



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107285091 A

(43)申请公布日 2017. 10. 24

(21)申请号 201710565937.7

(22)申请日 2017.07.12

(71)申请人 天津比朗德机械制造有限公司  
地址 300000 天津市北辰区天津医药医疗器械工业园辰寰大厦522室

(72)发明人 钟金文 李建华

(51) Int. Cl.  
B65H 19/18(2006.01)  
B65H 19/20(2006.01)

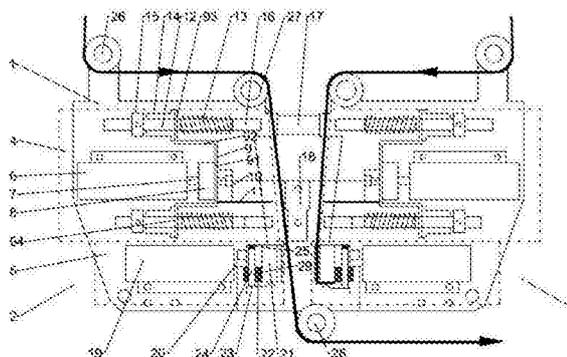
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

## (54)发明名称

一种布卷自动驳接装置

## (57)摘要

本发明公开了一种布卷自动驳接装置,涉及湿巾生产设备技术领域,包括机架,其特征在于,所述机架上设有结构相同并左右对称布置的左侧机构和右侧机构,所述左侧机构和所述右侧机构的顶部均第一辊筒和第二辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构的底部中间的位置设有第三辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构内均设有压布切布装置和固定接布装置,所述固定接布装置位于所述压布切布装置下方。这种布卷自动驳接装置,实现了在不停机继续工作的情况下完成布卷自动驳接过程,驳接平整快速,省时省工,降低了工人的劳动强度,提高了生产效率。



1. 一种布卷自动驳接装置,包括机架,其特征在于,所述机架上设有结构相同并左右对称布置的左侧机构和右侧机构,所述左侧机构和所述右侧机构的顶部均第一辊筒和第二辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构的底部中间的位置设有第三辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构内均设有压布切布装置和固定接布装置,所述固定接布装置位于所述压布切布装置下方。

2. 根据权利要求1所述的布卷自动驳接装置,其特征在于,所述压布切布装置包括在水平方向设置的固定于所述机架上的第一气缸,所述第一气缸的输出端连接有第一伸缩杆,所述第一伸缩杆的顶端固定连接推板,所述推板前端固定连接推架,所述推架的截面呈向右旋转90°的凸字型,所述推架包括竖直设置的中竖板、水平设置的横板、位于上方竖直设置的上竖板和位于下方竖直设置的下竖板,所述中竖板上下两端分别通过所述横板连接有上竖板和所述下竖板,所述中竖板前端通过固定架连接有切刀,所述上竖板和所述下竖板分别套设于位于所述第一气缸上下两侧的滑动轴上,所述上竖板和所述下竖板前方设有弹簧,所述弹簧套设于所述滑动轴上,所述滑动轴的最前端固定设有压布板,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置内上部的两个所述滑动轴之间设有上压块,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置内的下部的两个所述滑动轴之间和两个所述切刀之间设有下压块,所述下压块呈倒凸字型。

3. 根据权利要求1所述的布卷自动驳接装置,其特征在于,所述固定接布装置包括水平设置的第二气缸,所述第二气缸固定设于所述机架上,所述第二气缸的输出端连接有第二伸缩杆,所述第二伸缩杆的顶端连接有接布板,所述接布板后侧设有固定块,所述固定块上设有竖直方向的通孔,所述通孔内设有调节柱,所述调节柱的顶端通过拉紧弹簧与所述接布板的顶端相连,所述调节柱的底端伸出所述固定块并固定连接固定板。

4. 根据权利要求2所述的布卷自动驳接装置,其特征在于,所述滑动轴的尾端设于限位套内,所述限位套固定设于所述机架上。

5. 根据权利要求2所述的布卷自动驳接装置,其特征在于,所述上竖板和所述下竖板后侧均设有滑座,所述滑座套设于所述滑动轴上。

6. 根据权利要求1所述的布卷自动驳接装置,其特征在于,所述第一辊筒位于所述左侧机构顶部的左侧,所述第二辊筒位于所述左侧机构的右侧,且所述第一辊筒的最底端与所述第二辊筒的最顶端平齐。

