



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205255094 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201521066466. 8

(22) 申请日 2015. 12. 21

(73) 专利权人 杭州珂瑞特机械制造有限公司

地址 311100 浙江省杭州市余杭区余杭经济
开发区兴国路 392 号

(72) 发明人 李世锦 马拾平 徐源泉 刘建辉
李瑞德 李勇

(74) 专利代理机构 杭州中平专利事务所有限公
司 33202

代理人 翟中平 王俊城

(51) Int. Cl.

B26D 1/40(2006. 01)

B26D 7/26(2006. 01)

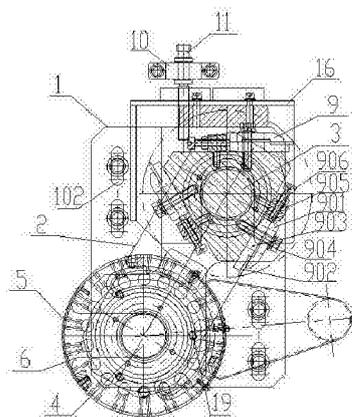
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

离型纸分切装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种能快速、精准的安装在
尿裤生产设备预定位置的离型纸分切装置,包括
轴承座、轴承安装板、切刀轴、底刀辊轴、底刀辊、
配气盘,所述切刀轴上绕轴面等距设有
多套切刀组件,所述轴承座上开有
多个条形孔且轴承座通过多枚穿
设在条形孔中的螺栓安装在尿裤
生产设备的墙板上,所述墙板上
设有调节座且调节座位于轴承
座的正上方,调节螺杆上端与
调节座旋接、下端与轴承座上
端固定连接。优点:离型纸分
切装置不仅能快速、精准的安
装在尿裤生产设备预定位置,
而且安装过程简单,对安装人
员素质要求较低,从而降低了
尿裤生产设备的生产成本。



1. 一种离型纸分切装置,包括轴承座(1)、轴承安装板(2)、切刀轴(3)、底刀辊轴(4)、底刀辊(5)、配气盘(6),所述轴承座(1)上设有两呈上、下设置轴孔(101),轴承安装板(2)上设有两轴孔(201)且两轴孔(201)圆心间的位置关系与轴承座(1)上的两轴孔(101)圆心间的位置关系对应匹配,所述切刀轴(3)一端通过两个轴承一(7)安装在轴承座(1)上部轴孔(101)中、另一端通过一个轴承二(8)安装在轴承安装板(2)上部轴孔(201)中,底刀辊轴(4)一端通过两个轴承一(7)安装在轴承座(1)下部轴孔(101)中、另一端通过一个轴承二(8)安装在轴承安装板(2)下部轴孔(201)中,所述切刀轴(3)上绕轴面等距设有多个切刀组件(9),所述底刀辊(5)套装在底刀辊轴(4)上且底刀辊(5)侧面设有配气盘(6),其特征是:所述轴承座(1)上开有多个条形孔(102)且轴承座(1)通过多枚穿设在条形孔(102)中的螺栓安装在尿裤生产设备的墙板上,所述墙板上设有调节座(10)且调节座(10)位于轴承座(1)的正上方,调节螺杆(11)上端与调节座(10)旋接、下端与轴承座(1)上端固定连接。

2. 根据权利要求1所述的离型纸分切装置,其特征是:所述切刀轴(3)端头穿出轴承座(1)外端面且切刀轴(3)该端头通过调隙齿轮(12)安装有齿轮一(13),底刀辊轴(4)端头穿出轴承座(1)外端面且底刀辊轴(4)通过法兰安(14)装有齿轮二(15),所述齿轮一(13)和齿轮二(15)啮合配合。

3. 根据权利要求1所述的离型纸分切装置,其特征是:在切刀轴(3)旋转时切刀轴(3)上的多套切刀组件(9)的刀刃依次与底刀辊(5)线接触。

4. 根据权利要求1所述的离型纸分切装置,其特征是:所述切刀组件(9)由切刀压板(901)、切刀(902)、切刀垫板(903)、螺钉(904)、顶紧支块(905)和顶紧螺钉(906)构成,所述切刀(902)通过螺钉(904)夹在切刀压板(901)和切刀垫板(903)间且切刀压板(901)位于切刀垫板(903)上方,所述顶紧支块(905)上旋接有顶紧螺钉(906)且顶紧螺钉(906)端头抵触切刀垫板(903)背面。

