



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202226430 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120310660. 1

(22) 申请日 2011. 08. 24

(73) 专利权人 广东万事杰塑料科技有限公司

地址 528400 广东省中山市黄圃镇兴圃大道
东马新工业区（消防五大队右侧）

(72) 发明人 候兴福

(51) Int. Cl.

B65H 19/24 (2006. 01)

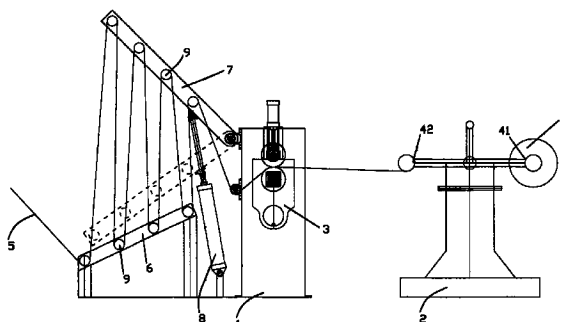
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种薄膜自动储料收卷装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种薄膜自动储料收卷装置,包括牵引架、收卷机,牵引架上设有牵引马达,收卷机设有收卷轮,由牵引马达牵引薄膜到收卷机上的收卷轮收卷,其特征在于:所述的牵引架上在同一方向另外设有固定架、活动架、汽缸架,所述活动架的一端铰接在牵引架上,所述的固定架固定安装在牵引架的下部,所述汽缸架与活动架连接,升降活动架一端;薄膜经过所述的固定架、活动架。采用上述结构,在收卷速度达不到生产线速度时,汽缸架会举升活动架一端,固定架与活动架在牵引架上呈一个剪刀形式,而多余的薄膜就可以在固定架与活动架之间的距离达到储料。本使用新型结构简单、实用,提高了生产效率,降低了生产成本。



1. 一种薄膜自动储料收卷装置,包括牵引架(1)、收卷机(2),牵引架(1)上设有牵引马达(3),收卷机(2)设有收卷轮(4),由牵引马达(3)牵引薄膜(5)到收卷机(2)上的收卷轮(4)收卷,其特征在于:所述的牵引架(1)上在同一方向另外设有固定架(6)、活动架(7)、汽缸架(8),所述活动架(7)的一端铰接在牵引架(1)上,所述的固定架(6)固定安装在牵引架(1)的下部,所述汽缸架(8)与活动架(7)连接,升降活动架(7)一端;薄膜(5)经过所述的固定架(6)、活动架(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种薄膜自动储料收卷装置,其特征在于:所述的固定架(6)、活动架(7)上各设有最少两个牵引滚轮(9),两架上的牵引滚轮(9)数量相等,薄膜(5)是通过牵引滚轮(9)来回经过固定架(6)、活动架(7)。

一种薄膜自动储料收卷装置

技术领域

[0001] 本实新型涉及一种薄膜收卷装置,特别是一种应用于高速薄膜生产线的自动储料收卷装置。

背景技术

[0002] 一般的薄膜生产线在薄膜比较薄,硬度比较软的生产线都是采用自动收卷,自动收卷比较快,生产线能正常运行。但对于薄膜比较厚,且薄膜比较硬的情况下,自动收卷完成不了速度动作,一般情况下都采用手动收卷,手动收卷每分钟约 10 米,而生产速度比较快,可达到每分钟 30 ~ 50 米的生产,采用手动收卷,根本跟不上生产速度,在这样的情况下,只能采用降低产能,即降低生产线速度来生产。如产能下降,工作效率低,同时生产成本也大大提高。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供一种薄膜自动储料收卷装置,包括牵引架、收卷机,牵引架上设有牵引马达,收卷机设有收卷轮,由牵引马达牵引薄膜到收卷机上的收卷轮收卷,其特征在于:所述的牵引架上在同一方向另外设有固定架、活动架、汽缸架,所述活动架的一端铰接在牵引架上,所述的固定架固定安装在牵引架的下部,所述汽缸架与活动架连接,升降活动架一端;薄膜经过所述的固定架、活动架。

[0004] 所述的固定架、活动架上各设有最少两个牵引滚轮,两架上的牵引滚轮数量相等,薄膜是通过牵引滚轮来回经过固定架、活动架。

[0005] 采用上述结构,在收卷速度达不到生产线速度时,汽缸架会举升活动架一端,固定架与活动架在牵引架上呈一个剪刀形式张开,而多余的薄膜就可以在固定架与活动架之间的距离达到储料,使收卷机收卷厚的薄膜一样能跟正常生产线的速度。

[0006] 本使用新型结构简单、实用,提高了生产效率,降低了生产成本。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0008] 图中标示为:1 牵引架、2 收卷机、3 牵引马达、4 收卷轮、41 收卷轮方向、42 收卷轮方向、5 薄膜、6 固定架、7 活动架、8 汽缸架、9 牵引滚轮。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图,对本实用新型名称的具体实施例作进一步详述,但不构成对本实用新型的任何限制。

[0010] 如图 1 所示,一种薄膜自动储料收卷装置,包括牵引架 1、收卷机 2,牵引架 1 上设有牵引马达 3,收卷机 2 设有收卷轮 4,由牵引马达 3 牵引薄膜 5 到收卷机 2 上的收卷轮 4 收卷,其特征在于:所述的牵引架 1 上在同一方向另外设有固定架 6、活动架 7、汽缸架 8,所

述活动架 7 的一端铰接在牵引架 1 上,所述的固定架 6 固定安装在牵引架 1 的下部,所述汽缸架 8 与活动架 7 连接,升降活动架 7 一端。

[0011] 固定架 6、活动架 7 上各设有 6 个牵引滚轮 9,两架上的牵引滚轮 9 数量相等,薄膜 5 是通过牵引滚轮 9 来回经过固定架 6、活动架 7。

[0012] 收卷机 2 的收卷轮 4,在正常的情况下,生产线在每分钟 30 ~ 50 米,当收卷轮 4 在收卷轮方向 41 达到一定的米数后,收卷机 2 转换到收卷轮方向 42 进行收卷,这时牵引马达 3 开始减速至每分 10 米,汽缸架 8 开始举升活动架 7,固定架 6 与活动架 7 在牵引架 1 上呈一个剪刀形式张开,而多余的薄膜就可以在固定架 6 与活动架 7 之间的距离达到储料,等收卷机 2 的收卷速度达到正常速度后,汽缸架 8 降下活动架 7 回到原位。

[0013] 采用上述结构收卷装置,无论是生产厚或薄的塑料板材,生产线都可以按正常速度进生产。本实用新型结构简单、实用,提高了生产效率,降低了生产成本。