## 一种布卷自动驳接装置

### 技术领域

[0001] 本发明属于湿巾生产设备技术领域,具体涉及一种布卷自动驳接装置。

### 背景技术

[0002] 目前,在湿巾生产和包装所用的机械设备,一般采用单卷安装方式,当布卷即将用完需要更换新的布卷时,操作者需将机器停止,浪费人力,同时降低了生产效率,大大影响了工作进度。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术的不足,本发明提供一种布卷自动驳接装置,实现了在不停机继续工作的情况下完成布卷自动驳接过程,驳接平整快速,省时省工,降低了工人的劳动强度,提高了生产效率。

[0004] 本发明解决其技术问题是采取以下技术方案实现的:

[0005] 一种布卷自动驳接装置,包括机架,其特征在于,所述机架上设有结构相同并左右对称布置的左侧机构和右侧机构,所述左侧机构和所述右侧机构的顶部均第一辊筒和第二辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构的底部中间的位置设有第三辊筒,所述左侧机构和所述右侧机构内均设有压布切布装置和固定接布装置,所述固定接布装置位于所述压布切布装置下方。

[0006] 进一步的,所述压布切布装置包括在水平方向设置的固定在所述机架上的第一气缸,所述第一气缸的输出端连接有第一伸缩杆,所述第一伸缩杆的顶端固定连接推板,所述推板前端固定连接推架,所述推架的截面呈向右旋转 $90^{\circ}$ 的凸字型,所述推架包括竖直设置的中竖板、水平设置的横板、位于上方竖直设置的上竖板和位于下方竖直设置的下竖板,所述中竖板上下两端分别通过所述横板连接有所述上竖板和所述下竖板,所述中竖板前端通过固定架连接有切刀,所述上竖板和所述下竖板分别套设于位于所述第一气缸上下两侧滑动轴上,所述上竖板和所述下竖板前方设有弹簧,所述弹簧套设于所述滑动轴上,所述滑动轴的最前端固定设有压布板,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置内上部的两个所述滑动轴之间设有上压块,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置内的下部的两个所述滑动轴之间和两个所述切刀之间设有下压块,所述下压块呈倒凸字型。

[0007] 进一步的,所述固定接布装置包括水平设置的第二气缸,所述第二气缸固定设于所述机架上,所述第二气缸的输出端连接有第二伸缩杆,所述第二伸缩杆的顶端连接有接布板,所述接布板后侧设有固定块,所述固定块上设有竖直方向的通孔,所述通孔内设有调节柱,所述调节柱的顶端通过拉紧弹簧与所述接布板的顶端相连,所述调节柱的底端伸出所述固定块并固定连接固定板。

[0008] 进一步的,所述滑动轴的尾端设于限位套内,所述限位套固定设于所述机架上。

[0009] 进一步的,所述上竖板和所述下竖板后侧均设有滑座,所述滑座套设于所述滑动轴上。

[0010] 进一步的,所述第一辊筒位于所述左侧机构顶部的左侧,所述第二辊筒位于所述左侧机构的右侧,且所述第一辊筒的最底端与所述第二辊筒的最顶端平齐。

[0011] 本发明的有益效果是:

[0012] 本发明设有可开合的左侧机构和右侧机构,实现了在不停机继续工作的情况下完成布卷自动驳接过程,驳接平整快速,省时省工,降低了工人的劳动强度,提高了生产效率。

## 附图说明

[0013] 图1是本发明的结构示意图。

[0014] 图中:1为机架;2为左侧机构;3为右侧机构;4为压布切布装置;5为固定接布装置;6为第一气缸;7为第一伸缩杆;8为推板;9为推架;91为中竖板;92为横板;93为上竖板;94为下竖板;10为固定架;11为切刀;12为滑动轴;13为弹簧;14为滑座;15为限位套;16为压布板;17为上压块;18为下压块;19为第二气缸;20为第二伸缩杆;21为接布板;22为固定块;23为固定板;24为调节柱;25为拉紧弹簧;26为第一辊筒;27为第二辊筒;28为第三辊筒;29为通孔。

