



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211594507 U

(45)授权公告日 2020.09.29

(21)申请号 201922494792.3

(22)申请日 2019.12.31

(73)专利权人 佛山市南海铭阳机械制造有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇
官窑象岭村湖西村民小组“太洲地”4
号厂房

(72)发明人 甘锦坤 甘富城 何文浩

(74)专利代理机构 北京劲创知识产权代理事务
所(普通合伙) 11589

代理人 徐家升

(51)Int.Cl.

B65H 45/28(2006.01)

B65H 35/02(2006.01)

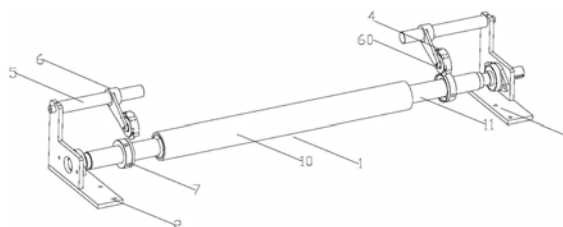
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

棉柔巾折叠机的修边机构

(57)摘要

本实用新型涉及棉柔巾加工设备的技术领域,尤其是棉柔巾折叠机的修边机构,包括送纸辊以及送纸辊两端支撑用的左轴承座与右轴承座,所述的左轴承座与右轴承座上分别对向设有与送纸辊平行的安装臂,所述的安装臂上设有在安装臂上横向移位的切刀装置,所述的切刀装置上具有正对送纸辊辊面的切刀片。本实用新型可以安装在不同型号的折叠机上,实现自动化连续加工,在提高生产效率的同时也提升了生产质量,保证了面巾纸从进入机器开始就处于相对平整的结构,有效的降低了棉柔巾的生产损耗,其结构稳固,便于操作使用,加工精度高能够,有助于促进棉柔级加工技术的发展。



1. 棉柔巾折叠机的修边机构, 安装在折叠机的原张棉柔巾进入端, 包括送纸辊以及送纸辊两端支撑用的左轴承座与右轴承座, 所述的左轴承座与右轴承座上分别对向设有与送纸辊平行的安装臂, 其特征在于: 所述的安装臂上设有在安装臂上横向移位的切刀装置, 所述的切刀装置上具有正对送纸辊辊面的切刀片, 所述的送纸辊分为中段的棉柔巾贴合段与两端的棉柔巾切边段, 两端所述棉柔巾切边段上分别设有横向移位的切刀套, 所述的切刀套配合切刀片使用。

2. 如权利要求1所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的安装臂的长度不小于切刀套在棉柔巾切边段横移的长度。

3. 如权利要求2所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的切刀套与棉柔巾切边段之间设有调节锁紧固定的螺柱结构。

4. 如权利要求3所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的切刀装置与安装臂之间设有调节锁紧固定的螺柱结构。

5. 如权利要求4所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的切刀装置包括与安装臂连接安装的切刀臂, 所述的切刀臂在安装臂上可上下摆动设置, 所述的切刀臂前端设有供切刀片轴向旋转设置的切刀芯轴。

6. 如权利要求5所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的切刀芯轴一侧固定有切刀护罩。

7. 如权利要求6所述的棉柔巾折叠机的修边机构, 其特征在于: 所述的切刀护罩由同轴的一块固定罩和一块滑动罩组成, 所述的滑动罩与固定罩对切刀片最大的保护角度范围不小于180度。

棉柔巾折叠机的修边机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及棉柔巾加工设备的技术领域,尤其是棉柔巾折叠机的修边机构。

背景技术

[0002] 棉柔巾是当下一种非常流行生活用品,其单层设计具有质地柔软不掉屑的特点,多张棉柔巾装成一包,规格有多种。现有的棉柔巾在原张滚筒式结构制作好之后由人工使用切刀对其规格分割裁剪,裁剪好之后人工进行折叠,再使用切边刀进行两端头的对齐修边,最后按照不同的规格进行包装。上述中的现有技术方案存在以下缺陷:棉柔巾的折叠是人工进行的,效率低下,费时费力,而且提高了制作的成本。

[0003] 为了人们使用柔巾更加方便,需要将柔巾依次层层折叠,再根据产品的预设规格对折叠好的棉柔巾进行切割,人们研发了棉柔巾折叠机对棉柔巾进行折叠和切割,但是现有的棉柔巾折叠机仅仅只具有规格分割和折叠成型的功能,在加工完后依旧要由人工进行两端头的修边才能打包,采用人工修边的话,加工效率低,无法保证每批次的两端的棉柔巾修边间距保持一致,导致成品质量差,因此有必要对现有的棉柔巾折叠机的结构和功能进行改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的之一在于针对现有技术的缺陷和不足,提供一种结构稳固,加工操作便捷,适用范围广,对进入折叠机的原张棉柔巾预先加工的棉柔巾折叠机的修边机构。

