



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205685815 U

(45)授权公告日 2016. 11. 16

(21)申请号 201620595580.8

(22)申请日 2016.06.19

(73)专利权人 瑞安市立林机械有限公司

地址 325207 浙江省温州市瑞安市飞云镇
南港村

(72)发明人 王学林 郭伟

(51)Int.Cl.

B31B 19/74(2006.01)

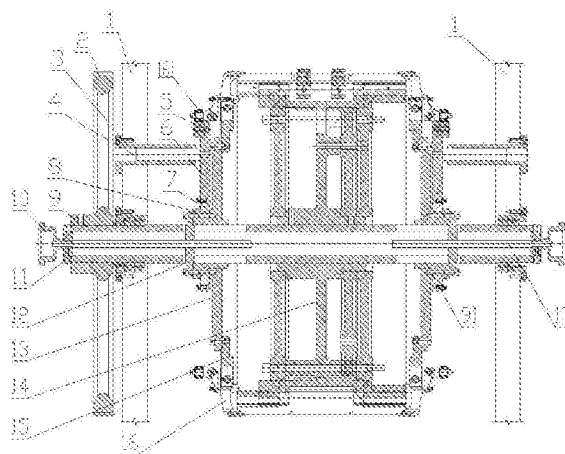
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种纸袋机大毂轮侧夹及凸轮同步调整机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种纸袋机大毂轮侧夹及凸轮同步调整机构,其特征为,墙板上设有滑套,滑套内滑动安装有调节导杆,调节导杆一端固定安装于凸轮定位板上;凸轮安装在凸轮定位板上,凸轮定位板通过轴承安装在侧夹辐板套上;侧夹安装在侧夹安装座上,侧夹安装座与侧夹辐板连接,侧夹辐板安装在侧夹辐板套上,侧夹辐板套滑套在主轴上,侧夹辐板套一端安装有调节套,调节套安装于主轴的滑槽内,调节套中间的螺纹旋合于调节螺杆上,调节螺杆的光轴颈部位滑动安装于调节杆套孔内,调节杆套固定安装于主轴端面,调节螺杆光轴端还安装有波纹表盘手轮;可低速不停机精准、快速同步调整侧夹、凸轮移动距离,有明显的节省调整时间和降低原材料损耗的优点。



1. 一种纸袋机大毂轮侧夹及凸轮同步调整机构,包括墙板(1),主轴齿轮(2),主轴(9),凸轮(5),大毂轮(14),侧夹(16),滚子(161),所述主轴(9)安装在墙板(1)上,所述主轴齿轮(2)安装在主轴(9)的一端,所述大毂轮(14)安装在主轴(9)上,且处于墙板(1)之间,所述滚子(161)安装在侧夹(16)下部且滚子(161)外圆面与凸轮(5)工作面接触,其特征在于:所述墙板(1)上设有滑套(3),所述滑套(3)内滑动安装有调节导杆(4),所述调节导杆(4)一端固定安装于凸轮定位板(6)上;所述凸轮(5)安装在凸轮定位板(6)上,所述凸轮定位板(6)通过轴承(7)安装在侧夹辐板套(8)上;所述侧夹(16)安装在侧夹安装座(15)上,所述侧夹安装座(15)与侧夹辐板(13)连接,所述侧夹辐板(13)安装在侧夹辐板套(8)上,所述侧夹辐板(13)、侧夹辐板套(8)、凸轮定位板(6)在轴向为一整体,周向上侧夹辐板套(8)和侧夹辐板(13)一起与凸轮定位板(6)在轴承(7)的作用下可以灵活的相对转动,所述侧夹辐板套(8)滑套在主轴(9)上,所述侧夹辐板套(8)一端安装有调节套(12),所述调节套(12)安装于主轴(9)的滑槽(91)内,所述调节套(12)中间的螺纹旋合于调节螺杆(17)上,所述调节螺杆(17)的光轴颈部位转动安装于调节杆套(11)孔内,所述调节杆套(11)固定安装于主轴(9)端面,所述调节螺杆(17)光轴端还安装有波纹表盘手轮(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种纸袋机大毂轮侧夹及凸轮同步调整机构,其特征在于:所述主轴(9)为空心结构。

3. 根据权利要求1所述的一种纸袋机大毂轮侧夹及凸轮同步调整机构,其特征在于:所述轴承(7)为深沟球轴承。

一种纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸袋机,具体涉及一种纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构。

背景技术

[0002] 纸袋机是用来加工包装袋或者其他纸袋的设备,生产时通常根据需求生产不同宽度的纸袋,这时就需要调整大轂轮上侧夹之间距离,以便能准确的夹住袋坯完成后继工步,目前,对侧夹之间距离的调整都是需要停机后在设备内进行,并且将侧夹距离调整好后,还要对凸轮位置进行重新调整,调整时间长,导致生产效率低,同时由于侧夹与凸轮是单独调整,存在位置不当造成设备损坏的隐患。