## 具体实施方式

[0015] 以下结合附图对本发明做进一步详述:

[0016] 图1中,一种布卷自动驳接装置,包括机架1,所述机架1上设有结构相同并左右对称布置的左侧机构2和右侧机构3,所述左侧机构2和所述右侧机构3的顶部均第一辊筒26和第二辊筒27,所述左侧机构2和所述右侧机构3的底部中间的位置设有第三辊筒28,所述左侧机构2和所述右侧机构3内均设有压布切布装置4和固定接布装置5,所述固定接布装置5位于所述压布切布装置4下方。

[0017] 在上述的布卷自动驳接装置,需要指出的是,所述压布切布装置4包括在水平方向设置的固定在所述机架1上的第一气缸6,所述第一气缸6的输出端连接有第一伸缩杆7,所述第一伸缩杆7的顶端固定连接推板8,所述推板8前端固定连接推架9,所述推架9的截面呈向右旋转90°的凸字型,所述推架9包括竖直设置的中竖板91、水平设置的横板92、位于上方竖直设置的上竖板93和位于下方竖直设置的下竖板94,所述中竖板91上下两端分别通过所述横板92连接有所述上竖板93和所述下竖板94,所述中竖板91前端通过固定架10连接有切刀11,所述上竖板93和所述下竖板94分别套设于位于所述第一气缸6上下两侧的滑动轴12上,所述上竖板93和所述下竖板94前方设有弹簧13,所述弹簧13套设于所述滑动轴12上,所述滑动轴12的最前端固定设有压布板16,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置4内上部的两个所述滑动轴12之间设有上压块17,位于左侧和右侧的两个所述压布切布装置4内的下部的两个所述滑动轴12之间和两个所述切刀11之间设有下压块18,所述下压块18呈倒凸字型。

[0018] 在上述的布卷自动驳接装置,需要指出的是,所述固定接布装置5包括水平设置的第二气缸19,所述第二气缸19固定设于所述机架1上,所述第二气缸19的输出端连接有第二伸缩杆20,所述第二伸缩杆20的顶端连接有接布板21,所述接布板21后侧设有固定块22,所述固定块22上设有竖直方向的通孔29,所述通孔29内设有调节柱24,所述调节柱24的顶端通过拉紧弹簧25与所述接布板21的顶端相连,所述调节柱24的底端伸出所述固定块22并固

定连接有固定板23。

[0019] 在上述的布卷自动驳接装置,需要指出的是,所述滑动轴12的尾端设于限位套15内,所述限位套15固定设于所述机架1上。

[0020] 在上述的布卷自动驳接装置,需要指出的是,所述上竖板93和所述下竖板94后侧均设有滑座14,所述滑座14套设于所述滑动轴12上。

[0021] 在上述的布卷自动驳接装置,需要指出的是,所述第一辊筒26位于所述左侧机构2顶部的左侧,所述第二辊筒27位于所述左侧机构2的右侧,且所述第一辊筒26的最底端与所述第二辊筒27的最顶端平齐。

[0022] 本发明的工作原理如下:

[0023] 本发明提供一种布卷自动驳接装置,整个结构分为左右两部分,分别为左侧机构2和右侧机构3,当工作时,首先将左侧机构2打开,装好左侧布卷,然后将布依次穿过位于左侧机构2上的第一辊筒26和第二辊筒27,并穿过第三辊筒28,最后将左侧机构2合上并使机器运行,接下来将右侧布卷安装好,再将右侧机构3打开,使布依次穿过位于右侧机构3上的第一辊筒26和第二辊筒27,并通过右侧机构3的固定板23将布的尾端固定在接布板21底部,在对应粘结位置的布表面粘好双面胶。当左侧布卷用完时,左侧机构2内的压布切布装置4内的第一气缸6通过第一伸缩杆7推动推板8向前运动,推板8推动推架9向前运动,在中竖板91的作用下切刀11向前运动,在上竖板93和下竖板94的作用下,弹簧13推动压布板16向前运动,直到上方的压布板16和上压块17将布压住,下方的压布板16和下压块18将布压住,当上下两个压布板16均将布压住后,第一气缸6继续带动切刀11向前运动,直到将布切断,然后左侧的接布板21和右侧的接布板21在左侧第二气缸19和右侧第二气缸19的作用下相向运动直至合在一起,将左侧布尾端和右侧布前端粘接在一起,完成接布动作,右侧布卷不停机运行,再打开左侧机构2,使布依次穿过位于左侧机构2上的第一辊筒26和第二辊筒27,并通过左侧机构2上的固定板23将布的尾端固定在接布板21底部,在对应粘结位置的布表面粘好双面胶,如此交替不间断的完成布卷自动驳接过程。

