



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108190143 A

(43)申请公布日 2018.06.22

(21)申请号 201810196526.X

(22)申请日 2018.03.09

(71)申请人 崔浩轩

地址 200030 上海市徐汇区华山路1954号

(72)发明人 崔浩轩

(51)Int.Cl.

B65B 57/20(2006.01)

B65B 35/50(2006.01)

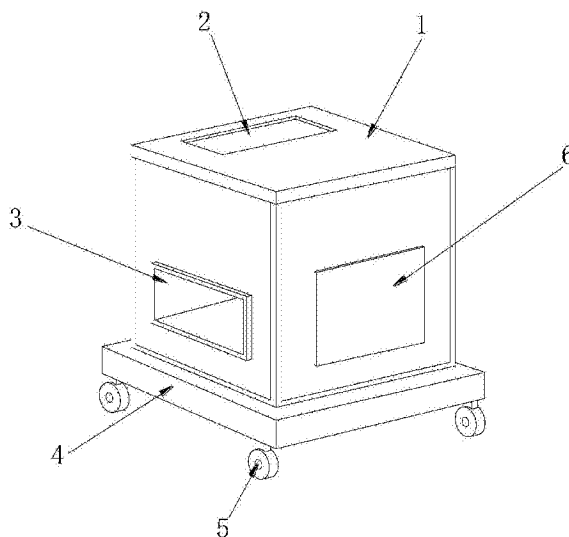
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54)发明名称

一种打印纸生产设备输出收集装置

(57)摘要

本发明公开了一种打印纸生产设备输出收集装置，其结构包括打印纸定量收集装置、进料口、出料口、底座、万向脚轮、玻璃观察窗，打印纸定量收集装置由递进输入机构、定量传送机构、打印纸输出机构、框架组成，底座顶面中心位置设有打印纸定量收集装置，打印纸定量收集装置垂直固定在底座顶面凹槽上，通过打印纸定量收集装置能够将裁切过的打印纸进行定量打包并整齐输出，从而实现打印纸定量包装的速度，减少劳动力，增加企业成批包装的经济效益。



1. 一种打印纸生产设备输出收集装置,其结构包括打印纸定量收集装置(1)、进料口(2)、出料口(3)、底座(4)、万向脚轮(5)、玻璃观察窗(6),所述的底座(4)底部均匀等距设有四个万向脚轮(5),所述的万向脚轮(5)通过螺丝固定在底座(4)底部,其特征在于:

所述的底座(4)顶面中心位置设有打印纸定量收集装置(1),所述的打印纸定量收集装置(1)垂直固定在底座(4)顶面凹槽上,所述的打印纸定量收集装置(1)前端设有玻璃观察窗(6),所述的玻璃观察窗(6)和打印纸定量收集装置(1)采用过盈配合,所述的打印纸定量收集装置(1)顶部设有进料口(2),所述的打印纸定量收集装置(1)左侧设有出料口(3),所述的出料口(3)和进料口(2)与打印纸定量收集装置(1)为一体化结构;

所述的打印纸定量收集装置(1)由递进输入机构(11)、定量传送机构(12)、打印纸输出机构(13)、框架(14)组成,所述的框架(14)内部设有递进输入机构(11),所述的递进输入机构(11)和框架(14)采用间隙配合,所述的递进输入机构(11)下方设有定量传送机构(12),所述的定量传送机构(12)和递进输入机构(11)采用间隙配合,所述的定量传送机构(12)下方设有打印纸输出机构(13),所述的打印纸输出机构(13)和定量传送机构(12)相配合。

2. 根据权利要求1所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的递进输入机构(11)由第一弹簧(111)、一号定位块(112)、转杆(113)、第一柱形滑块(114)、第一滑槽(115)、主体(116)、联动架(117)、第二柱形滑块(118)、转轮(119)、二号定位块(1110)、扇形齿轮(1111)、传动绳(1112)、纸架(1113)、第一滑轨(1114)、第一滑块(1115)、活动块(1116)、一号齿条(1117)组成。

3. 根据权利要求2所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的纸架(1113)左右两侧分别设有第一滑块(1115)和一号齿条(1117),所述的第一滑块(1115)扣合固定在纸架(1113)上,所述的一号齿条(1117)紧贴固定在纸架(1113)上,所述的纸架(1113)左端设有第一滑轨(1114),所述的第一滑轨(1114)和第一滑块(1115)滑动连接,所述的第一滑槽(115)右侧设有转杆(113),所述的转杆(113)通过第一柱形滑块(114)与第一滑槽(115)滑动连接,所述的第一滑槽(115)左侧设有主体(116),所述的主体(116)和第一滑槽(115)采用过盈配合,所述的主体(116)上设有转轮(119),所述的转轮(119)和主体(116)采用间隙配合,所述的转轮(119)上下两端分别设有二号定位块(1110)和活动块(1116),所述的二号定位块(1110)和活动块(1116)之间设有传动绳(1112),所述的传动绳(1112)首尾两端分别固定在二号定位块(1110)和活动块(1116)上,所述的传动绳(1112)通过转轮(119)与活动块(1116)相连接,所述的活动块(1116)右侧设有一号定位块(112),所述的活动块(1116)和一号定位块(112)之间设有第一弹簧(111),所述的第一弹簧(111)左右两端分别固定在活动块(1116)和一号定位块(112)上,所述的转轮(119)顶面上设有第二柱形滑块(118),所述的第二柱形滑块(118)垂直固定在转轮(119)上,所述的第二柱形滑块(118)上设有联动架(117),所述的联动架(117)和第二柱形滑块(118)滑动连接,所述的联动架(117)左端设有扇形齿轮(1111),所述的扇形齿轮(1111)和联动架(117)采用过盈配合,所述的扇形齿轮(1111)和一号齿条(1117)相啮合。

