



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204416680 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 24

(21) 申请号 201520000226. 1

(22) 申请日 2015. 01. 03

(73) 专利权人 山东腾工机械设备有限公司

地址 277500 山东省枣庄市滕州市界河镇北
界河村北石山(南侧)

(72) 发明人 褚鑫 刘灿 张广新 商博

(51) Int. Cl.

B65H 19/12(2006. 01)

B65H 16/06(2006. 01)

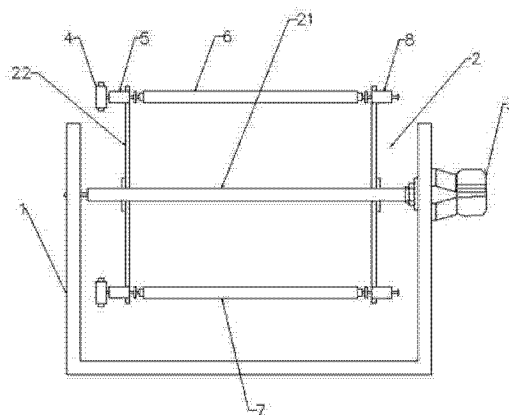
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型双工位放卷机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种新型双工位放卷机,由机架、回转机构、驱动电机、磁粉制动器、刹车器、气胀轴组成,在机架上设有回转机构和驱动电机,在回转机构上设有磁粉制动器、刹车器、气胀轴。本实用新型摒弃原有的单工位放卷形式,采用新式电气控制方式实现双工位放卷,主要通过添加回转机构、动力机构、刹车机构完成两卷卷材的循环使用。系统的控制是电控制,放一卷卷材使用后,电控制发出指令,回转机构动作,新卷到达工作位置,从而实现连续化生产。



1. 一种新型双工位放卷机,其特征在于:该种新型双工位放卷机由机架、回转机构、驱动电机、磁粉制动器、刹车器、气胀轴组成,在机架上设有回转机构和驱动电机,在回转机构上设有磁粉制动器、刹车器、气胀轴、驱动电机。

2. 根据权利要求1所述的新型双工位放卷机,其特征在于:所述回转机构由主轴和两根相互平行的支撑架组成,在主轴的两端设有两根相互平行的支撑架,两根相互平行的支撑架均与主轴垂直并固定在主轴上。

3. 根据权利要求1所述的新型双工位放卷机,其特征在于:所述气胀轴设有两根,分别设置在两根相互平行的支撑架的两端,每根气胀轴的两端分别与两根相互平行的支撑架两端相连接,在气胀轴的两端分别设有一个驱动电机、磁粉制动器和刹车器。

一种新型双工位放卷机

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种放卷机，尤其涉及一种用于保温板生产线玻纤布放卷的新型双工位放卷机。

[0003] 背景技术：

[0004] 目前，公知的保温板生产线玻纤布放卷系统采用的是单工位放卷机，外墙保温板生产线常用放卷机为单工位放卷机，其工作原理是：单工位放卷机由机架、放卷机构、磁粉制动机构三大机构部分组成。这种单工位放卷机受换卷时间的限制，当玻纤布卷使用完后，必须停机换卷材，然后从新开机生产，进而从很大程度上影响了生产效率。

[0005] 发明内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种新型双工位放卷机，该新型双工位放卷机克服了原单工位放卷机所存在的弊端，生产效率高。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型采用的技术方案为：

[0008] 一种新型双工位放卷机，由机架、回转机构、驱动电机、磁粉制动器、刹车器、气胀轴组成，在机架上设有回转机构和驱动电机，在回转机构上设有磁粉制动器、驱动电机、刹车器、气胀轴。

[0009] 所述回转机构由主轴和两根相互平行的支撑架组成，在主轴的两端设有两根相互平行的支撑架，两根相互平行的支撑架均与主轴垂直并固定在主轴上。

[0010] 所述气胀轴设有两根，分别设置在两根相互平行的支撑架的两端，每根气胀轴的两端分别与两根相互平行的支撑架两端相连接，在气胀轴的两端分别设有一个驱动电机、磁粉制动器和刹车器。

[0011] 工作原理如下：生产前准备环节，双工位放卷机放置两卷卷材，其中一卷卷材到达指定工作位置，生产开始，当卷材使用完后，回转机构动作，第二卷卷材到达指定工作位置继续生产，第一工位处重新放置新卷材，周而复始。