发明内容

[0003] 鉴于现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种调整侧夹简单、方便,可按所需位置按刻度进行精准调整;调整时无需频繁启动、停止机器,可低速不停机按所需位置进行精准、快速调整,节省调整时间和材料的损耗;调整侧夹时凸轮位置同步调整,解决人为单独调整位置不恰当可能对机器造成损坏,节省调整时间的纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构。

[0004] 本实用新型采用以下技术方案实现,一种纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构,包括墙板1,主轴齿轮2,主轴9,凸轮5,大轂轮14,侧夹16,所述主轴9安装在墙板1上,所述主轴齿轮2安装在主轴9的一端,所述大轂轮14安装在主轴9上,且处于墙板1之间,所述滚子161安装在侧夹16下部且滚子161外圆面与凸轮5工作面接触,所述墙板1上设有滑套3,所述滑套3内滑动安装有调节导杆4,所述调节导杆4一端固定安装于凸轮定位板6上;所述凸轮5安装在凸轮定位板6上,所述凸轮定位板6通过轴承7安装在侧夹辐板套8上;所述侧夹16安装在侧夹安装座15上,所述侧夹安装座15与侧夹辐板13连接,所述侧夹辐板13安装在侧夹辐板套8上,所述侧夹辐板13、侧夹辐板套8、凸轮定位板6在轴向为一整体,周向上侧夹辐板套8和侧夹辐板13一起与凸轮定位板6在轴承7的作用下可以灵活的相对转动,所述侧夹辐板套8滑套在主轴9上,所述侧夹辐板套8一端安装有调节套12,所述调节套12安装于主轴9的滑槽91内,所述调节套12中间的螺纹旋合于调节螺杆17上,所述调节螺杆17的光轴颈部位滑动安装于调节杆套11孔内,所述调节杆套11固定安装于主轴9端面,所述调节螺杆17光轴端还安装有波纹表盘手轮10。

[0005] 其中,所述主轴9为空心结构。

[0006] 其中,所述轴承7为深沟球轴承。

[0007] 本实用新型的工作原理:本技术方案的纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构,可以在不停机低速运转情况,通过转动波纹表盘手轮,带动调节螺杆转动,调节套在螺纹作用下,可以沿螺杆作轴向移动,带动侧夹辐板套沿主轴滑槽移动,从而带动安装在侧夹辐板套上的侧夹辐板和轴承及安装在轴承上的凸轮定位板一起移动,最终带动连接在侧夹辐板的侧夹安装座及安装于侧夹安装座的侧夹与安装在凸轮定位板上的凸轮同步沿主轴轴线

移动,从而使凸轮与侧夹上的滚轮在主轴的轴向位置上保持稳定。由于手轮为波纹表盘手轮,其上有标有刻度,可以精确的调节凸轮和侧夹周同步移动的距离。同时,在墙板上设有滑套,滑套内滑动安装有调节导杆,调节导杆一端固定安装于凸轮定位板上,在调节凸轮和侧夹移动的过程中,调节导杆在滑套内与凸轮同步移,防止凸轮随主轴转动,使凸轮在主轴周向上实现了定位,而在轴承的作用下,侧夹可以随主轴转动一起转动,使凸轮在侧夹的工作中发挥作用。

[0008] 本实用新型的有益效果:与现有技术相比本技术方案具有,可按所需位置按刻度进行精准调整;调整时无需频繁启动、停止机器,可低速不停机按所需位置进行精准、快速调整;调整侧夹时凸轮位置同步调整,解决了人为单独调整位置不恰当可能对机器造成损坏缺点,有明显的节省调整时间和降低原材料损耗的优点。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

[0010] 图2为本实用新型的调节套构外型示意图。

具体实施方式

[0011] 如图1和图2所示一种纸袋机大轂轮侧夹及凸轮同步调整机构,包括墙板1,主轴齿轮2,主轴9,凸轮5,大轂轮14,侧夹16,主轴9安装在墙板1上,主轴齿轮2安装在主轴9的一端,大轂轮14安装在主轴9上,且处于墙板1之间,滚子161安装在侧夹16下部且滚子161外圆面与凸轮5工作面接触,墙板1上设有滑套3,滑套3内滑动安装有调节导杆4,调节导杆4一端固定安装于凸轮定位板6上;凸轮5安装在凸轮定位板6上,凸轮定位板6通过轴承7安装在侧夹辐板套8上;侧夹16安装在侧夹安装座15上,侧夹安装座15与侧夹辐板13连接,侧夹辐板13安装在侧夹辐板套8上,侧夹辐板13、侧夹辐板套8、凸轮定位板6在轴向为一整体,周向上侧夹辐板套8和侧夹辐板13一起与凸轮定位板6在轴承7的作用下可以灵活的相对转动,侧夹辐板套8滑套在主轴9上,侧夹辐板套8一端安装有调节套12,调节套12安装于主轴9的滑槽91内,调节套12中间的螺纹旋合于调节螺杆17上,调节螺杆17的光轴颈部位滑动安装于调节杆套11孔内,调节杆套11固定安装于主轴9端面,调节螺杆17光轴端还安装有波纹表盘手轮10。

