(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206126427 U
(45)授权公告日 2017.04.26

(21)申请号 201621001648.1

(22)申请日 2016.08.31

(73)专利权人 恒烨(福建)卫生用品有限公司
地址 363200 福建省漳州市漳浦县绥安工业开发区绥安工业园

(72)发明人 刘建钦

(51)Int.Cl.
*B65H 23/185*(2006.01)

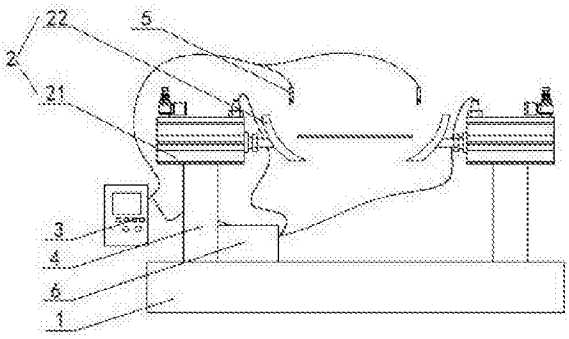
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种卫生巾生产线上的纠偏装置

(57)摘要

一种卫生巾生产线上的纠偏装置，包括支撑底座、移动调节机构和电控制器，所述支撑底座的两侧分别固接有相应的支撑杆，所述移动调节机构包含一组分别设置于相应的支撑杆上的调节气缸，所述调节气缸的活塞杆均向内设置且分别连接有相应的推料弧形板；所述推料弧形板的上方分别设置有相应的光电感应器，所述调节气缸均连接到相应的气压控制系统，所述光电感应器及气压控制系统均连接到所述电控制器。本实用新型通过一次纠偏便能够将卷材输出位置调整好，有效提高生产效率和降低出现残次品的概率。




CN 206126427 U

1.一种卫生巾生产线上的纠偏装置，包括支撑底座、移动调节机构和电控制器，所述支撑底座的两侧分别固接有相应的支撑杆，其特征在于：所述移动调节机构包含一组分别设置于相应的支撑杆上的调节气缸，所述调节气缸的活塞杆均向内设置且分别连接有相应的推料弧形板；所述推料弧形板的上方分别设置有相应的光电感应器，所述调节气缸均连接到相应的气压控制系统，所述光电感应器及气压控制系统均连接到所述电控制器。

# 一种卫生巾生产线上的纠偏装置

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种纠偏装置，具体地说，涉及一种卫生巾生产线上的纠偏装置。

## 背景技术

[0002] 纠偏装置是一种修正卷材在向前运动中出现的侧边误差的机械装置，纠偏控制器从放置在卷材线的适当位置上的感应器中获取信号，处理和放大信号，然后提供给传动器；适当的输出操作电动驱动器。现有的卫生巾纠偏组件一般包含支架和输送辊，输送辊一边固接于支架上，另一边则可上下移动的安装在支架上，卷材与输送辊接触进行输出。一旦卷材出现位移时，便通过相应的驱动器，即通过相应的驱动电机或驱动气缸调整输送辊的角度，从而使经过输送辊上的卷材产生位移，从而达到纠偏的效果。但是由于卷材与输送辊相接触，其存在摩擦力，往往导致纠偏量难以控制，容易出现纠偏过大或纠偏不到位的问题，导致经常需要通过多次的纠偏才能将卷材输出位置调整好，影响生产效率，同时提高出现残次品的概率。因此，设计一款能够通过一次纠偏便能将卷材输出位置调整好的纠偏装置是本实用新型的研究目的。

## 发明内容

[0003] 针对上述现有技术存在的不足之处，本实用新型在于提供一种卫生巾生产线上的纠偏装置，该纠偏装置通过一次纠偏便能够将卷材输出位置调整好，有效提高生产效率和降低出现残次品的概率。

[0004] 本实用新型的具体技术方案如下：

[0005] 一种卫生巾生产线上的纠偏装置，包括支撑底座、移动调节机构和电控制器，所述支撑底座的两侧分别固接有相应的支撑杆，所述移动调节机构包含一组分别设置于相应的支撑杆上的调节气缸，所述调节气缸的活塞杆均向内设置且分别连接有相应的推料弧形板；所述推料弧形板的上方分别设置有相应的光电感应器，所述调节气缸均连接到相应的气压控制系统，所述光电感应器及气压控制系统均连接到所述电控制器。