5. 根据权利要求1所述的离型纸分切装置,其特征是:所述切刀轴(3)外侧设有防护罩(16)。

离型纸分切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种能快速、精准的安装在尿裤生产设备预定位置的离型纸分切装置,属于尿裤生产设备制造领域。

背景技术

[0002] CN203600293U、名称“一种离型纸切割机上的切割装置”,该切割装置包括刀杆轴、齿轮槽、轴承座、刀架、装刀片孔、顶刀片孔、刀杆、刀滚、吸风孔、吸风盘、吸风盘轴、固定轴及刀滚轴,所述刀杆通过刀杆轴和轴承座固定在刀架上,刀滚通过刀滚轴和轴承座固定在刀架上,刀杆轴及刀滚轴的一端上分别装有一个齿轮槽,刀架通过固定轴与整机固定,刀杆上分别设有四组装刀片孔及四组顶刀片孔,每组装刀片孔及顶刀片孔均由两个孔组成,刀滚上装有吸风盘及吸风孔,吸风盘通过吸风盘轴固定在刀架上,齿轮槽上装有齿轮,刀片安装在装刀片孔上,顶刀片孔上装有顶丝。所述刀杆及刀滚均为圆柱形结构。不足之处:该种离型纸切割机上的切割装置在其安装在尿裤生产设备预定位置前,需要预先进行进行精确定位,这样既加大了安装的繁琐程度,也提高了安装工人所具备的技能素质要求,从而提高了尿裤生产设备的生产成本。

实用新型内容

[0003] 设计目的:为避免背景技术中的不足,设计一种能快速、精准的安装在尿裤生产设备预定位置的离型纸分切装置。

[0004] 设计方案:为实现上述设计目的。1、轴承座上开有多个条形孔且轴承座通过多枚穿设在条形孔中的螺栓安装在尿裤生产设备的墙板上,所述墙板上设有调节座且调节座位于轴承座的正上方,调节螺杆上端与调节座旋接、下端与轴承座上端固定连接的设计,是本实用新型的技术特征之一。这样设计的目的在于:轴承座上开有多个条形孔且轴承座通过多枚穿设在条形孔中的螺栓安装在尿裤生产设备的墙板上,所述墙板上设有调节座且调节座位于轴承座的正上方,调节螺杆上端与调节座旋接、下端与轴承座上端固定连接,由于轴承座在安装在尿裤生产设备的墙板上后可通过转动调节螺杆使轴承座在一定范围内调整其高度位置,同时调节螺杆能精确控制轴承座上升距离或下移距离,从而使离型纸分切装置快速、精准的安装在预定位置。2、切刀轴端头穿出轴承座外端面且切刀轴该端头通过调隙齿轮安装有齿轮一,底刀辊轴端头穿出轴承座外端面且底刀辊轴通过法兰安装有齿轮二,所述齿轮一和齿轮二啮合配合的设计,是本实用新型的技术特征之二。这样设计的目的在于:切刀轴端头穿出轴承座外端面且切刀轴该端头通过调隙齿轮安装有齿轮一,底刀辊轴端头穿出轴承座外端面且底刀辊轴通过法兰安装有齿轮二,所述齿轮一和齿轮二啮合配合,调隙齿轮可调节齿轮一和齿轮二间的啮合间隙,从而提高齿轮一和齿轮二间的传动效果。3、切刀组件由切刀压板、切刀、切刀垫板、螺钉、顶紧支块和顶紧螺钉构成,所述切刀通过螺钉夹在切刀压板和切刀垫板间且切刀压板位于切刀垫板上方,所述顶紧支块上旋接有顶紧螺钉且顶紧螺钉端头抵触切刀垫板背面的设计,是本实用新型的技术特征之三。这样

设计的目的在于:切刀通过螺钉夹在切刀压板和切刀垫板间且切刀压板位于切刀垫板上方,便于使用者根据需要随时调整切刀的位置,使切刀顺利切断离型纸;顶紧支块上旋接有顶紧螺钉且顶紧螺钉端头抵触切刀垫板背面,这样顶紧螺钉支撑切刀垫板,防止切刀与底刀辊轴线接触切断离型纸后固定为一体的切刀垫板、切刀压板和切刀整体后移,从而影响之后切刀对离型纸切断效果。

