



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205526880 U

(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201620351604.5

(22)申请日 2016.04.25

(73)专利权人 上海鸿涛纸制品有限公司

地址 201300 上海市浦东新区惠南镇汇成
路601号

(72)发明人 任跃辉 苏涛

(74)专利代理机构 上海湾谷知识产权代理事务
所(普通合伙) 31289

代理人 肖进

(51)Int.Cl.

B65H 19/12(2006.01)

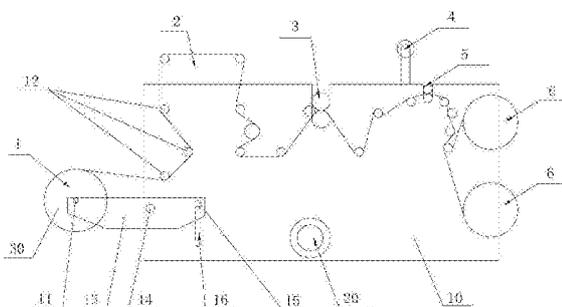
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种圆刀模切机的放卷装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种圆刀模切机的放卷装置,包括自动上料机构、放卷辊及若干放卷导辊,所述自动上料机构包括两块一一对应地位于传动侧墙板的内侧和操作侧墙板的内侧的活动墙板、一跨接在两块活动墙板的中部并且两头一一对应地固定在传动侧墙板和操作侧墙板的转轴、一跨接在两块活动墙板前端的连杆和一对一一对应地连接在连杆的两头的升降器,该一对升降器驱动两块活动墙板以所述转轴为转动中心上下摆动;所述放卷辊跨接在两块活动墙板的后端;若干放卷导辊跨接在所述传动侧墙板和操作侧墙板的后部。本实用新型的圆刀模切机的放卷装置,不仅能减少上卷操作人员及上卷时间,并且对上卷位置卡位准确,极大地满足了现有生产的要求。



1. 一种圆刀模切机的放卷装置,所述模切机包括传动侧墙板、操作侧墙板、自后至前依次连接的放卷装置、纠偏装置、模切装置、收废装置、分切装置和收卷装置;所述纠偏装置、模切装置、收废装置、分切装置和收卷装置均安装在传动侧墙板和操作侧墙板之间,其特征在于,

所述放卷装置包括自动上料机构、放卷辊及若干放卷导辊,所述自动上料机构包括两块一一对应地位于传动侧墙板的内侧和操作侧墙板的内侧的活动墙板、一跨接在两块活动墙板的中部并且两头一一对应地固定在传动侧墙板和操作侧墙板的转轴、一跨接在两块活动墙板前端的连杆和一对一一对应地连接在连杆的两头的升降器,该一对升降器驱动两块活动墙板以所述转轴为转动中心上下摆动;

所述放卷辊跨接在两块活动墙板的后端;

若干放卷导辊跨接在所述传动侧墙板和操作侧墙板的后部。

2. 根据权利要求1所述的圆刀模切机的放卷装置,其特征在于,所述两块活动墙板的下端面前部和后部均为斜面。

3. 根据权利要求1所述的圆刀模切机的放卷装置,其特征在于,所述升降器为气缸。

一种圆刀模切机的放卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种圆刀模切机的放卷装置。

背景技术

[0002] 模切机是用于将印刷好的成卷标签纸模切成单个的标签。现有的圆刀圆压圆模切机包括传动侧墙板和操作侧墙板、设置在传动侧墙板上的驱动电机、由驱动电机20驱动的放卷装置1、纠偏装置2、模切装置3、收废装置4、分切装置5和收卷装置6,放卷装置1包括跨接在传动侧墙板和操作侧墙板10上的上卷,11和若干引导辊12,上卷辊11用以安装待加工的卷筒纸(见图1)。通常卷筒纸需要借助人力将卷筒纸装上。鉴于现有的圆刀模切机的速度快、要求高,要求对卷筒纸的直径是越大越好,这样可以一直不停机的工作。这就要求增加上卷辊距离地面的高度,因此上卷筒纸时至少需要两个操作工人才能将卷筒纸的芯筒抬到与上卷辊同样的高度再套在上卷辊上,上卷后还需要根据情况作一些调整。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺陷而提供一种圆刀模切机的放卷装置,它不仅能减少上卷操作人员及上卷时间,并且对上卷位置卡位准确,极大地满足了现有高速圆刀模切机的生产要求。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种圆刀模切机的放卷装置,所述模切机包括传动侧墙板、操作侧墙板、自后至前依次连接的放卷装置、纠偏装置、模切装置、收废装置、分切装置和收卷装置;所述纠偏装置、模切装置、收废装置、分切装置和收卷装置均安装在传动侧墙板和操作侧墙板之间,其中,

