输送机上。

地毯的自动收卷包装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种地毯包装方法,尤其是一种地毯的自动收卷包装方法。

背景技术

[0002] 随着社会的发展,人们对地毯的要求越来越高。地毯的主要作用包括隔音、改善空气质量、提高安全性(如防滑)及装饰效果等;地毯的种类繁多,其中尤以自然纤维地毯更为出名,自然纤维地毯主要包括剑麻地毯、黄麻地毯、竹地毯、木地毯及水草地毯等;自然纤维地毯以其优越的性能深受人们的喜爱,因此,自然纤维地毯也成为中国地毯生产企业的主流品种。

[0003] 现有的地毯在包装过程中需要将地毯打卷,然后再在外部包上薄膜,最后封口,这些步骤通过手工完成,由于地毯重量较大,因此这项工作通常需要两人配合完成,工作效率很低,而且劳动强度大,不利于企业提高生产效率与节约劳动成本,由于存在这样的问题,所以有必要发明一种地毯的自动收卷包装方法。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决上述技术的不足而设计的一种地毯的自动收卷包装方法,这种自动成卷包装机可以提高生产效率,降低劳动强度。

[0005] 本发明所设计的地毯的自动收卷包装方法,其特征在于包括如下步骤:

[0006] A、地毯在输送平台上输送的步骤;

[0007] B、地毯经过压辊压平的步骤;

[0008] C、滚卷机构对地毯进行自动收卷的步骤;

[0009] D、薄膜被输送到薄膜输送装置的步骤;

[0010] E、薄膜定长并切断的步骤;

[0011] F、切断后的薄膜经过压辊后进入滚卷机构对地毯进行包覆的步骤;

[0012] G、包覆完薄膜后的地毯由输送机输送至封口机构封口的步骤。

[0013] 作为优选:

[0014] 在步骤C中,由上滚筒和三个转辊构成一个地毯的容纳空间,上滚筒和三个转辊一起动作对地毯进行滚卷,随着地毯在容纳空间中越滚越大,上滚筒的位置可以进行相配合的调节;

[0015] 在步骤E中,通过薄膜的输送时间控制薄膜被输送到薄膜输送装置的长度;

[0016] 在步骤G中,包覆完薄膜后的地毯在重力的作用下落在输送机上;

[0017] 本发明所设计的地毯的自动收卷包装方法,它的有益效果是:可以连续地进行机械化生产,实现地毯的自动收卷、自动包覆薄膜、薄膜自动封口;有效地提高生产效率,降低了劳动强度;这样可以有效提高企业的竞争力。

附图说明

[0018] 图 1 是实施例 1 地毯的自动收卷包装装置的结构示意图；

[0019] 图中：输送平台 1、输送托辊 2、压辊 3、滚卷机构 4、上滚筒 5、下滚筒装置 6、转辊 61、转辊 62、转辊 63、驱动装置 7、薄膜输送装置 8、输送机 9、封口机构 10、转臂 11、第一伸缩装置 12。

具体实施方式

[0020] 下面通过实施例结合附图对本发明作进一步的描述。

[0021] 实施例 1：

[0022] 本实施例所描述的地毯的自动收卷包装方法，包括如下步骤：

[0023] A、地毯在输送平台 1 上输送的步骤；

[0024] B、地毯经过压辊 3 压平的步骤；

[0025] C、滚卷机构 4 对地毯进行自动收卷的步骤；

[0026] D、薄膜被输送到薄膜输送装置 8 的步骤；

[0027] E、薄膜定长并切断的步骤；

[0028] F、切断后的薄膜经过压辊后进入滚卷机构 4 对地毯进行包覆的步骤；

[0029] G、包覆完薄膜后的地毯由输送机 9 输送至封口机构 10 封口的步骤。

[0030] 其中：

[0031] 在步骤 C 中，由上滚筒 5 和三个转辊 61、62、63 构成一个地毯的容纳空间，上滚筒 5 和三个转辊 61、62、63 一起动作对地毯进行滚卷，随着地毯在容纳空间中越滚越大，上滚筒 5 的位置可以进行相配合的调节；

[0032] 在步骤 E 中，通过薄膜的输送时间控制薄膜被输送到薄膜输送装置 8 的长度；

[0033] 在步骤 G 中，包覆完薄膜后的地毯在重力的作用下落在输送机 9 上。

[0034] 本实施例所描述的地毯的自动收卷包装方法，可以采用如图 1 所示的自动收卷包装装置，这种自动收卷包装装置包括输送平台 1，输送平台 1 上设有若干输送托辊 2 和上下两个压辊 3，在输送平台 1 末端设有滚卷机构 4，滚卷机构 4 由上滚筒 5 和下滚筒装置 6 组成，上滚筒 5 与驱动装置 7 传动连接，所述下滚筒装置 6 包括三个转辊 61、62、63；所述输送平台 1 上设有薄膜输送装置 8，在输送平台 1 侧面设有输送机 9，在输送机 9 的前端设有封口机构 10，所述上滚筒 5 与驱动装置 7 设在一根转臂 11 上端，所述输送平台 1 上设有第一伸缩装置 12 与转臂 11 相连接。

[0035] 本实施例所描述的地毯的自动收卷包装方法，它的有益效果是：可以连续地进行机械化生产，实现地毯的自动收卷、自动包覆薄膜、薄膜自动封口；有效地提高生产效率，降低了劳动强度；这样可以有效提高企业的竞争力。

[0036] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明的构思作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

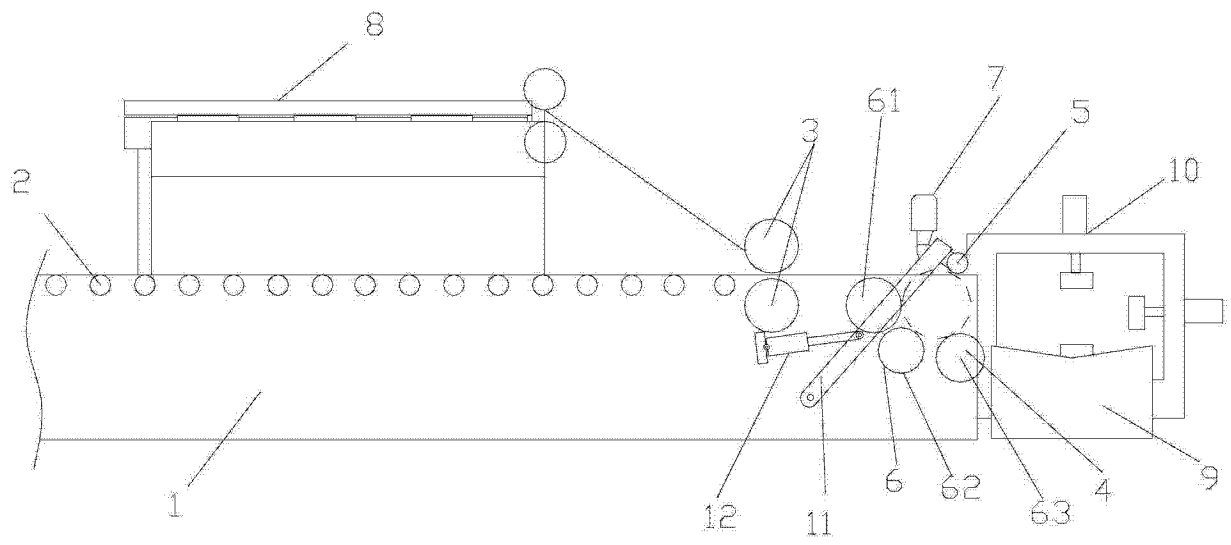


图 1