



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206748564 U

(45)授权公告日 2017.12.15

(21)申请号 201720599973.0

(22)申请日 2017.05.26

(73)专利权人 福建友谊胶粘带集团有限公司

地址 350300 福建省福州市福清市龙田镇
友谊村

(72)发明人 林子清 林克波 林克品 黄志洪

(51)Int.Cl.

B26D 7/06(2006.01)

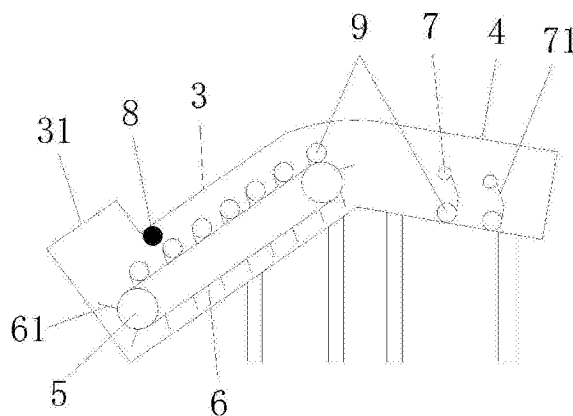
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

胶带纸管自动输送机

(57)摘要

本实用新型提出了胶带纸管自动输送机,包括送料槽和放料槽,放料槽连接在送料槽的尾端上,送料槽内转动连接有两个驱动辊,驱动辊外套有输送带,输送带的外表面上均匀连接有若干送料挡板,放料槽内转动连接有至少一个的放料轴,放料轴上连接有至少一个的放料挡板,还包括驱动驱动辊转动的第一驱动装置和驱动放料轴转动的第二驱动装置。本实用新型可以实现纸管的自动输送,并且能自动控制纸管一个一个的放出,自动化程度高,连接性好,效率高。



1. 胶带纸管自动输送机,其特征在于:包括送料槽和放料槽,放料槽连接在送料槽的尾端上,送料槽内转动连接有两个驱动辊,驱动辊外套有输送带,输送带的外表面上均匀连接有若干送料挡板,放料槽内转动连接有至少一个的放料轴,放料轴上连接有至少一个的放料挡板,还包括驱动驱动辊转动的第一驱动装置和驱动放料轴转动的第二驱动装置。

2. 如权利要求1所述的胶带纸管自动输送机,其特征在于:所述送料槽内连接有限料杆,限料杆用于限制一个送料挡板上只能有一个纸管。

3. 如权利要求2所述的胶带纸管自动输送机,其特征在于:所述送料槽的头端连接有进料斗。

4. 如权利要求1所述的胶带纸管自动输送机,其特征在于:所述送料挡板为直板或弧形板。

5. 如权利要求1所述的胶带纸管自动输送机,其特征在于:所述放料挡板为直板、弧形板或者两个直板倾斜连接而成。

6. 如权利要求1所述的胶带纸管自动输送机,其特征在于:所述第一驱动装置和所述第二驱动装置均为电机。

胶带纸管自动输送机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送装置,特别涉及胶带纸管自动输送机。

背景技术

[0002] 现实生活中,胶带是常用到的一种东西。它主要由中间的纸管和缠绕在纸管外的胶带层组成。参照图1和图2,生产胶带的纸管原料其实是一根很长的长纸管1,在使用前需要将其放入切管机中切断成若干段规定长度的短纸管2。但是现有的切管机自动程度低,切纸管时,需要人工搬运长纸管,并将长纸管套到切管机上,效率低,连续性低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出了胶带纸管自动输送机,解决了纸管需要人工搬到切管机上效率低,连续性低的缺陷。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0005] 胶带纸管自动输送机,包括送料槽和放料槽,放料槽连接在送料槽的尾端上,送料槽内转动连接有两个驱动辊,驱动辊外套有输送带,输送带的外表面上均匀连接有若干送料挡板,放料槽内转动连接有至少一个的放料轴,放料轴上连接有至少一个的放料挡板,还包括驱动驱动辊转动的第一驱动装置和驱动放料轴转动的第二驱动装置。

[0006] 进一步,所述送料槽内连接有限料杆,限料杆用于限制一个送料挡板上只能有一个纸管。

[0007] 进一步,所述送料槽的头端连接有进料斗。

[0008] 进一步,所述送料挡板为直板或弧形板。

[0009] 进一步,所述放料挡板为直板、弧形板或者两个直板倾斜连接而成。

[0010] 进一步,所述第一驱动装置和所述第二驱动装置均为电机。

[0011] 本实用新型的有益效果:本实用新型可以实现纸管的自动输送,并且能自动控制纸管一个一个的放出,自动化程度高,连接性好,效率高。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1为长纸管的结构示意图;

[0014] 图2为短纸管的结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型胶带纸管自动输送机的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0017] 参照图3,胶带纸管自动输送机,包括送料槽3和放料槽4,放料槽4连接在送料槽3的尾端上,送料槽3内转动连接有两个驱动辊5,驱动辊5外套有输送带6,输送带6的外表面上均匀连接有若干送料挡板61,放料槽4内转动连接有至少一个的放料轴7,放料轴7上连接有至少一个的放料挡板71,还包括驱动驱动辊转动的第一驱动装置(未图示)和驱动放料轴转动的第二驱动装置(未图示)。

