



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214421875 U

(45) 授权公告日 2021.10.19

(21) 申请号 202120624683.3

(22) 申请日 2021.03.29

(73) 专利权人 谷城清源纺织有限公司

地址 441700 湖北省襄阳市谷城县石花镇
杨溪湾工业园区

(72) 发明人 郑志涛

(51) Int. Cl.

B65H 18/10 (2006.01)

B65H 18/02 (2006.01)

D06G 1/00 (2006.01)

D06H 7/00 (2006.01)

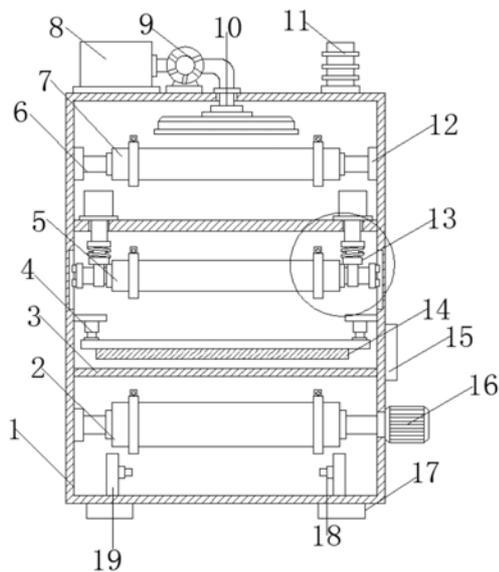
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种坯布生产用打包装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种坯布生产用打包装置,包括壳体,所述壳体的上端内壁两侧设置有第一轴承座,所述第一轴承座的相对一侧通过连接杆连接有导向辊,所述导向辊的上侧设置有吸尘罩,所述导向辊下侧的壳体的内壁两侧设置有压紧机构,所述压紧机构下侧的壳体的内壁两端通过支撑板固定安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的下侧固定连接切割刀,所述切割刀的下侧设置有切割台,所述切割台下侧的壳体的右侧外端设置有转动电机,所述转动电机的左侧贯穿壳体连接有第二连接杆,所述第二连接杆的左侧连接有收卷辊,本装置能够对坯布进行限位,提高了坯布的打包效果,同时当收卷辊卷曲坯布过多时,会自动对坯布进行切割。



1. 一种坯布生产用打包装置,包括壳体(1),其特征在于:所述壳体(1)的上端内壁两侧设置有第一轴承座(12),所述第一轴承座(12)的相对一侧通过连接杆(6)连接有导向辊(7),所述导向辊(7)的上侧设置有吸尘罩(10),所述导向辊(7)下侧的壳体(1)的内壁两侧设置有压紧机构(13),所述压紧机构(13)下侧的壳体(1)的内壁两端通过支撑板固定安装有电动伸缩杆(4),所述电动伸缩杆(4)的下侧固定连接切割刀(14),所述切割刀(14)的下侧设置有切割台(3),所述切割台(3)下侧的壳体(1)的右侧外端设置有转动电机(16),所述转动电机(16)的左侧贯穿壳体(1)连接有第二连接杆,所述第二连接杆的左侧连接有收卷辊(2)。

2. 如权利要求1所述的一种坯布生产用打包装置,其特征在于:所述吸尘罩(10)的上侧连接有吸尘管,所述吸尘管的上侧贯穿壳体(1)连接有吸尘泵(9),所述吸尘泵(9)的左侧连接有吸尘箱(8),所述吸尘箱(8)固定安装在壳体(1)的上端,所述壳体(1)的右侧上端设置有信号灯(11),所述壳体(1)的底部四端设置有支撑底座(17)。

3. 如权利要求1所述的一种坯布生产用打包装置,其特征在于:所述收卷辊(2)的下侧两端设置有安装柱(19),所述安装柱(19)的相对一侧设置有传感器(18),所述收卷辊(2)的左侧通过第二连接杆活动安装在第二轴承座上,所述第二轴承座固定安装在壳体(1)的左侧内壁上,所述壳体(1)的右侧外端设置有控制室(15)。