[0005] 所述放卷装置包括自动上料机构、放卷辊及若干放卷导辊,所述自动上料机构包括两块一一对应地位于传动侧墙板的内侧和操作侧墙板的内侧的活动墙板、一跨接在两块活动墙板的中部并且两头一一对应地固定在传动侧墙板和操作侧墙板的转轴、一跨接在两块活动墙板前端的连杆和一对一一对应地连接在连杆的两头的升降器,该一对升降器驱动两块活动墙板以所述转轴为转动中心上下摆动;

[0006] 所述放卷辊跨接在两块活动墙板的后端;

[0007] 若干放卷导辊跨接在所述传动侧墙板和操作侧墙板的后部。

[0008] 上述的圆刀模切机的放卷装置,其中,所述两块活动墙板的下端面前部和后部均为斜面。

[0009] 上述的圆刀模切机的放卷装置,其中,所述升降器为气缸。

[0010] 本实用新型的圆刀模切机的放卷装置,采用在放卷装置内增加自动上料机构,该自动上料机构能自动引导卷筒纸进入到机器的合适位置。不仅能减少上卷操作人员及上卷时间,并且对上卷位置卡位准确,极大地满足了现有高速圆刀模切机的生产要求。

附图说明

[0011] 图1是现有的圆刀模切机的放卷装置的结构示意图；

[0012] 图2是本实用新型的圆刀模切机的放卷装置的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面将结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0014] 请参阅图2,本实用新型的圆刀模切机的放卷装置,模切机包括传动侧墙板10、操作侧墙板、驱动电机20、自后至前依次连接的放卷装置1、纠偏装置2、模切装置3、收废装置4、分切装置5和收卷装置6;其中:

[0015] 驱动电机20安装在传动侧墙板10上;

[0016] 纠偏装置2、模切装置3、收废装置4、分切装置5和收卷装置6均安装在传动侧墙板10和操作侧墙板之间。

[0017] 放卷装置1包括自动上料机构、放卷辊11及若干放卷导辊12。

[0018] 自动上料机构包括两块活动墙板13、一转轴14、一连杆15和一对升降器16,其中,两块活动墙板13一一对应地位于传动侧墙板10的内侧和操作侧墙板的内侧,该两块活动墙板13的下端面前部和后部均为斜面;转轴14跨接在两块活动墙板13的中部并且两头一一对应地固定在传动侧墙板10和操作侧墙板上;连杆15跨接在两块活动墙板13前端;一对升降器16一一对应地连接在连杆15的两头,该一对升降器16驱动两块活动墙板13以转轴14为转动中心上下摆动;升降器16为气缸。

[0019] 放卷辊11跨接在两块活动墙板13的后端。

[0020] 若干放卷导辊12跨接在传动侧墙板10和操作侧墙板的后部。

[0021] 本实用新型的圆刀模切机的放卷装置,在需要上卷筒纸时,通过一对升降器16驱动两块活动墙板13摆动而使两块活动墙板13的后端下移,使放卷辊11与卷筒纸30的芯筒的水平高度基本相同,操作人员仅需要将卷筒纸推入两块活动墙板13之间,就能完成上卷,再通过升降器16使两块活动墙板13的后端抬高,使卷筒纸位于在模切机的合适位置上,不需要作二次调整。

[0022] 本实用新型的圆刀模切机的放卷装置,在放卷装置内增加自动上料机构,该机构能自动引导卷筒纸进入到机器的合适位置。不仅能减少上卷操作人员及上卷时间,并且对上卷位置卡位准确,极大地满足了现有高速圆刀模切机的生产要求。

[0023] 以上实施例仅供说明本实用新型之用,而非对本实用新型的限制,有关技术领域的技术人员,在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下,还可以作出各种变换或变型,因此所有等同的技术方案也应该属于本实用新型的范畴,应由各权利要求所限定。