[0005] 技术方案:一种离型纸分切装置,包括轴承座、轴承安装板、切刀轴、底刀辊轴、底刀辊、配气盘,所述轴承座上设有两呈上、下设置轴孔,轴承安装板上设有两轴孔且两轴孔圆心间的位置关系与轴承座上的两轴孔圆心间的位置关系对应匹配,所述切刀轴一端通过两个轴承一安装在轴承座上部轴孔中、另一端通过一个轴承二安装在轴承安装板上部轴孔中,底刀辊轴一端通过两个轴承一安装在轴承座下部轴孔中、另一端通过一个轴承二安装在轴承安装板下部轴孔中,所述切刀轴上绕轴面等距设有多个切刀组件,所述底刀辊套装在底刀辊轴上且底刀辊侧面设有配气盘,所述轴承座上开有多个条形孔且轴承座通过多枚穿设在条形孔中的螺栓安装在尿裤生产设备的墙板上,所述墙板上设有调节座且调节座位于轴承座的正上方,调节螺杆上端与调节座旋接、下端与轴承座上端固定连接。

[0006] 本实用新型与背景技术相比,离型纸分切装置不仅能快速、精准的安装到尿裤生产设备预定位置,而且安装过程简单,对安装人员素质要求较低,从而降低了尿裤生产设备的生产成本。

附图说明

[0007] 图1是离型纸分切装置的正视结构示意图。

[0008] 图2是离型纸分切装置在侧视且未装切刀组件状态下的剖视结构示意图。

具体实施方式

[0009] 实施例1:参照附图1和图2。一种离型纸分切装置,包括轴承座1、轴承安装板2、切刀轴3、底刀辊轴4、底刀辊5、配气盘6,所述轴承座1上设有两呈上、下设置轴孔101,轴承安装板2上设有两轴孔201且两轴孔201圆心间的位置关系与轴承座1上的两轴孔101圆心间的位置关系对应匹配,所述切刀轴3一端通过两个轴承一7安装在轴承座1上部轴孔101中、另一端通过一个轴承二8安装在轴承安装板2上部轴孔201中,所述切刀轴3一端通过两个轴承一7安装在轴承座1上部轴孔101后在切刀轴3上套装止动垫圈17和圆螺母18且止动垫圈17和圆螺母18位于轴承座1外侧面,止动垫圈17和圆螺母18使轴承座1限位设置在切刀轴3,底刀辊轴4一端通过两个轴承一7安装在轴承座1下部轴孔101中、另一端通过一个轴承二8安装在轴承安装板2下部轴孔201中,所述底刀辊轴4一端通过两个轴承一7安装在轴承座1下部轴孔101中后在底刀辊轴4上套装止动垫圈17和圆螺母18且止动垫圈17和圆螺母18位于轴承座1外侧面,止动垫圈17和圆螺母18使轴承座1限位设置在底刀辊轴4,所述切刀轴3上绕轴面等距设有多个切刀组件9,所述切刀轴3中心线到每套切刀组件9的刀刃面(既(即)切刀组件9中切刀902的刀刃面)的垂直距离相同,所述底刀辊5套装在底刀辊轴4上且底刀辊5侧面设有配气盘6,所述配气盘6通过多枚沉头螺钉19夹装在底刀辊5侧面且配气盘6中吸气孔与底刀辊5中的吸气孔一一贯通,所述轴承座1上开有多个条形孔102且轴承座1通过多枚穿设在条形孔102中的螺栓安装在尿裤生产设备的墙板上,所述条形孔102竖直方向的宽度

长于水平方向的宽度且条形孔102水平方向的宽度与螺栓杆体直径匹配,所述墙板上设有调节座10且调节座10位于轴承座1的正上方,调节螺杆11上端与调节座10旋接、下端与轴承座1上端固定连接,在拧松条形孔102中的螺栓后转动调节螺杆11使轴承座1在一定范围内上下移动,待调节螺杆11调整好位置后拧紧螺栓。所述切刀轴3端头穿出轴承座1外端面且切刀轴1该端头通过调隙齿轮12安装有齿轮一13,底刀辊轴4端头穿出轴承座1外端面且底刀辊轴4通过法兰安14装有齿轮二15,所述齿轮一13和齿轮二15啮合配合,所述轴承座1所安装的墙板对应面上开有通孔,通孔用于切刀轴3端头和底刀辊轴4端头穿过墙板背面。在切刀轴3旋转时切刀轴3上的多套切刀组件9的刀刃依次与底刀辊5线接触,既切刀轴3中心线到底刀辊5中心线的垂直距离为底刀辊5中心线到底刀辊5外轴面的垂直距离与切刀轴3中心线到切刀902刀刃面的垂直距离之和。所述切刀组件9由切刀压板901、切刀902、切刀垫板903、螺钉904、顶紧支块905和顶紧螺钉906构成,所述切刀902通过螺钉904夹在切刀压板901和切刀垫板903间且切刀压板901位于切刀垫板903上方,所述切刀902、切刀压板901和切刀垫板903通过螺钉904夹紧为一体后固定在切刀轴3轴面上,所述顶紧支块905上旋接有顶紧螺钉906且顶紧螺钉906端头抵触切刀垫板903背面,所述顶紧支块905固定在切刀轴3轴面上且顶紧支块905正对切刀垫板903背面。所述切刀轴3外侧设有防护罩16。所述底刀辊5由电机驱动。