[0018] 优选的,所述送料槽3内连接有限料杆8,限料杆8用于限制一个送料挡板61上只能有一个纸管9。

[0019] 优选的,所述送料槽3的头端连接有进料斗31。进料斗31一次性可以投放多个纸管,减少添加纸管的频率,提高效率。

[0020] 优选的,所述送料挡板61为直板或弧形板。如果送料挡板61为直板的话,直板要与输送带6的外表面形成夹角,夹角小于90度,这样可以在输送纸管的时候夹住纸管9;当然也可以是两个直板的两端以一定的夹角连接而成,这个夹角也要小于90度。

[0021] 优选的,所述放料挡板71为直板、弧形板或者两个直板倾斜连接而成。两个直板倾斜连接就是两个直板的两端以一定的夹角连接在一起。

[0022] 优选的,所述第一驱动装置和所述第二驱动装置均为电机。电机通过齿轮、皮带或链条等可以驱动驱动辊和放料轴,因为是常见的驱动形式,故不做过多描述。

[0023] 本实用新型可以实现纸管的自动输送,并且能自动控制纸管一个一个的放出,自动化程度高,连接性好,效率高。

[0024] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

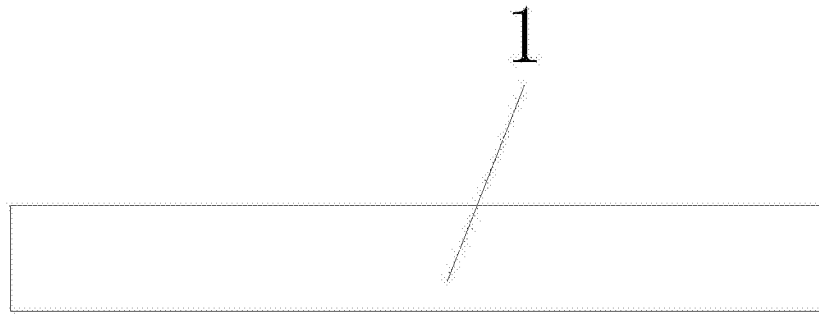


图1

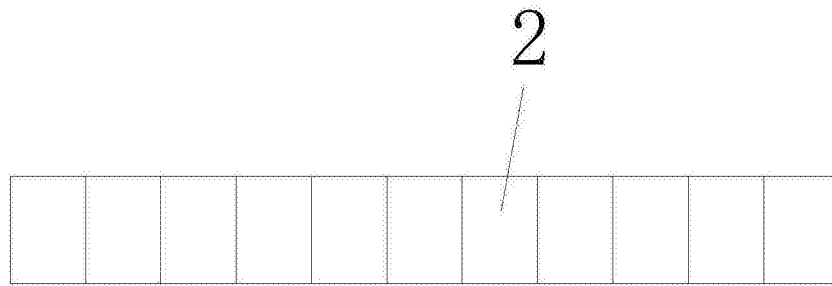


图2

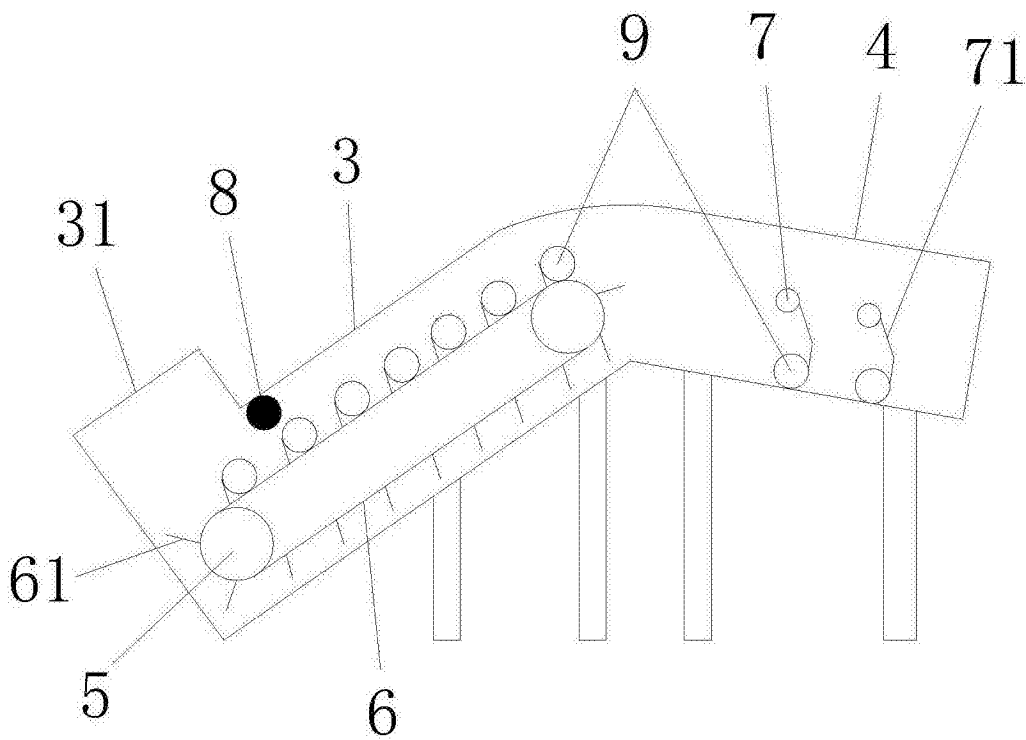


图3