4. 如权利要求1所述的一种坯布生产用打包装置,其特征在于:所述压紧机构(13)包括电动推杆(131),所述电动推杆(131)设置在第二隔板的两侧上端,所述电动推杆(131)的下侧连接有弹簧杆(138),所述弹簧杆(138)的下侧活动连接在套管(132)上,所述套管(132)的下侧连接有套筒(134),所述套筒(134)设置在第三连接杆的外端。

5. 如权利要求4所述的一种坯布生产用打包装置,其特征在于:所述第三连接杆的相离一侧连接有第三轴承座(135),所述第三轴承座(135)的相离一侧设置有滑块(136),所述滑块(136)的相离一侧在壳体(1)上设置有滑槽(137),所述滑块(136)滑动连接在滑槽(137)上,所述第三连接杆的相对一侧连接有压平辊(5)。

6. 如权利要求5所述的一种坯布生产用打包装置,其特征在于:所述压平辊(5)、收卷辊(2)和导向辊(7)的外端两侧分别设置有限位机构(133),所述限位机构(133)包括限位环(1331),所述限位环(1331)设置在压平辊(5)、收卷辊(2)和导向辊(7)的外侧,所述限位环(1331)的上侧设置有限位螺纹调节槽(1333),所述限位螺纹调节槽(1333)上端螺纹安装有调节螺丝(1332)。

一种坯布生产用打包装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于坯布生产技术领域,具体为一种坯布生产用打包装置。

背景技术

[0002] 坯布是指供印染加工用的本色棉布,工业上的坯布一般是指布料,或者是层压的坯布,上胶的坯布等,坯布的使用量大就导致其生产量也很大,因此在生产坯布完成后,为防止坯布堆压严重,对坯布进行合理打包是很有必要的一项工作。

[0003] 但是目前的坯布生产用打包装置在对坯布的一端进行缠绕时,不能对坯布进行限位,导致坯布打包效果不好,同时目前的收卷辊在收卷到一定程度时,需要人工进行切割,而且需要人盯着收卷辊进行收卷,大大降低了工作效率,实用性大大降低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于:为了解决上述提出的问题,提供一种坯布生产用打包装置。

[0005] 本实用新型采用的技术方案如下:一种坯布生产用打包装置,包括壳体,所述壳体的上端内壁两侧设置有第一轴承座,所述第一轴承座的相对一侧通过连接杆连接有导向辊,所述导向辊的上侧设置有吸尘罩,所述导向辊下侧的壳体的内壁两侧设置有压紧机构,所述压紧机构下侧的壳体的内壁两端通过支撑板固定安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的下侧固定连接切割刀,所述切割刀的下侧设置有切割台,所述切割台下侧的壳体的右侧外端设置有转动电机,所述转动电机的左侧贯穿壳体连接有第二连接杆,所述第二连接杆的左侧连接有收卷辊。

[0006] 在一优选的实施方式中,所述吸尘罩的上侧连接有吸尘管,所述吸尘管的上侧贯穿壳体连接有吸尘泵,所述吸尘泵的左侧连接有吸尘箱,所述吸尘箱固定安装在壳体的上端,所述壳体的右侧上端设置有信号灯,所述壳体的底部四端设置有支撑底座。

[0007] 在一优选的实施方式中,所述收卷辊的下侧两端设置有安装柱,所述安装柱的相对一侧设置有传感器,所述收卷辊的左侧通过第二连接杆活动安装在第二轴承座上,所述第二轴承座固定安装在壳体的左侧内壁上,所述壳体的右侧外端设置有控制室。

[0008] 在一优选的实施方式中,所述压紧机构包括电动推杆,所述电动推杆设置在第二隔板的两侧上端,所述电动推杆的下侧连接有弹簧杆,所述弹簧杆的下侧活动连接在套管上,所述套管的下侧连接有套筒,所述套筒设置在第三连接杆的外端。