[0012] 本实用新型的有益效果是，避免了原单工位放卷机受换卷时间限制，无法满足生产线连续化生产的弊端，本新型双工位放卷机操作更加简便、安全而且一次可以放置两卷卷材，提高了工作效率。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0014] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 如图 1 所示，一种新型双工位放卷机，由机架(1)、回转机构(2)、驱动电机(3、8)、磁粉制动器(4)、刹车器(5)、气胀轴(6、7)组成，在机架(1)上设有回转机构(2)和驱动电机(3)，在回转机构(2)上设有磁粉制动器(4)、驱动电机(8)、刹车器(5)、气胀轴(6、7)。回转机构(2)由主轴(21)和两根相互平行的支撑架(22)组成，在主轴的两端设有两根相互平行

的支撑架(22),两根相互平行的支撑架(22)均与主轴(21)垂直并固定在主轴(21)上。气胀轴(6、7)设有两根,分别设置在两根相互平行的支撑架(22)的两端,每根气胀轴(6、7)的两端分别与两根相互平行的支撑架(22)两端相连接,在气胀轴(6、7)的两端分别设有一个驱动电机(8)、磁粉制动器(4)和刹车器(5)。

[0016] 本实用新型摒弃原有的单工位放卷形式,采用新式电气控制方式实现双工位放卷,主要通过添加回转机构(2)、驱动电机(8)、磁粉制动器(4)、刹车器(5)构完成两卷卷材的循环使用。系统的控制是电控制,放一卷卷材使用完后,电控制发出指令,回转机构(2)动作,新卷到达工作位置,从而实现连续化生产。

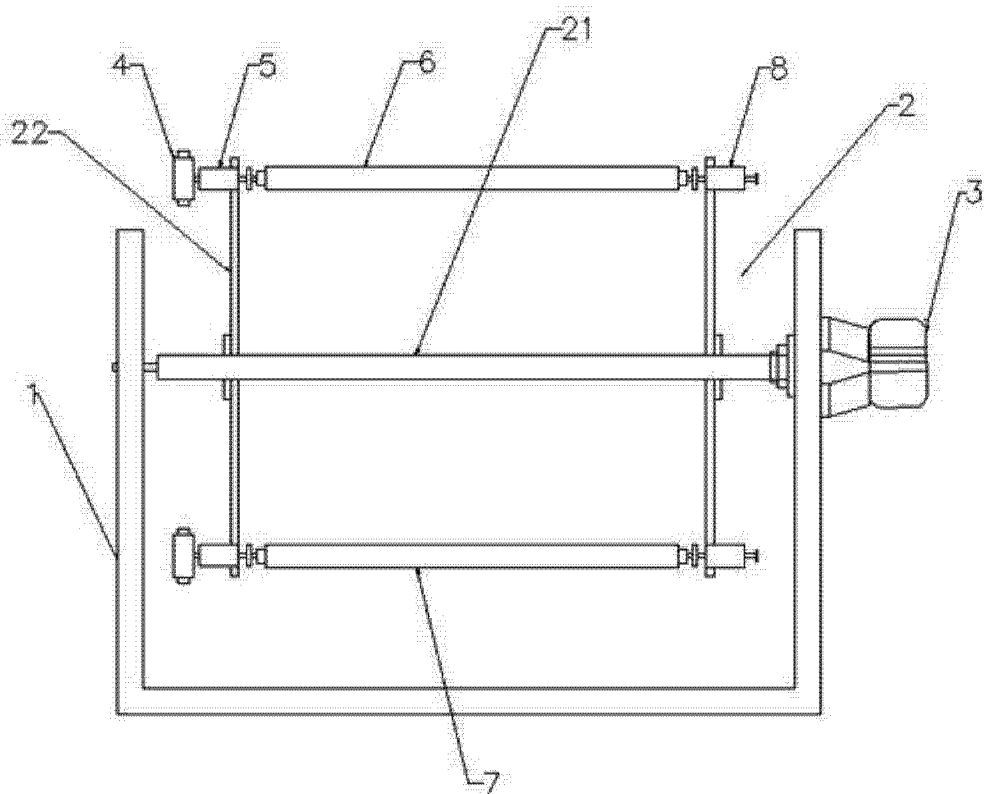


图 1