(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 214217612 U
(45)授权公告日 2021.09.17

(21)申请号 202023173681.1

(22)申请日 2020.12.25

(73)专利权人 浙江力冠机械有限公司
地址 325200 浙江省温州市瑞安市瑞安经济开发区开发二路288号

(72)发明人 李章 蔡建平 刘超柱

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241
代理人 徐志鑫

(51)Int.Cl.
B65H 19/30(2006.01)
B65H 19/26(2006.01)
B65H 19/28(2006.01)
B65H 23/00(2006.01)

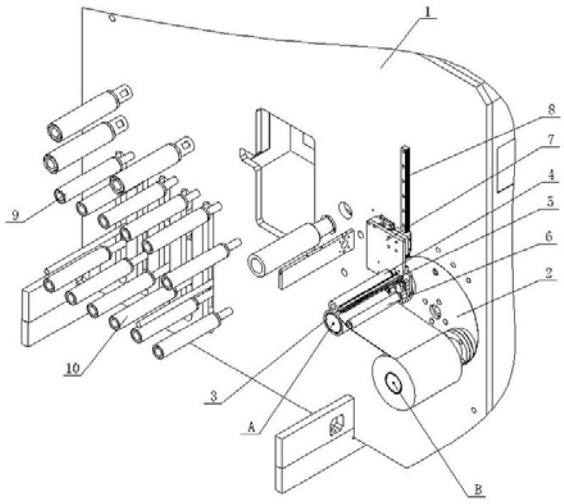
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

不停机自动换卷装置

(57)摘要

本实用新型公开了不停机自动换卷装置，包括转盘和在转盘上错开180度角设置的收卷工位和收卷等待工位，收卷工位和收卷等待工位各设有一条收卷轴，转盘可转动设于机架墙板上，转盘的转动由转盘电机进行驱动，其特征在于：收卷工位在进料一侧设有浮动储料装置，收卷工位的上方设有压辊，压辊靠近转盘中心一侧设有切刀和前导辊，压辊、切刀和前导辊作上下活动设置。本实用新型可实现不停机自动换卷，结构简单，提高生产效率。



CN 214217612 U

1.不停机自动换卷装置，包括转盘和在转盘上错开180度角设置的收卷工位和收卷等待工位，收卷工位和收卷等待工位各设有一条收卷轴，转盘可转动设于机架墙板上，转盘的转动由转盘电机进行驱动，其特征在于：收卷工位在进料一侧设有浮动储料装置，收卷工位的上方设有压辊，压辊靠近转盘中心一侧设有切刀和前导辊，压辊、切刀和前导辊作上下活动设置。

2.如权利要求1所述的不停机自动换卷装置，其特征在于：压辊、切刀和前导辊安装于竖向滑板上，竖向滑板可竖向滑动设于竖向导轨上，竖向滑板的竖向滑动由气缸或滑板电机进行推动。

3.如权利要求1所述的不停机自动换卷装置，其特征在于：所述浮动储料装置包括上排导辊和下排导辊，上排导辊在机架墙板上固定安装，下排导辊在浮动辊座上安装，浮动辊座作上下浮动设置。

不停机自动换卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种印后包装设备，具体涉及一种印后包装设备的不停机自动换卷装置。

背景技术

[0002] 为提高生产效率，分切机或其它印后包装设备的收卷部件一般采用双收卷轴结构，即一条收卷轴在收卷工位进行收卷工作时，另一条收卷轴在收卷等待工位进行等待，收卷工位的收卷轴通过收卷轴上安装的收卷轴齿轮与定点设置的动力输入齿轮啮合传动，当收卷工位的收卷轴完成卷料收取后，该收卷轴会离开收卷工位，而在等待工位的收卷轴开始进入收卷工位，来进行收卷的换卷动作。这期间需要人工辅助对薄膜或纸张进行切断，等待时间较长，如果要进行自动切断，那么收卷部件的结构就会相当复杂。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足，本实用新型的目的是在于提供一种可实现不停机自动换卷，结构简单，提高生产效率的不停机自动换卷装置。

[0004] 本实用新型是通过如下技术方案来实施的：

[0005] 不停机自动换卷装置，包括转盘和在转盘上错开180度角设置的收卷工位和收卷等待工位，收卷工位和收卷等待工位各设有一条收卷轴，转盘可转动设于机架墙板上，转盘的转动由转盘电机进行驱动，其特征在于：收卷工位在进料一侧设有浮动储料装置，收卷工位的上方设有压辊，压辊靠近转盘中心一侧设有切刀和前导辊，压辊、切刀和前导辊作上下活动设置。

[0006] 采用上述技术方案后，当收卷工位的收卷轴完成卷料收取后，转盘开始进行180度分度转动，收卷工位的收卷轴到达收卷等待工位，而收卷等待工位的空收卷轴会到达收卷工位(收卷轴外套设纸筒，纸筒表面已经粘上双面胶带)，接着，压辊、切刀和前导辊向下动作，压辊将纸张或薄膜压紧在空收卷轴上，使纸张或薄膜与空收卷轴纸筒表面的胶带粘接，同时前导辊将纸张或薄膜进行下拉撑紧，切刀动作将纸张或薄膜进行自动的剪切切断，切断后，收卷工位的空收卷轴开始进行卷料收取动作，而收卷等待工位的满料收卷轴则由工人卸下并放上新的纸筒，等待下一次的换卷动作，在上述的换卷动作过程中，浮动储料装置对进入收卷工位的纸张或薄膜进行储存，以实现设备的不停机连续运行。