4. 根据权利要求1所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的定量传送机构(12)由接纸输送架(121)、支架(122)、齿轮(123)、线筒(124)、第二滑块(125)、第二滑轨(126)、第二弹簧(127)、第二齿条(128)、传动线(129)、滚轮(1210)、动触头(1211)、第三滑轨(1212)、静触头(1213)、电源(1214)、导线(1215)组成。

5. 根据权利要求4所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的接纸输送架(121)右侧设有支架(122),所述的支架(122)左端扣合固定在接纸输送架(121)表面凹槽上,所述的支架(122)中心位置设有齿轮(123),所述的齿轮(123)和支架(122)采用间隙配合,所述的齿轮(123)中心位置设有线筒(124),所述的线筒(124)垂直固定在齿轮(123)表面上,所述的齿轮(123)右侧设有第二滑轨(126),所述的支架(122)右端设有第二滑块(125),所述的第二滑块(125)通过螺丝固定在支架(122)上,所述的第二滑块(125)和第二滑轨(126)滑动连接,所述的第二滑块(125)底部设有第二弹簧(127),所述的第二弹簧(127)上下两端分别固定在第二滑块(125)和第二滑轨(126)底面上,所述的第二滑轨(126)左侧设有第二齿条(128),所述的第二齿条(128)紧贴固定在第二滑轨(126)上且与齿轮(123)相啮合,所述的线筒(124)上设有传动线(129),所述的线筒(124)和传动线(129)活动连接,所述的线筒(124)下方设有动触头(1211),所述的动触头(1211)顶面与传动线(129)相连接,所述的动触头(1211)右侧设有第三滑轨(1212),所述的动触头(1211)通过滚轮(1210)与第三滑轨(1212)滑动连接,所述的动触头(1211)下方设有静触头(1213),所述的动触头(1211)和静触头(1213)相配合,所述的静触头(1213)下方设有电源(1214),所述的动触头(1211)和静触头(1213)通过导线(1215)与电源(1214)相连接。

6. 根据权利要求1所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的打印纸输出机构(13)由打印纸输出支架(131)、衔接架(132)、第二滑槽(133)、第一定位滑块(134)、第三弹簧(135)、底板(136)、推杆(137)、第二定位滑块(138)、第三滑槽(139)、活动架(1310)、内活动架(1311)、凸轮(1312)、智能电机(1313)组成。

7. 根据权利要求6所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的打印纸输出支架(131)底部设有衔接架(132),所述的衔接架(132)上端扣合固定在打印纸输出支架(131)底面凹槽上,所述的打印纸输出支架(131)通过衔接架(132)与第二滑槽(133)相连接,所述的第二滑槽(133)内部设有第一定位滑块(134),所述的第一定位滑块(134)和第二滑槽(133)滑动连接,所述的第二滑槽(133)底部设有底板(136),所述的底板(136)紧贴固定在第二滑槽(133)上,所述的底板(136)右侧设有第三弹簧(135),所述的第三弹簧(135)左端与底板(136)相焊接,所述的第二滑槽(133)下方设有活动架(1310),所述的活动架(1310)左右两侧设有第三滑槽(139),所述的第三滑槽(139)和活动架(1310)相焊接,所述的第三滑槽(139)内部等距设有两个第二定位滑块(138),所述的第二定位滑块(138)和第三滑槽(139)滑动连接,所述的活动架(1310)内部设有内活动架(1311),所述的内活动架(1311)和活动架(1310)滑动连接,所述的内活动架(1311)顶部设有推杆(137),所述的推杆(137)垂直固定在内活动架(1311)上,所述的推杆(137)和底板(136)底面凹槽相配合,所述的内活动架(1311)内部设有凸轮(1312),所述的凸轮(1312)和内活动架(1311)相配合,所述的凸轮(1312)底部设有智能电机(1313),所述的智能电机(1313)通过转轴与凸轮(1312)采用间隙配合。

8. 根据权利要求4所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的定量传送机构(12)通过电源(1214)上设有的导线(1215)与智能电机(1313)连接。