[0009] 在一优选的实施方式中,所述第三连接杆的相离一侧连接有第三轴承座,所述第三轴承座的相离一侧设置有滑块,所述滑块的相离一侧在壳体上设置有滑槽,所述滑块滑动连接在滑槽上,所述第三连接杆的相对一侧连接有压平辊。

[0010] 在一优选的实施方式中,所述压平辊、收卷辊和导向辊的外端两侧分别设置有限位机构,所述限位机构包括限位环,所述限位环设置在压平辊、收卷辊和导向辊的外侧,所述限位环的上侧设置有限位螺纹调节槽,所述限位螺纹调节槽上端螺纹安装有调节螺丝。

[0011] 有益效果

[0012] 本实用新型与现有技术相比,具有的优点为:

[0013] 1、本实用新型中,通过电动推杆带动弹簧杆下降,通过弹簧杆带动套筒下降,便可带动压平辊下降,通过压平辊下降对坯布压紧处理,通过滑槽和滑块的配合,能够提高稳定性,然后坯布穿过切割刀的下端与收卷辊相连接,通过电机上电,带动收卷辊运作,通过收卷辊进行收卷处理,便可实现了坯布的自动收卷功能。

[0014] 2、本实用新型中,坯布经过导向辊,上端的吸尘泵上电,首先将坯布上的灰尘吸入到吸尘箱进行收集,通过压平辊、收卷辊和导向辊两侧的限位环能够对坯布进行限位,提高了坯布的打包效果。

[0015] 3、本实用新型中,当传感器感测到收卷辊上的坯布位置时,控制电动伸缩杆下降,通过切割刀对坯布进行切割,同时提醒工作人员,实现了自动断料的功能。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的整体的结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的压紧机构的放大结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型的限位机构的结构剖视图。

[0019] 图中标记:1-壳体、2-收卷辊、3-切割台、4-电动伸缩杆、5-压平辊、6-连接杆、7-导向辊、8-吸尘箱、9-吸尘泵、10-吸尘罩、11-信号灯、12-第一轴承座、13-压紧机构、131-电动推杆、132-套管、133-限位机构、1331-限位环、1332-调节螺丝、1333-限位螺纹调节槽、134-套筒、135-第三轴承座、136-滑块、137-滑槽、138-弹簧杆、14-切割刀、15-控制室、16-转动电机、17-支撑底座、18-传感器、19-安装柱。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图中的具体实施例对本实用新型做进一步的说明。

[0021] 参照图1-3,一种坯布生产用打包装置,包括壳体1,壳体1的上端内壁两侧设置有第一轴承座12,第一轴承座12的相对一侧通过连接杆6连接有导向辊7,导向辊7的上侧设置有吸尘罩10,导向辊7下侧的壳体1的内壁两侧设置有压紧机构13,压紧机构13下侧的壳体1的内壁两端通过支撑板固定安装有电动伸缩杆4,电动伸缩杆4的下侧固定连接切割刀14,切割刀14的下侧设置有切割台3,切割台3下侧的壳体1的右侧外端设置有转动电机16,转动电机16的左侧贯穿壳体1连接有第二连接杆,第二连接杆的左侧连接有收卷辊2,坯布经过压平辊5,通过电动推杆131带动弹簧杆138下降,通过弹簧杆138带动套筒134下降,便可带动压平辊5下降,通过压平辊5下降对坯布压紧处理,通过滑槽137和滑块136的配合,能够提高稳定性,然后坯布穿过切割刀14的下端与收卷辊2相连接,通过转动电机16上电,带动收卷辊2运作,通过收卷辊2进行收卷处理,便可实现了坯布的自动收卷功能。

