



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206013994 U

(45)授权公告日 2017. 03. 15

(21)申请号 201620717011.6

(22)申请日 2016.07.08

(73)专利权人 云阳金田塑业有限公司

地址 404508 重庆市云阳县工业园区A区

(72)发明人 温正豹

(74)专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务
所(普通合伙) 50217

代理人 黄书凯

(51)Int.Cl.

B65H 18/10(2006.01)

B65H 35/02(2006.01)

B65H 20/02(2006.01)

B65H 19/30(2006.01)

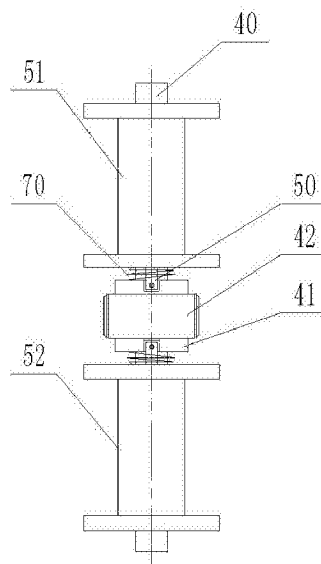
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

同时用于分切机的收卷边料设备

(57)摘要

本实用新型属于12微米厚度以下的薄膜收卷领域,具体公开了一种同时用于分切机的收卷边料设备,包括基座,该基座上安装有转轴,所述基座上还设有相互平行的第一导向辊和第二导向辊;所述转轴上至少安装有两个收卷轮。本方案能实现对分切机生产的塑料薄膜进行收卷。



1.同时用于分切机的收卷边料设备,包括基座,该基座上安装有转轴,其特征在于,所述基座上还设有相互平行的第一导向辊和第二导向辊;所述转轴上至少安装有两个收卷轮;所述转轴中部设有连接轴,该连接轴上安装有与动力机构连接的从动齿轮,所述收卷轮分别位于从动齿轮的两侧。

2.根据权利要求1所述的同时用于分切机的收卷边料设备,其特征在于,所述收卷轮上设有卡块,所述连接轴上设有与卡块相匹配的卡槽,所述卡块上设有与连接轴连接的螺栓。

3.根据权利要求2所述的同时用于分切机的收卷边料设备,其特征在于,所述连接轴的两端均安装有锥形弹簧;第一导向辊与第二导向辊位于同一水平线上,转轴位于第二导向辊下方,第一导向辊、第二导向辊和转轴呈直角分布。

同时用于分切机的收卷边料设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及12微米厚度以下的薄膜收卷领域,具体涉及一种同时用于分切机的收卷边料设备。

背景技术

[0002] 收卷机一般用在卷料加工生产线的收料部分,把原材料通过机械方式收卷成卷料,广泛运用在纸卷、布卷、塑料卷和金属卷材加工生产线上,根据实际工艺要求设计多样化,常见的有简易收卷机。收卷机一般对材料有卷内径,卷外径,卷材料厚度,宽度都有严格要求。

[0003] 对于塑料卷进行收卷时,当塑料薄膜的厚度小于12微米时,通常会出现薄膜收卷过紧的情况。另外,通常情况下是一台分切机对应安装一台收卷机,在生产加工成本比较高,一方面是场地占用大,另一方面是动力设备投入多,电能消耗大。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种能实现对分切机生产的塑料薄膜进行收卷的收卷边料设备。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的基础方案为:同时用于分切机的收卷边料设备,包括基座,该基座上安装有转轴,所述基座上还设有相互平行的第一导向辊和第二导向辊;所述转轴上至少安装有两个收卷轮。

[0006] 本方案的工作原理及优点在于:具体使用本收卷边料设备时,首先将相应的分切机并排放置,然后将每个分切机切割出的塑料薄膜手动缠绕到相应的收卷轮上。然后启动收卷边料设备,使转轴旋转,转轴上的多个收卷轮同时同向旋转。进而实现,一台收卷边料设备工作可解决分切机产生塑料薄膜缠绕的问题。另外,由于转轴上的收卷轮数量增加,则转轴的负载也随之增加,相对于传统的一根转轴安装一根收卷轮而言,同样的动力情况下,由于转轴的负载增加,解决了厚度在12微米以下的塑料薄膜在收卷时,收卷过紧的难度。

[0007] 优选方案一:作为基础方案的优选方案,所述转轴中部设有连接轴,该连接轴上安装有与动力机构连接的从动齿轮,所述收卷轮分别位于从动齿轮的两侧。本方案的优点在于,转轴采用中间支撑,且采用中间传递力矩,方便收卷轮从两边安装和拆卸,提高工作效率。

[0008] 优选方案二:作为优选方案一的优选方案:所述收卷轮上设有卡块,所述连接轴上设有与卡块相匹配的卡槽,所述卡块上设有与连接轴连接的螺栓。本方案的优点在于:通过卡块实现连接轴与收卷轮的快速定位。然后通过螺栓进行固定。相对于常规收卷轮与转轴采用花键连接而言,本方案一方面加工制作成本低,另一方面拆卸安装方便。

