



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203229235 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201320065018. 0

(22) 申请日 2013. 02. 05

(73) 专利权人 江苏协诚科技发展有限公司

地址 211600 江苏省淮安市金湖县工业园区
理士大道南端

(72) 发明人 周小铁 王建兴

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限
公司 32243

代理人 顾伯兴

(51) Int. Cl.

B65H 16/06 (2006. 01)

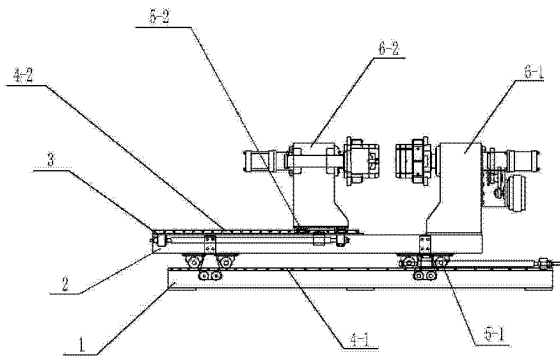
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种放卷机装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种放卷机装置,包括底座和平板,所述放卷机装置还包括丝杆、轨道和轨道轮,所述底座上设有第一轨道,所述平板一端设有固定连接的丝杆,所述平板下设有第一轨道轮,所述第一轨道轮带动平板在底座上沿第一轨道水平运动,所述平板两端设有第一加头盘底座和第二加头盘底座,所述第一加头盘底座与平板固定连接,所述第二加头盘底座与丝杆固定连接,所述第二加头盘底座下设有第二轨道轮,所述平板上设有与第二轨道轮相适配的第二轨道,所述第二轨道轮带动第二加头盘底座在平板上沿第二轨道水平运动,本实用新型能够长时间保持网带清洁、平整,提高生产效率,从而使芯材表面达到理想的要求,减少人力成本和劳动强度。



1. 一种放卷机装置,包括底座(1)和平板(2),其特征在于:所述放卷机装置还包括丝杆(3)、轨道和轨道轮,所述底座(1)上设有第一轨道(4-1),所述平板(2)上一端设有固定连接的丝杆(3),所述平板下设有第一轨道轮(5-1),所述第一轨道轮(5-1)带动平板(2)在底座(1)上沿第一轨道(4-1)水平运动,所述平板(2)两端设有第一加头盘底座(6-1)和第二加头盘底座(6-2),所述第一加头盘底座(6-1)与平板(2)固定连接,所述第二加头盘底座(6-2)与丝杆(3)固定连接,所述第二加头盘底座(6-2)下设有第二轨道轮(5-2),所述平板(2)上设有与第二轨道轮(5-2)相适配的第二轨道(4-2),所述第二轨道轮(5-2)带动第二加头盘底座(6-2)在平板(2)上沿第二轨道(4-2)水平运动。

2. 根据权利要求1所述的放卷机装置,其特征在于:所述第一轨道轮(5-1)或第二轨道轮(5-2)设有至少一组,所述第一加头盘底座(6-1)和第二加头盘底座(6-2)内设有气缸和齿轮磁粉器,所述底座(1)长4-5m,所述丝杆(3)长2-2.5m。

一种放卷机装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及到一种放卷机装置,尤其涉及到一种 A 级防火铝复合板扩张式铝卷放卷机装置。

背景技术

[0002] 目前一些制造防火板企业,在放卷机的装置上还是使用一种固定的放卷机宽度,当遇到铝卷的宽度与放卷机的固定宽度大于放卷机或小于放卷机的时候,此放卷机就必须要把加头盘拆除增加或减少加头盘才可以把或大或小的铝卷装置上,浪费了很长的时间,降低了生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种使不同宽度的铝卷在放卷机上不用更换加头盘就可直接调节距离的放卷机装置。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种放卷机装置,包括底座和平板,所述放卷机装置还包括丝杆、轨道和轨道轮,所述底座上设有第一轨道,所述平板一端设有固定连接的丝杆,所述平板下设有第一轨道轮,所述第一轨道轮带动平板在底座上沿第一轨道水平运动,所述平板两端设有第一加头盘底座和第二加头盘底座,所述第一加头盘底座与平板固定连接,所述第二加头盘底座与丝杆固定连接,所述第二加头盘底座下设有第二轨道轮,所述平板上设有与第二轨道轮相适配的第二轨道,所述第二轨道轮带动第二加头盘底座在平板上沿第二轨道水平运动。

[0005] 所述第一轨道轮或第二轨道轮设有至少一组,所述第一加头盘底座和第二加头盘底座内设有气缸和齿轮磁粉器,所述底座长 4-5m,所述丝杆长 2-2.5m。

[0006] 采用上述结构,本实用新型与现有技术相比,其有益效果在于:

[0007] 所述放卷机装置还包括丝杆、轨道和轨道轮,所述底座上设有第一轨道,所述平板一端设有固定连接的丝杆,所述平板下设有第一轨道轮,所述第一轨道轮带动平板在底座上沿第一轨道水平运动,所述平板两端设有第一加头盘底座和第二加头盘底座,所述第一加头盘底座与平板固定连接,所述第二加头盘底座与丝杆固定连接,所述第二加头盘底座下设有第二轨道轮,所述平板上设有与第二轨道轮相适配的第二轨道,所述第二轨道轮带动第二加头盘底座在平板上沿第二轨道水平运动,节省了生产时由于铝卷宽度的不同而需更换加头盘的时间,提高了生产效率,也使生产操作简单。

[0008] 所述第一加头盘底座和第二加头盘底座内设有气缸和齿轮磁粉器,可制动铝卷的张力,保证了正常生产。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的放卷机装置的结构示意图。

[0010] 图中:1-底座,2-平板,3-丝杆,4-1 第一轨道,4-2 第二轨道,5-1 第一轨道轮,

5-2 第二轨道轮,6-1 第一加头盘底座,6-2 第二加头盘底座。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型做进一步详细的说明。

[0012] 图 1 所示,一种放卷机装置,包括底座 1 和平板 2,放卷机装置还包括丝杆 3、轨道和轨道轮,底座 1 上设有第一轨道 4-1,平板 2 上一端设有固定连接的丝杆 3,平板下设有第一轨道轮 5-1,第一轨道轮 5-1 带动平板 2 在底座 1 上沿第一轨道 4-1 水平运动,平板 2 两端设有第一加头盘底座 6-1 和第二加头盘底座 6-2,第一加头盘底座 6-1 与平板 2 固定连接,第二加头盘底座 6-2 与丝杆 3 固定连接,第二加头盘底座 6-2 下设有第二轨道轮 5-2,平板 2 上设有与第二轨道轮 5-2 相适配的第二轨道 4-2,第二轨道轮 5-2 带动第二加头盘底座 6-2 在平板 2 上沿第二轨道 4-2 水平运动。

[0013] 第一轨道轮 5-1 或第二轨道轮 5-2 设有至少一组,第一加头盘底座 6-1 和第二加头盘底座 6-2 内设有气缸和齿轮磁粉器,底座 1 长 4-5m,丝杆 3 长 2-2.5m。

[0014] 首先生产时,遇到铝卷的宽度从宽 1.5m 变为 1m 时,启动电机带动丝杆 3 移动,通过丝杆 3 带动第二加头盘底座 6-2 沿第二轨道 4-2 在平板 2 上水平移动,使得加头盘之间的距离与铝卷的宽度适配,同时齿轮磁粉器制动了铝卷的张力,这个过程节省了需要减少加头盘的时间,提高了生产效率。

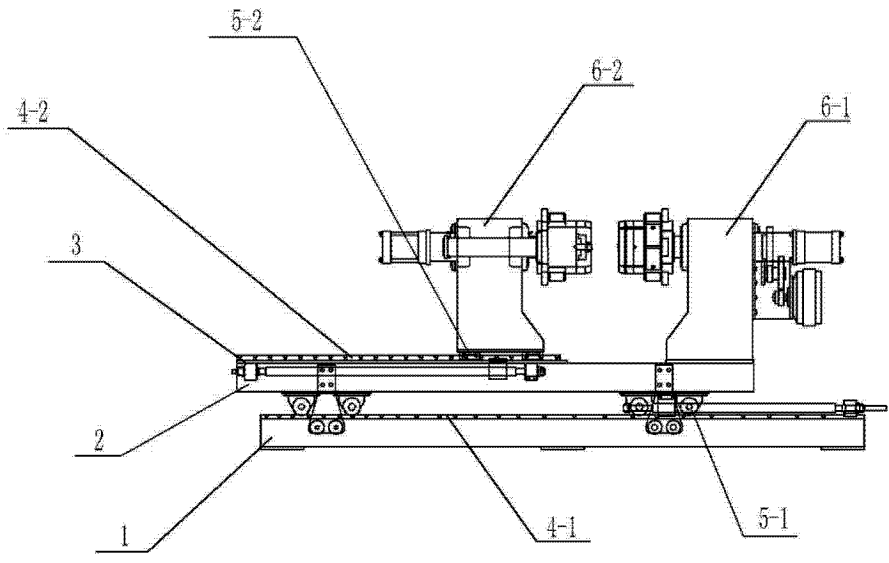


图 1