[0022] 需要说明的是,吸尘罩10的上侧连接有吸尘管,吸尘管的上侧贯穿壳体1连接有吸尘泵9,吸尘泵9的左侧连接有吸尘箱8,吸尘箱8固定安装在壳体1的上端,壳体1的右侧上端设置有信号灯11,壳体1的底部四端设置有支撑底座17,在使用时,坯布经过导向辊7,上端的吸尘泵9上电,首先将坯布上的灰尘吸入到吸尘箱8进行收集。

[0023] 需要说明的是,收卷辊2的下侧两端设置有安装柱19,安装柱19的相对一侧设置有

传感器18,收卷辊2的左侧通过第二连接杆活动安装在第二轴承座上,第二轴承座固定安装在壳体1的左侧内壁上,壳体1的右侧外端设置有控制室15,当传感器18感测到收卷辊2上的坯布位置时,控制电动伸缩杆4下降,通过切割刀14对坯布进行切割,同时提醒工作人员。

[0024] 需要说明的是,压紧机构13包括电动推杆131,电动推杆131设置在第二隔板的两侧上端,电动推杆131的下侧连接有弹簧杆138,弹簧杆138的下侧活动连接在套管132上,套管132的下侧连接有套筒134,套筒134设置在第三连接杆的外端。

[0025] 需要说明的是,第三连接杆的相离一侧连接有第三轴承座135,第三轴承座135的相离一侧设置有滑块136,滑块136的相离一侧在壳体1上设置有滑槽137,滑块136滑动连接在滑槽137上,第三连接杆的相对一侧连接有压平辊5。

[0026] 需要说明的是,压平辊5、收卷辊2和导向辊7的外端两侧分别设置有限位机构133,限位机构133包括限位环1331,限位环1331设置在压平辊5、收卷辊2和导向辊7的外侧,限位环1331的上侧设置有限位螺纹调节槽1333,限位螺纹调节槽1333上端螺纹安装有调节螺丝1332,通过压平辊5、收卷辊2和导向辊7两侧的限位环1331能够对坯布进行限位,同时通过调松限位螺纹调节槽1333上的调节螺丝1332便可将限位环1331左右移动,能够对不同宽度大小的坯布进行限位。

[0027] 工作原理:本装置在使用之前,首先外接电源,在使用时,坯布经过导向辊7,上端的吸尘泵9上电,首先将坯布上的灰尘吸入到吸尘箱8进行收集,然后坯布经过压平辊5,通过电动推杆131带动弹簧杆138下降,通过弹簧杆138带动套筒134下降,便可带动压平辊5下降,通过压平辊5下降对坯布压紧处理,通过滑槽137和滑块136的配合,能够提高稳定性,然后坯布穿过切割刀14的下端与收卷辊2相连接,通过转动电机16上电,带动收卷辊2运作,通过收卷辊2进行收卷处理,便可实现了坯布的自动收卷功能。

[0028] 在收卷的过程中,通过压平辊5、收卷辊2和导向辊7两侧的限位环1331能够对坯布进行限位,同时通过调松限位螺纹调节槽1333上的调节螺丝1332便可将限位环1331左右移动,能够对不同宽度大小的坯布进行限位,同时当传感器18感测到收卷辊2上的坯布位置时,控制电动伸缩杆4下降,通过切割刀14对坯布进行切割,同时提醒工作人员。

[0029] 以上仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出对于本领域的技术人员来说,在不脱离本实用新型结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。