[0007] 作为优选，压辊、切刀和前导辊安装于竖向滑板上，竖向滑板可竖向滑动设于竖向导轨上，竖向滑板的竖向滑动由气缸或滑板电机进行推动。

[0008] 作为优选，所述浮动储料装置包括上排导辊和下排导辊，上排导辊在机架墙板上固定安装，下排导辊在浮动辊座上安装，浮动辊座作上下浮动设置。

附图说明

[0009] 本实用新型有如下附图：

[0010] 图1为本实用新型的立体结构图，

[0011] 图2为图1的正面方向视图。

具体实施方式

[0012] 如图所示，本实用新型的不停机自动换卷装置，包括转盘2和在转盘2上错开180度角设置的收卷工位A和收卷等待工位B，收卷工位A和收卷等待工位B各设有一条收卷轴3，转盘2可转动设于机架墙板1上，转盘2的转动由转盘电机进行驱动，收卷工位A在进料一侧设有浮动储料装置，浮动储料装置包括上排导辊9和下排导辊10，上排导辊9在机架墙板1上固定安装，下排导辊10在浮动辊座上安装，浮动辊座作上下浮动设置；收卷工位A的上方设有压辊4，压辊4靠近转盘中心一侧设有切刀5和前导辊6，压辊4、切刀5和前导辊6安装于竖向滑板7上，竖向滑板7可竖向滑动设于竖向导轨8上，竖向滑板7的竖向滑动由气缸或滑板电机进行推动。

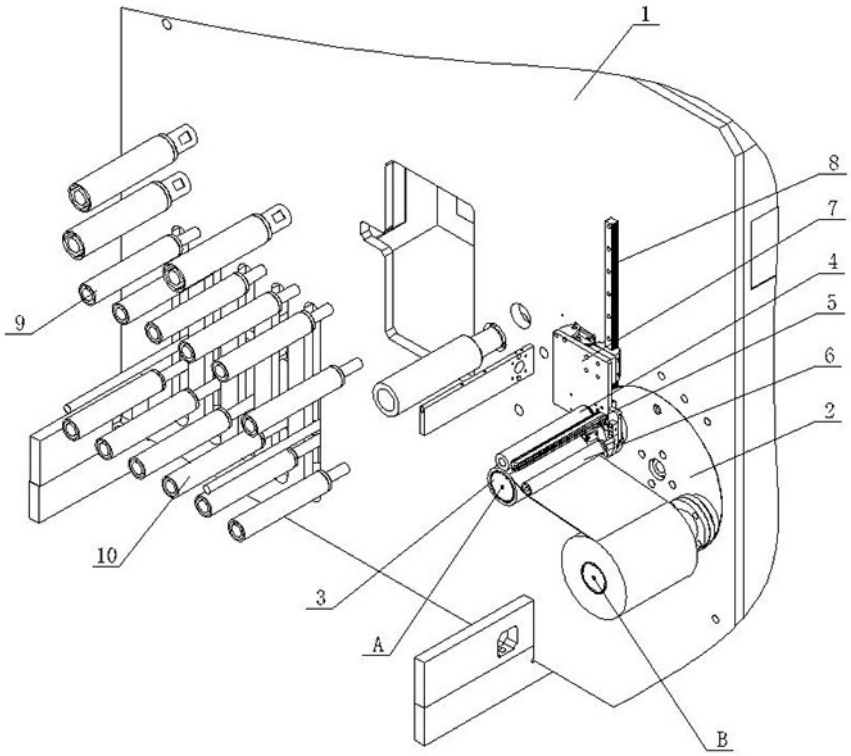


图1

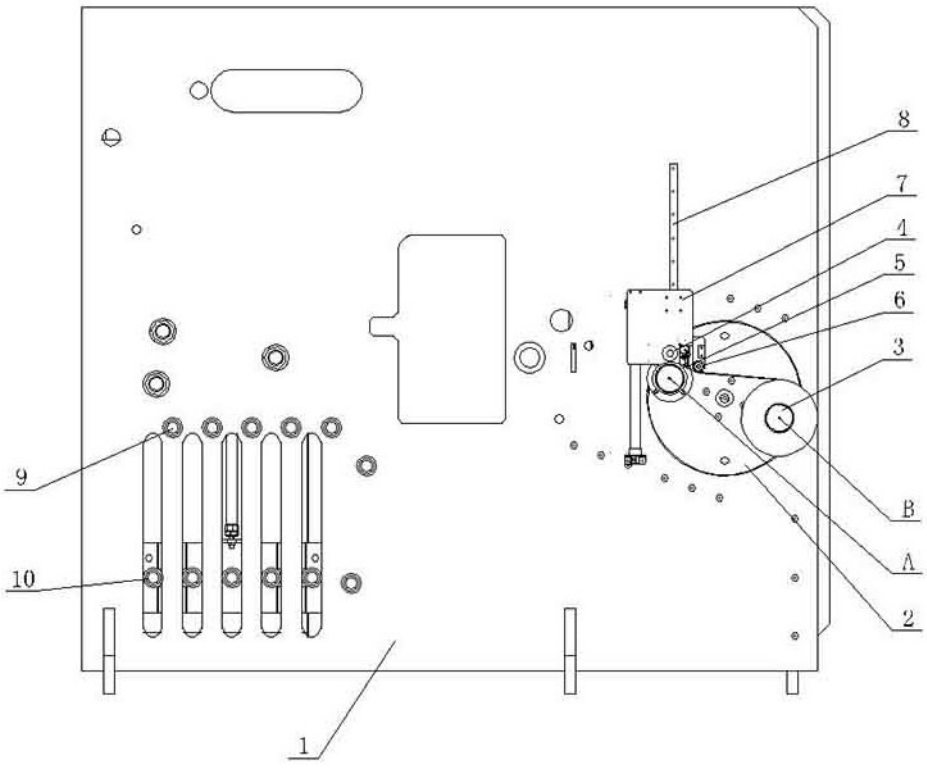


图2