[0012] 本实用新型进一步的设置,主轴9为空心结构。

[0013] 本实用新型进一步的设置,轴承7为深沟球轴承。

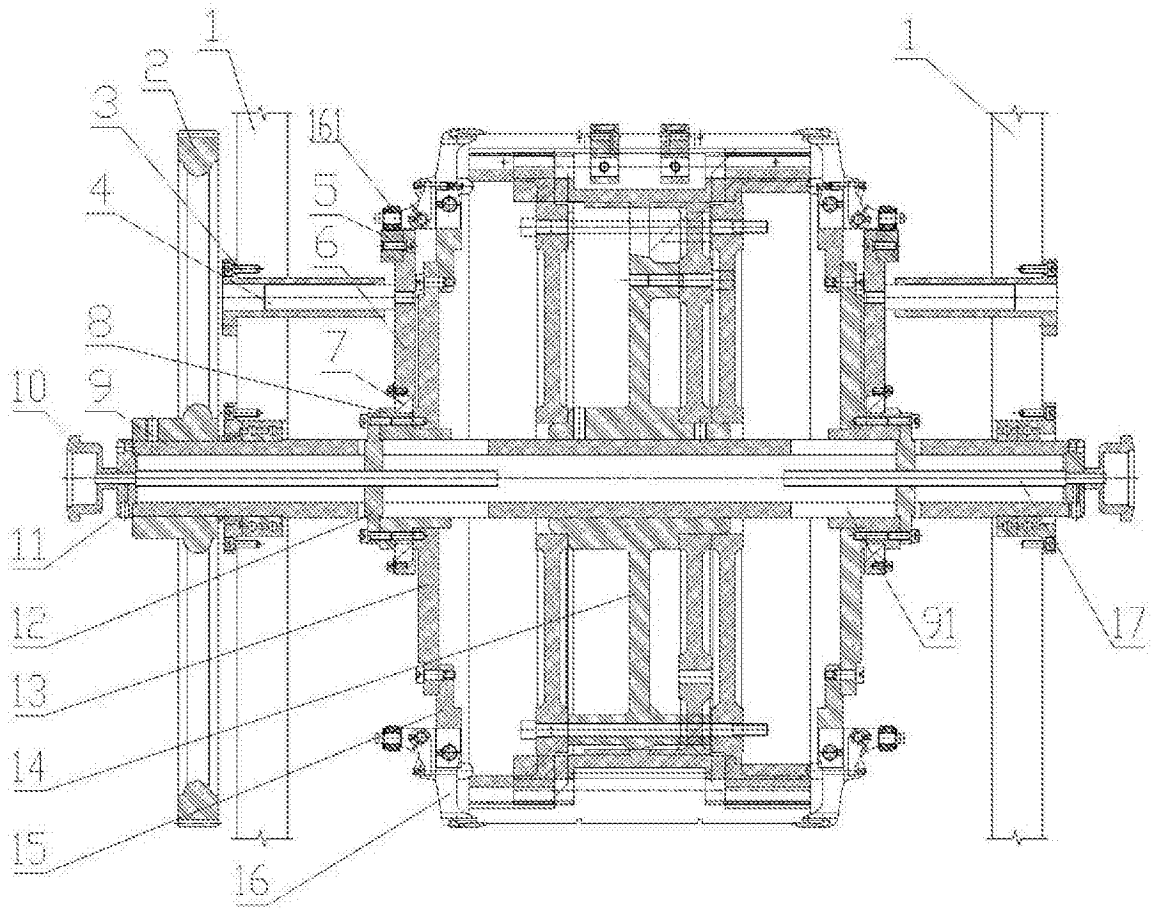


图1

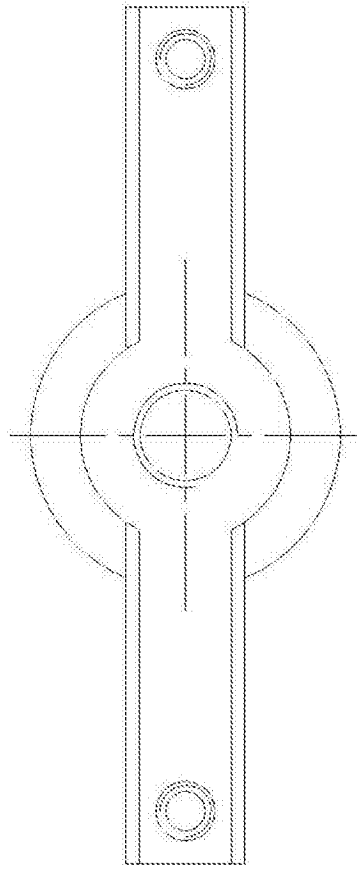


图2