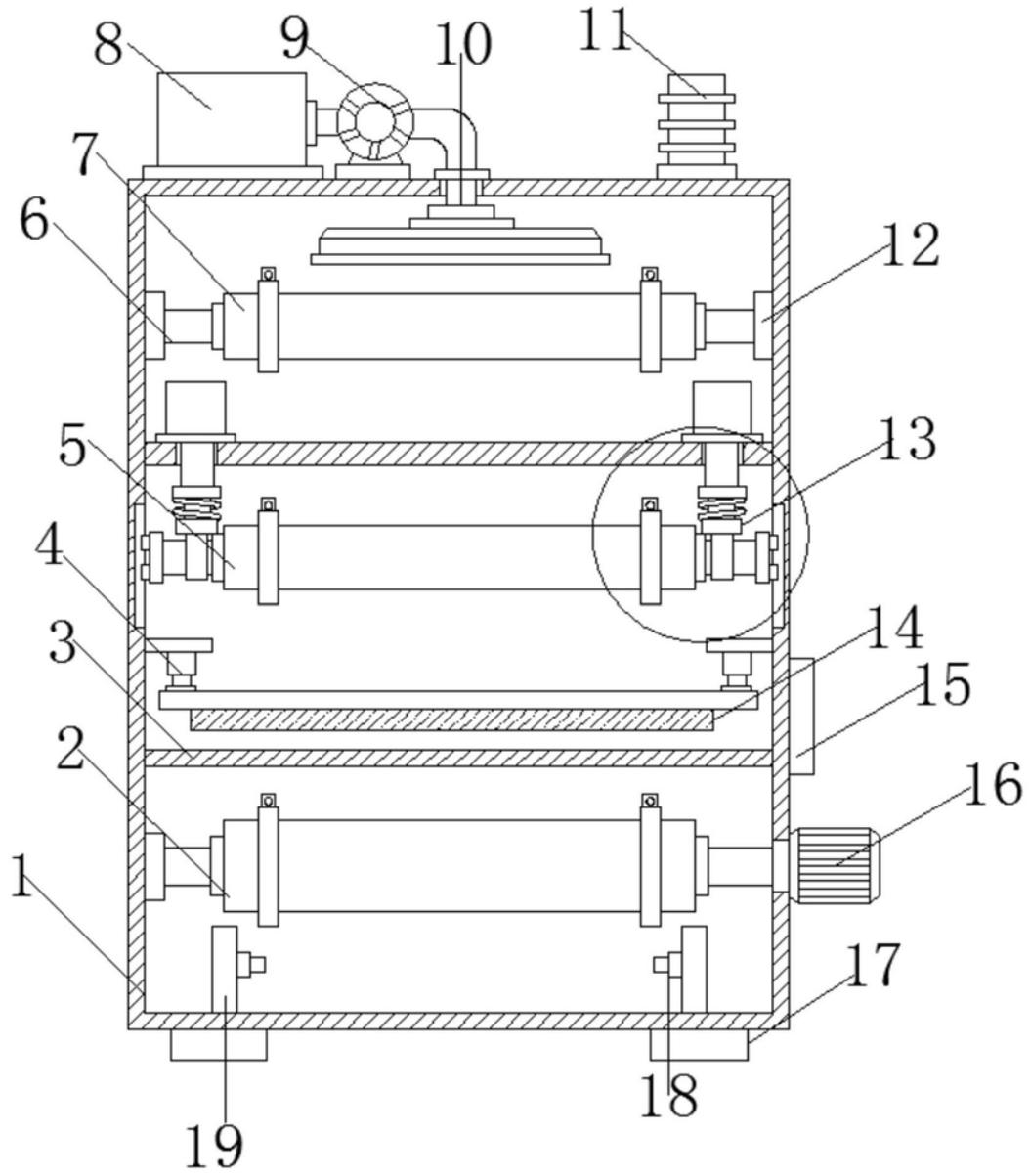


图1

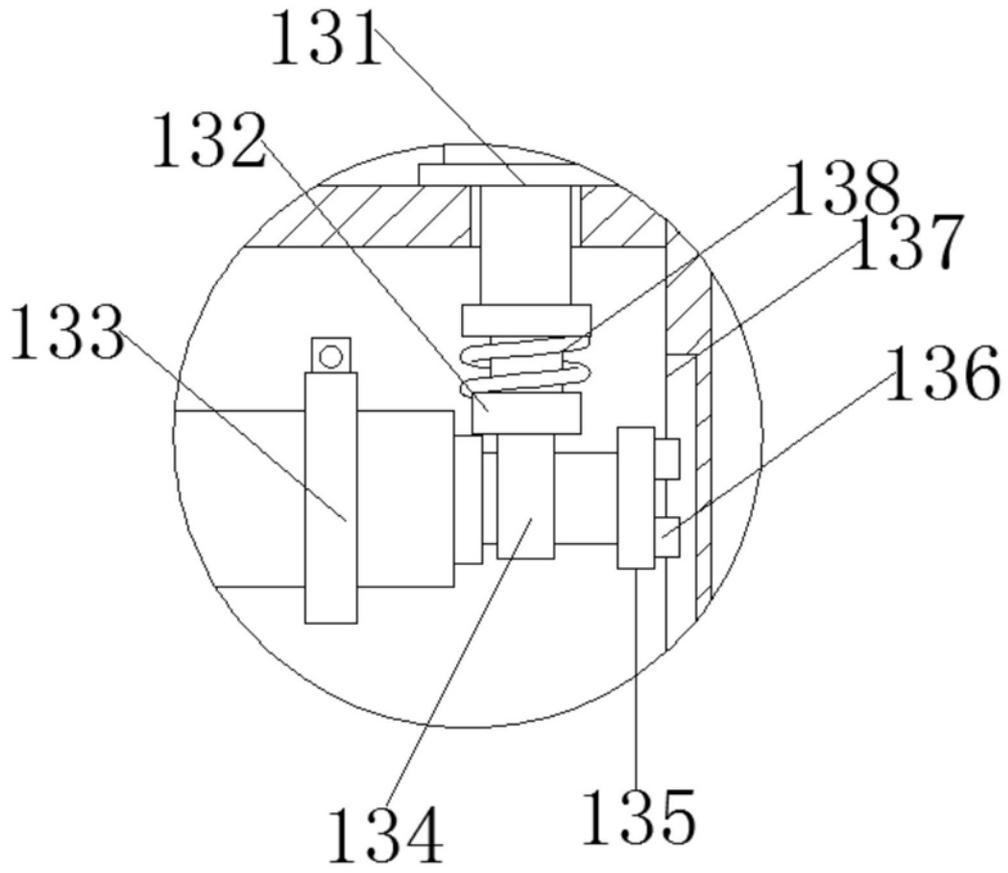