[0024] 综上所述,本发明提供一种布卷自动驳接装置,实现了在不停机继续工作的情况下完成布卷自动驳接过程,驳接平整快速,省时省工,降低了工人的劳动强度,提高了生产效率。

[0025] 以上实施例对本发明进行了详细说明,但所述内容仅为本发明的较佳实施例,不能被认为用于限定本发明的实施范围。凡依本发明申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本发明的专利涵盖范围之内。

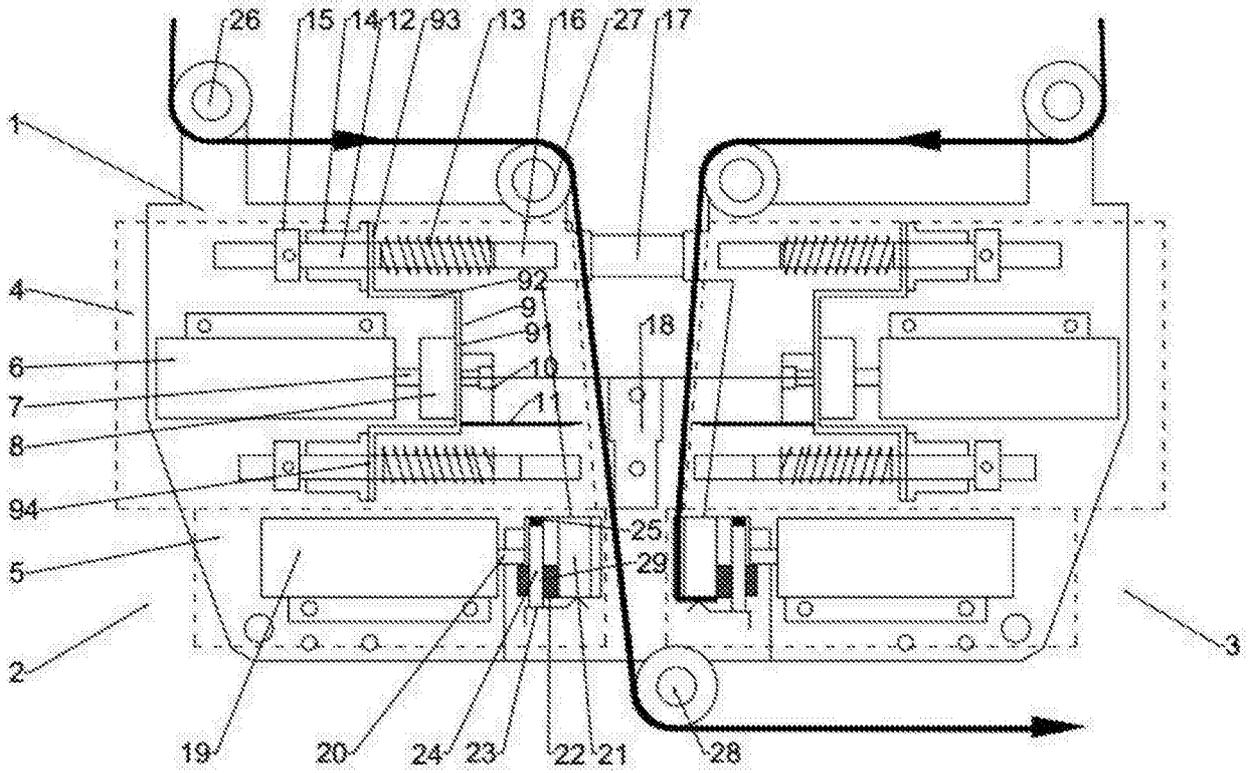


图1