



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103662938 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310705441. 7

(22) 申请日 2013. 12. 20

(71) 申请人 吴江华尔美特装饰材料有限公司

地址 215211 江苏省苏州市吴江市汾湖镇黎
里黎民北路 1206 号

(72) 发明人 桂军

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B65H 26/00 (2006. 01)

B65H 18/08 (2006. 01)

B65H 23/26 (2006. 01)

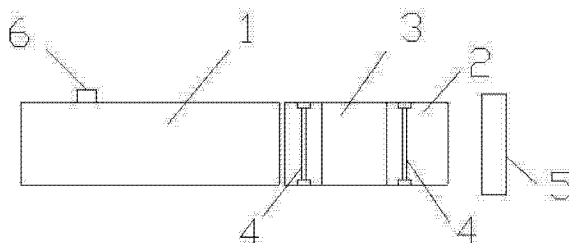
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种速度可控的收料装置

(57) 摘要

本发明公开了一种速度可控的收料装置,包括传送带和收料辊,所述传送带和收料辊之间还设置有阻力装置,所述阻力装置的上表面设置有弧形坡面,所述传送带的一侧上方还设置有传感器,所述传感器与用于驱动所述收料辊的第一电机电气连接。通过在传送带的一侧设置有传感器,当传送带上的墙纸堆积高度达到传感器处时,传感器触发第一电机,使收料辊转动,进行收料,当传感器处的墙纸堆积高度低于传感器的安装高度时,传感器触发第一电机停止收料,避免将墙纸拉断,实现了自动控制收料过程。



1. 一种速度可控的收料装置,包括传送带(1)和收料辊(5),所述传送带(1)和收料辊(5)之间还设置有阻力装置(2),所述阻力装置(2)的上表面设置有弧形坡面(3),所述传送带(1)的一侧上方还设置有传感器(6),所述传感器(6)与用于驱动所述收料辊(5)的第一电机电气连接。

2. 根据权利要求1所述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述阻力装置(2)的上表面的弧形坡面(3)两侧均设置有压料辊(4)。

3. 根据权利要求1或2所述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述传感器(6)位于远离收料辊(5)一端的传送带一侧。

4. 根据权利要求3所述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述传送带(1)通过第二电机驱动。

5. 根据权利要求4所述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述第一电机和第二电机均为伺服电机。

6. 根据权利要求2所述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述压料辊(4)可转动。

一种速度可控的收料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及了一种收料装置,尤其是涉及了一种速度可控的收料装置。

背景技术

[0002] 在墙纸生产过程中,需要将印刷完成的墙纸收卷,在收卷过程中,由于收卷速度与墙纸的出料速度不一致,当收卷速度过快时,容易将墙纸拉断,当收卷速度过慢时,容易使墙纸在传送带上堆积,影响收料。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是提供一种速度可控的收料装置,能够根据出料速度自动调整收料辊的收料,保证收卷质量。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明所采用的技术方案是:

一种速度可控的收料装置,包括传送带和收料辊,所述传送带和收料辊之间还设置有阻力装置,所述阻力装置的上表面设置有弧形坡面,所述传送带的一侧上方还设置有传感器,所述传感器与用于驱动所述收料辊的第一电机电气连接。

[0005] 前述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述阻力装置的上表面的弧形坡面两侧均设置有压料辊。

[0006] 前述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述传感器位于远离收料辊一端的传送带一侧。

[0007] 前述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述传送带通过第二电机驱动。

[0008] 前述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述第一电机和第二电机均为伺服电机。

[0009] 前述的一种速度可控的收料装置,其特征在于:所述压料辊可转动。

[0010] 本发明的有益效果是:通过在传送带的一侧设置有传感器,当传送带上的墙纸堆积高度达到传感器处时,传感器触发第一电机,使收料辊转动,进行收料,当传感器处的墙纸堆积高度低于传感器的安装高度时,传感器触发第一电机停止收料,避免将墙纸拉断,实现了自动控制收料过程。

附图说明

[0011] 图1是本发明一种速度可控的收料装置的俯视图;

图2是本发明一种速度可控的收料装置的侧视图。

具体实施方式

[0012] 下面将结合说明书附图,对本发明作进一步的说明。

[0013] 如图1和图2所示,一种速度可控的收料装置,包括传送带1和收料辊5,所述传送带1和收料辊5之间还设置有阻力装置2,所述阻力装置2的上表面设置有弧形坡面3,所