图2

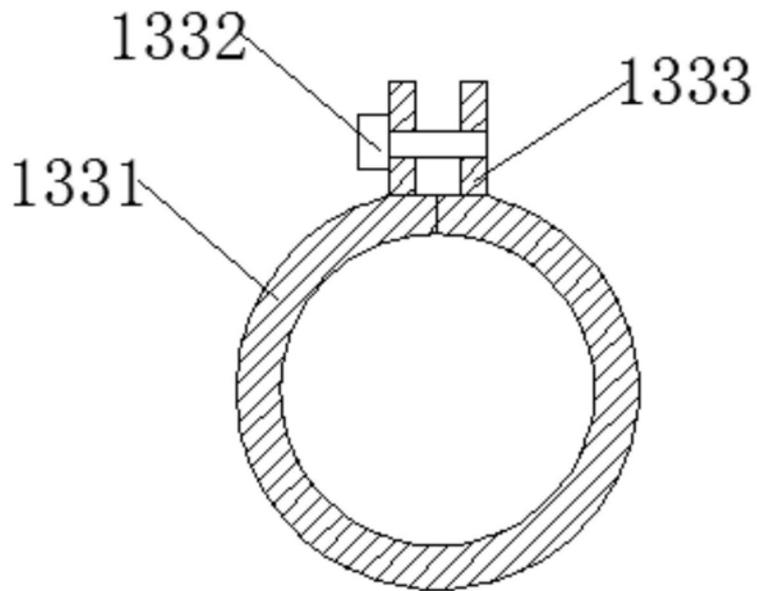


图3