[0006] 本实用新型的优点：

[0007] 本实用新型的移动调节机构包含一组分别设置于相应的支撑杆上的调节气缸，调节气缸的活塞杆均向内设置且分别连接有相应的推料弧形板。使用时，卷材沿推料弧形板之间穿过进行传输，当光电感应器感应到卷材出现偏移时，将信号传输至电控制器，电控制器通过气压控制系统控制相应的调节气缸动作，将卷材推送至原来的位置，然后使卷材运行一小段时间后，即可将卷材输出位置调整好。无需多次调整，有效提高生产效率和降低出现残次品的概率。

## 附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0009] 图中1、支撑底座，2、移动调节机构，3、电控制器，4、支撑杆，5、光电感应器、6、气压

调节系统，21、调节气缸，22、推料弧形板。

## 具体实施方式

[0010] 为了便于本领域技术人员理解，现将实施例结合附图对本实用新型的结构作进一步详细描述：

[0011] 如图1所示，一种卫生巾生产线上的纠偏装置，包括支撑底座1、移动调节机构2和电控制器3，所述支撑底座1的两侧分别固接有相应的支撑杆4，所述移动调节机构2包含一组分别设置于相应的支撑杆4上的调节气缸21，所述调节气缸21的活塞杆均向内设置且分别连接有相应的推料弧形板22；所述推料弧形板22的上方分别设置有相应的光电感应器5，所述调节气缸21均连接到相应的气压控制系统6，所述光电感应器5及气压控制系统6均连接到所述电控制器3。

[0012] 使用时，卷材沿推料弧形板22之间穿过进行传输，当光电感应器5感应到卷材出现偏移时，将信号传输至电控制器4，电控制器4通过气压控制系统6控制相应的调节气缸21动作，将卷材推送至原来的位置，然后使卷材运行一小段时间后，即可将卷材输出位置调整好。无需多次调整，有效提高生产效率和降低出现残次品的概率。

[0013] 上述仅为本实用新型的一个具体实施例，凡根据本实用新型所进行非实质性的改动，都应在本发明保护范围之内。

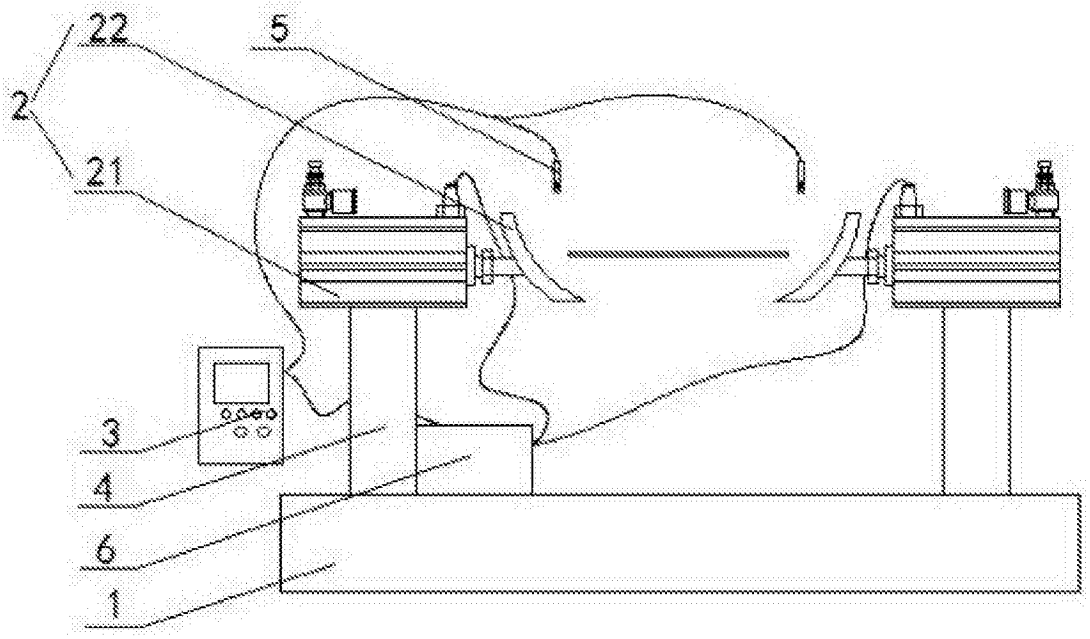



图1