[0009] 优选方案三:作为优选方案二的优选方案:所述连接轴的两端均安装有锥形弹簧;第一导向辊与第二导向辊位于同一水平线上,转轴位于第二导向辊下方,第一导向辊、第二导向辊和转轴呈直角分布。本方案的优点在于:收卷轮缠绕薄膜结束后,拔掉螺栓,收卷轮

在锥形弹簧的作用下,向远离连接轴的方向移动一段距离,方便操作人员移走收卷轮。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型同时用于分切机的收卷边料设备实施例的结构示意图;

[0011] 图2是图1中转轴上安装收卷轮的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面通过具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明:

[0013] 说明书附图中的附图标记包括:基座10、第一导向辊20、第二导向辊30、转轴40、连接轴41、从动齿轮42、卡块50、第一收卷轮51、第二收卷轮52、塑料薄膜60、锥形弹簧70。

[0014] 实施例基本如附图1和图2所示:同时用于分切机的收卷边料设备,包括基座10,该基座10上安装有转轴40和相互平行的第一导向辊20和第二导向辊30。第一导向辊20与第二导向辊30处于同一水平线上,且第一导向辊20与第二导向辊30之间的间距为7米左右。转轴40位于第二导向辊30下方,第一导向辊20、第二导向辊30和转轴40形成90°直角分布。

[0015] 转轴40中部安装有连接轴41,转轴40的两端分别套装有第一收卷轮51和第二收卷轮52。该连接轴41上安装有与动力机构连接的从动齿轮42。第一收卷轮51和第二收卷轮52上均安装有卡块50,连接轴41的两端均设有与卡块50相匹配的卡槽,卡块50上还安装有与连接轴41连接的螺栓。连接轴41的两端均安装有锥形弹簧70。

[0016] 具体使用本收卷边料设备时,首先将相应的两台分切机并排放置,两台分切机的出料口均正对转轴40。然后将每个分切机切割出的塑料薄膜60手动缠绕到相应的第一收卷轮51和第二收卷轮52上。然后启动收卷边料设备,使转轴40旋转,转轴40上的两个收卷轮同时同向旋转。进而实现,一台收卷边料设备工作可解决两台分切机产生塑料薄膜60的缠绕问题。另外,由于转轴40上的收卷轮数量增加,则转轴40的负载也随之增加,相对于传统的一根转轴40安装一根收卷轮而言,同样的动力情况下,由于转轴40的负载增加,解决了厚度在12微米以下的塑料薄膜60在收卷时,收卷过紧的难度。

[0017] 当收卷轮上的薄膜60缠绕结束后,拔掉螺栓,第一收卷轮51和第二收卷轮52分别在锥形弹簧70的作用下,向远离连接轴41的方向移动一段距离,方便操作人员移走收卷轮。

[0018] 以上所述的仅是本实用新型的实施例,方案中公知的具体结构及特性等常识在此未作过多描述。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,这些也应该视为本实用新型的保护范围,这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准,说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

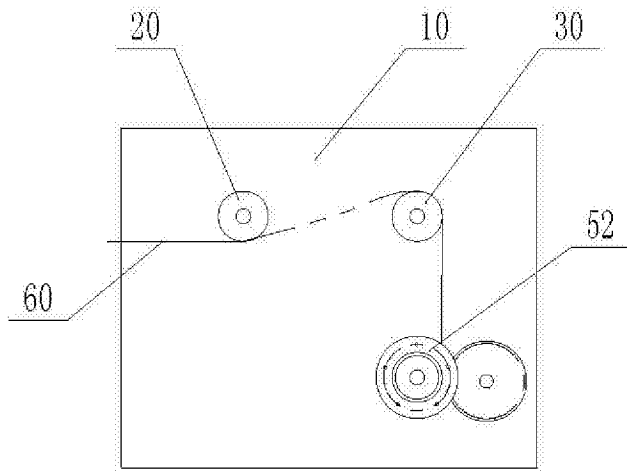


图 1

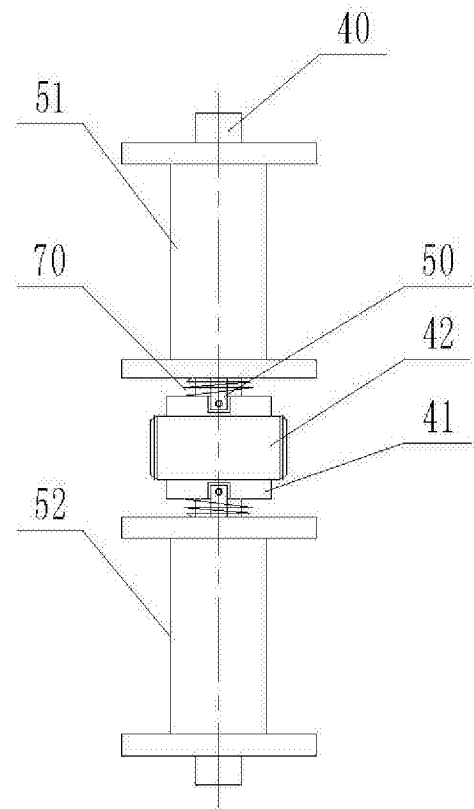


图 2