[0005] 本实用新型的技术方案如下:

[0006] 该棉柔巾折叠机的修边机构,安装在折叠机的原张棉柔巾进入端,包括送纸辊以及送纸辊两端支撑用的左轴承座与右轴承座,所述的左轴承座与右轴承座上分别对向设有与送纸辊平行的安装臂,所述的安装臂上设有在安装臂上横向移位的切刀装置,所述的切刀装置上具有正对送纸辊辊面的切刀片,所述的送纸辊分为中段的棉柔巾贴合段与两端的棉柔巾切边段,两端所述棉柔巾切边段上分别设有横向移位的切刀套,所述的切刀套配合切刀片使用。

[0007] 优选地,所述的安装臂的长度不小于切刀套在棉柔巾切边段横移的长度。

[0008] 优选地,所述的切刀套与棉柔巾切边段之间设有调节锁紧固定的螺柱结构。

[0009] 优选地,所述的切刀装置与安装臂之间设有调节锁紧固定的螺柱结构。

[0010] 优选地,所述的切刀装置包括与安装臂连接安装的切刀臂,所述的切刀臂在安装臂上可上下摆动设置,所述的切刀臂前端设有供切刀片轴向旋转设置的切刀芯轴。

[0011] 优选地,所述的切刀芯轴一侧固定有切刀护罩。

[0012] 优选地,所述的切刀护罩由同轴的一块固定罩和一块滑动罩组成,所述的滑动罩与固定罩对切刀片最大的保护角度范围不小于180度。

[0013] 本实用新型的有益效果为:棉柔巾折叠机的修边机构通过在折叠机进入端安装对

棉柔巾预先切割修边的切刀片,生产前将切刀片与切刀套预先定位至经过送纸辊上棉柔巾需要切割的部分,在折叠机运行时机器带动原张棉柔巾进行转动,预先设置切刀片与切刀套将持续性的对棉柔巾两侧进行切割,形成生产联动的,实现棉柔巾先修边再进行裁剪和折叠的工序,可以安装在不同型号的折叠机上,同时进行三种工序的加工,实现自动化连续加工,在提高生产效率的同时也提升了生产质量,保证了面巾纸从进入机器开始就处于相对平整的结构,有效的降低了棉柔巾的生产损耗,由于送纸辊切割的范围可以调整,能满足大批量不同规格的生产需求,其结构稳固,加工操作便捷,适用范围广,有助于促进棉柔级加工技术的发展。

附图说明

- [0014] 图1为本实用新型实施例的棉柔巾折叠机的修边机构的结构示意图;
[0015] 图2为本实用新型实施例的棉柔巾折叠机的修边机构左视图;
[0016] 图3为本实用新型实施例的切刀装置的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 如图1-图3所示,本实用新型的实施例棉柔巾折叠机的修边机构,安装在折叠机的原张棉柔巾进入端,包括送纸辊1以及送纸辊两端支撑用的左轴承座2与右轴承座3,所述的左轴承座2与右轴承座3上分别对向设有与送纸辊1平行的安装臂5,所述的安装臂5上设有在安装臂5上横向移位的切刀装置6,所述的切刀装置6与安装臂5之间设有调节锁紧固定的螺柱结构,所述的切刀装置6上具有正对送纸辊1辊面的切刀片60,所述的送纸辊分1为中段的棉柔巾贴合段10与两端的棉柔巾切边段11,两端所述棉柔巾切边段11上分别设有横向移位的切刀套7,所述的切刀套7与棉柔巾切边段11之间设有调节锁紧固定的螺柱结构,所述的切刀套7配合切刀片60使用,通过在折叠机进入端安装对棉柔巾预先切割修边的切刀片60,生产前将切刀片60与切刀套7预先定位至经过送纸辊1上棉柔巾需要切割的部分,在折叠机运行时机器带动原张棉柔巾进行转动,预先设置切刀片60与切刀套7将持续性的对棉柔巾两侧进行切割,形成生产联动的,无需人工在叠纸成型后进行修边的操作,大大降低劳动力。

[0018] 具体的,所述的安装臂5的长度不小于切刀套7在棉柔巾切边段11横移的长度,可以最大限度的调整所需要切割的范围。

[0019] 具体的,所述的切刀装置6包括与安装臂5连接安装的切刀臂61,所述的切刀臂61在安装臂5上可上下摆动设置,所述的切刀臂61前端设有供切刀片60轴向旋转设置的切刀芯轴62,切刀片60为圆片结构垂直送纸辊1。