[0010] 需要理解到的是:上述实施例虽然对本实用新型的设计思路作了比较详细的文字描述,但是这些文字描述,只是对本实用新型设计思路的简单文字描述,而不是对本实用新型设计思路的限制,任何不超出本实用新型设计思路的组合、增加或修改,均落入本实用新型的保护范围内。

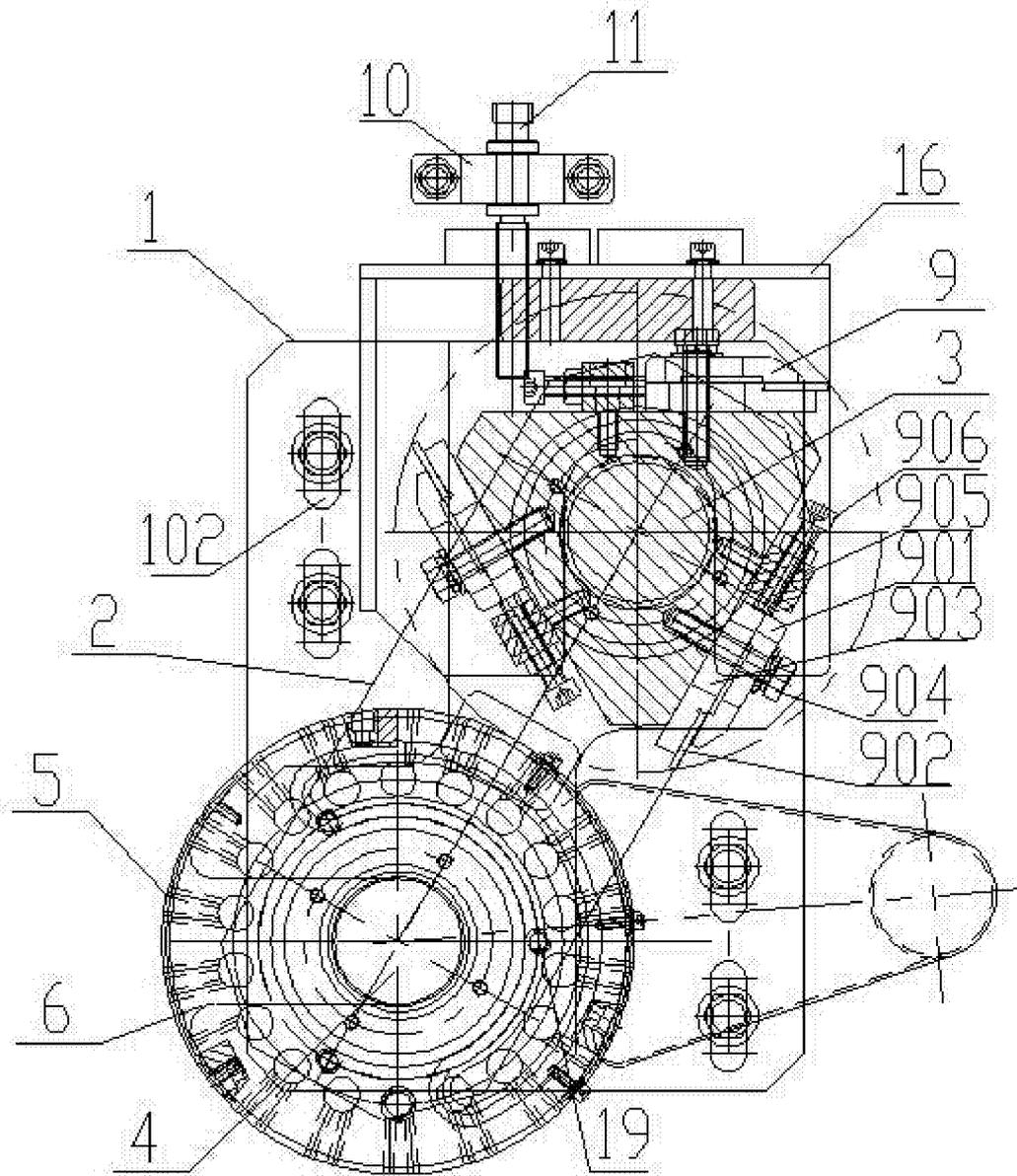


图1

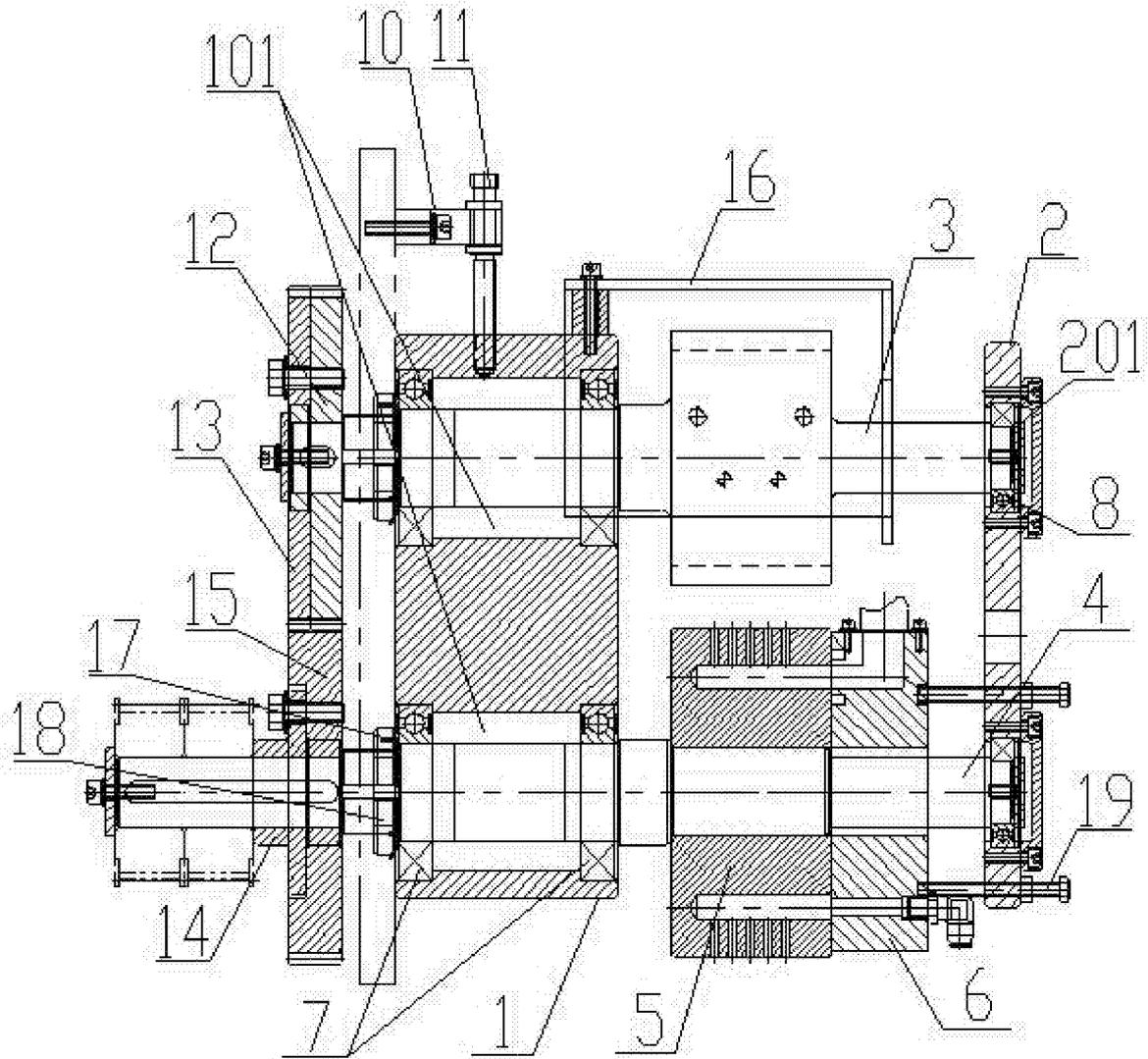


图2