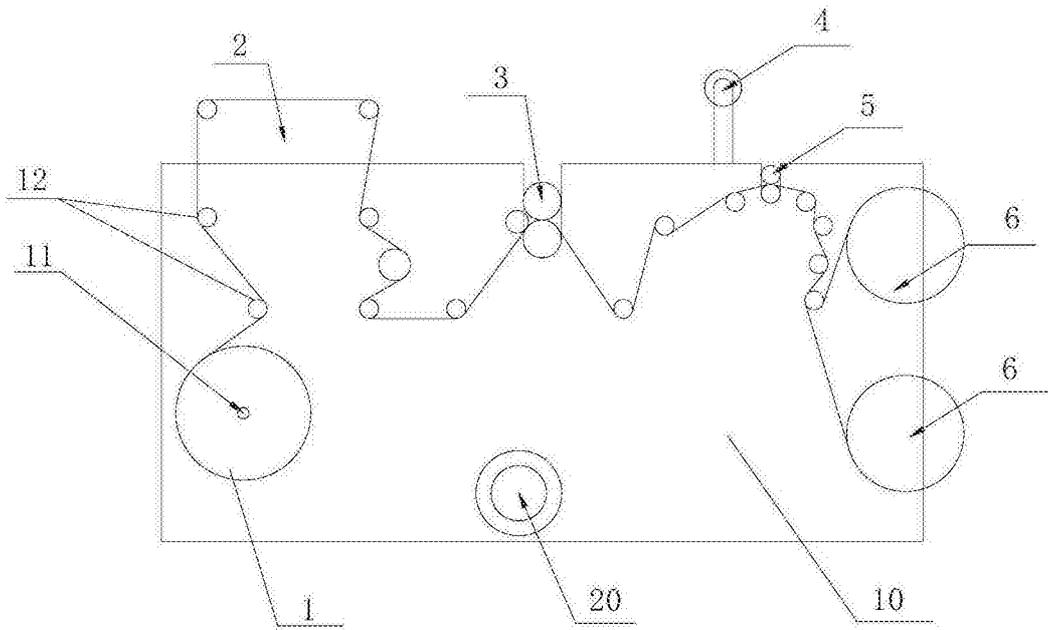


图1

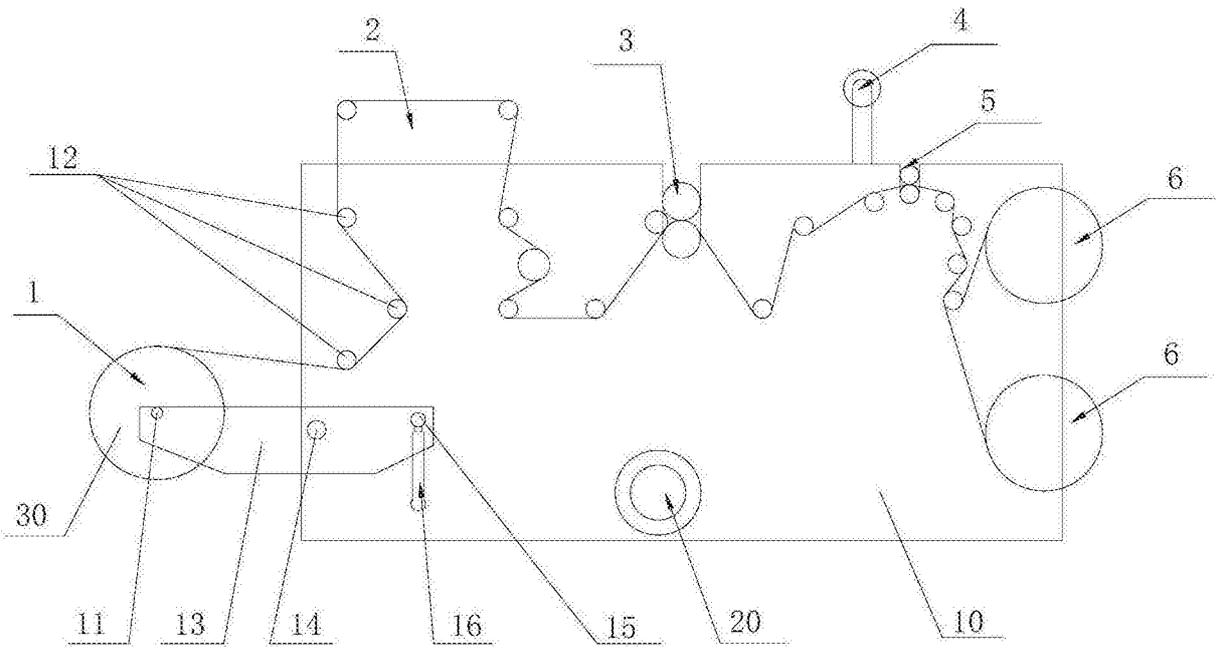


图2