述传送带 1 的一侧上方还设置有传感器 6, 所述传感器 6 与用于驱动所述收料辊 5 的第一电机(图中未示出)电气连接。传送带 1 不断将设备生产出来的墙纸向前运输, 墙纸在不断向前移动的过程中, 被阻力装置 2 上的弧形坡面阻挡, 慢慢堆积在传送带 1 上, 当传送带 1 上的墙纸堆积高度达到传感器 6 处时, 传感器 6 触发第一电机, 使收料辊 5 转动, 进行收料, 当传感器 6 处的墙纸堆积高度低于传感器 6 的安装高度时, 传感器 6 触发第一电机停止收料, 避免将墙纸拉断, 实现了自动控制收料过程。

[0014] 所述阻力装置 2 的上表面的弧形坡面 3 两侧均设置有压料辊 4, 防止墙纸跳动。

[0015] 所述传感器 6 位于远离收料辊 5 一端的传送带一侧, 能够最大限度的加快收料。

[0016] 所述传送带 1 通过第二电机驱动, 所述第一电机和第二电机均为伺服电机, 且所述压料辊 4 可转动。

[0017] 综上所述, 本发明提供的一种速度可控的收料装置, 能够根据出料速度自动调整收料辊的收料, 保证收卷质量。

[0018] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征及优点。本行业的技术人员应该了解, 本发明不受上述实施例的限制, 上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理, 在不脱离本发明精神和范围的前提下, 本发明还会有各种变化和改进, 这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界。

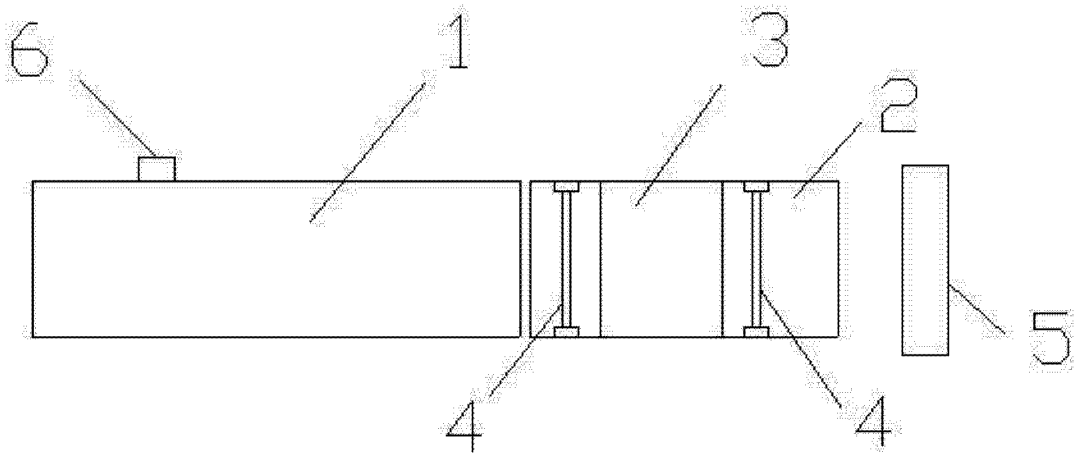


图 1

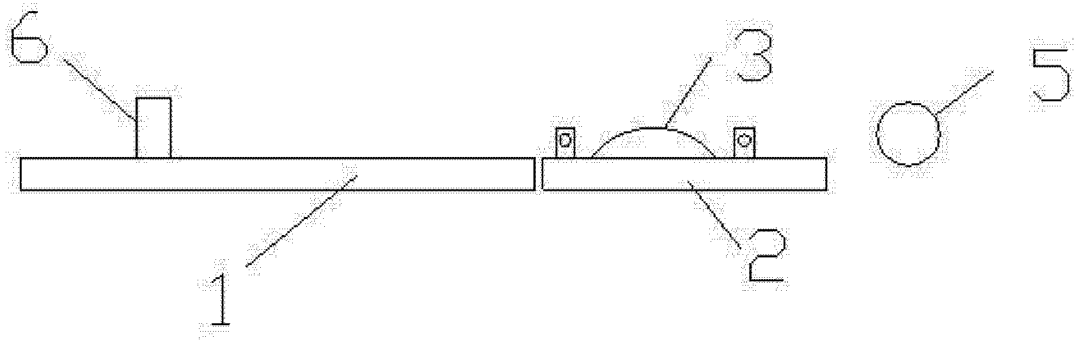


图 2