[0020] 进一步的,为了降低在修边过程中造成的环境污染,在本实施例中,所述的切刀芯轴62一侧固定有切刀护罩4,所述的切刀护罩4由同轴的一块固定罩41和一块滑动罩42组成,所述的滑动罩42与固定罩41对切刀片60最大的保护角度范围不小于180度,用户可以根据切割棉柔巾的角度来调节切刀护罩4的防护角度,避免碎屑飞溅,有效保证了折叠机周围的环境卫生。

[0021] 通过上述技术方案,棉柔巾折叠机的修边机构实现棉柔巾先修边再进行裁剪和折叠的工序,可以安装在不同型号的折叠机上,同时进行三种工序的加工,实现自动化连续加

工,在提高生产效率的同时也提升了生产质量,保证了面巾纸从进入机器开始就处于相对平整的结构,有效的降低了棉柔巾的生产损耗,由于送纸辊切割的范围可以调整,能满足大批量不同规格的生产需求,其结构稳固,便于操作使用,加工精度高能够,有助于促进棉柔级加工技术的发展。

[0022] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

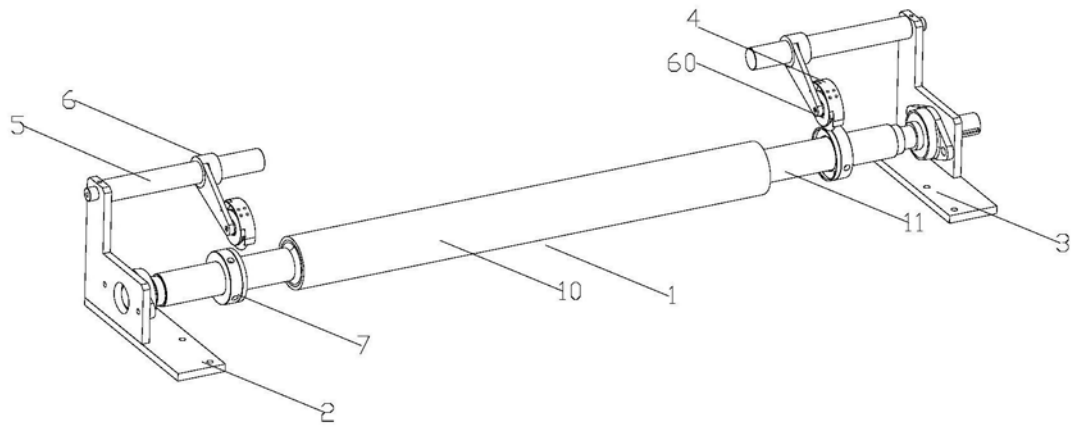


图1

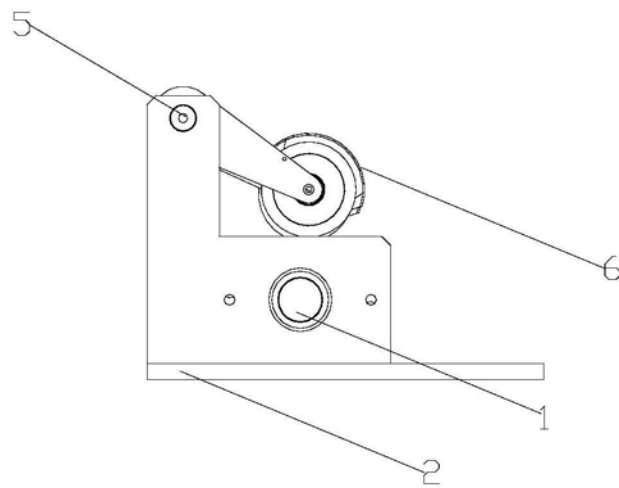


图2

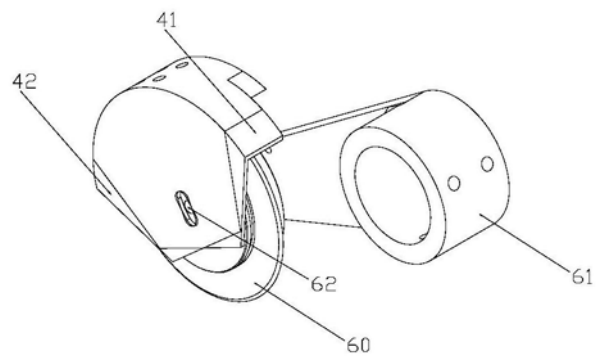


图3