9. 根据权利要求4所述的一种打印纸生产设备输出收集装置,其特征在于:所述的接纸输送架(121)和打印纸输出支架(131)采用间隙配合。

一种打印纸生产设备输出收集装置

技术领域

[0001] 本发明是一种打印纸生产设备输出收集装置,属于打印纸生产输出收集装置领域。

背景技术

[0002] 输纸装置,俗称飞达,是现代胶印机十分重要的部分,它的作用是自动、准确、平稳地将纸张按一定规律送到定位或印刷装置,胶印机的工作效率高和印刷质量好,与输纸装置的工作性能有直接关系。

[0003] 现有技术不能够实现打印纸的定量整齐输出,不利于打印纸的成批包装,大大增加了劳动力。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本发明目的是提供一种打印纸生产设备输出收集装置,以解决不能够实现打印纸的定量整齐输出,不利于打印纸的成批包装,大大增加了劳动力的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本发明是通过如下的技术方案来实现:一种打印纸生产设备输出收集装置,其结构包括打印纸定量收集装置、进料口、出料口、底座、万向脚轮、玻璃观察窗,所述的底座底部均匀等距设有四个万向脚轮,所述的万向脚轮通过螺丝固定在底座底部;所述的底座顶面中心位置设有打印纸定量收集装置,所述的打印纸定量收集装置垂直固定在底座顶面凹槽上,所述的打印纸定量收集装置前端设有玻璃观察窗,所述的玻璃观察窗和打印纸定量收集装置采用过盈配合,所述的打印纸定量收集装置顶部设有进料口,所述的打印纸定量收集装置左侧设有出料口,所述的出料口和进料口与打印纸定量收集装置为一体化结构;所述的打印纸定量收集装置由递进输入机构、定量传送机构、打印纸输出机构、框架组成,所述的框架内部设有递进输入机构,所述的递进输入机构和框架采用间隙配合,所述的递进输入机构下方设有定量传送机构,所述的定量传送机构和递进输入机构采用间隙配合,所述的定量传送机构下方设有打印纸输出机构,所述的打印纸输出机构和定量传送机构相配合。

[0006] 进一步地,所述的递进输入机构由第一弹簧、一号定位块、转杆、第一柱形滑块、第一滑槽、主体、联动架、第二柱形滑块、转轮、二号定位块、扇形齿轮、传动绳、纸架、第一滑轨、第一滑块、活动块、一号齿条组成。

[0007] 进一步地,所述的纸架左右两侧分别设有第一滑块和一号齿条,所述的第一滑块扣合固定在纸架上,所述的一号齿条紧贴固定在纸架上,所述的纸架左端设有第一滑轨,所述的第一滑轨和第一滑块滑动连接,所述的第一滑槽右侧设有转杆,所述的转杆通过第一柱形滑块与第一滑槽滑动连接,所述的第一滑槽左侧设有主体,所述的主体和第一滑槽采用过盈配合,所述的主体上设有转轮,所述的转轮和主体采用间隙配合,所述的转轮上下两端分别设有二号定位块和活动块,所述的二号定位块和活动块之间设有传动绳,所述的传

动绳首尾两端分别固定在二号定位块和活动块上,所述的传动绳通过转轮与活动块相连接,所述的活动块右侧设有一号定位块,所述的活动块和一号定位块之间设有第一弹簧,所述的第一弹簧左右两端分别固定在活动块和一号定位块上,所述的转轮顶面上设有第二柱形滑块,所述的第二柱形滑块垂直固定在转轮上,所述的第二柱形滑块上设有联动架,所述的联动架和第二柱形滑块滑动连接,所述的联动架左端设有扇形齿轮,所述的扇形齿轮和联动架采用过盈配合,所述的扇形齿轮和一号齿条相啮合。

[0008] 进一步地,所述的定量传送机构由接纸输送架、支架、齿轮、线筒、第二滑块、第二滑轨、第二弹簧、第二齿条、传动线、滚轮、动触头、第三滑轨、静触头、电源、导线组成。

[0009] 进一步地,所述的接纸输送架右侧设有支架,所述的支架左端扣合固定在接纸输送架表面凹槽上,所述的支架中心位置设有齿轮,所述的齿轮和支架采用间隙配合,所述的齿轮中心位置设有线筒,所述的线筒垂直固定在齿轮表面上,所述的齿轮右侧设有第二滑轨,所述的支架右端设有第二滑块,所述的第二滑块通过螺丝固定在支架上,所述的第二滑块和第二滑轨滑动连接,所述的第二滑块底部设有第二弹簧,所述的第二弹簧上下两端分别固定在第二滑块和第二滑轨底面上,所述的第二滑轨左侧设有第二齿条,所述的第二齿条紧贴固定在第二滑轨上且与齿轮相啮合,所述的线筒上设有传动线,所述的线筒和传动线活动连接,所述的线筒下方设有动触头,所述的动触头顶面与传动线相连接,所述的动触头右侧设有第三滑轨,所述的动触头通过滚轮与第三滑轨滑动连接,所述的动触头下方设有静触头,所述的动触头和静触头相配合,所述的静触头下方设有电源,所述的动触头和静触头通过导线与电源相连接。

[0010] 进一步地,所述的打印纸输出机构由打印纸输出支架、衔接架、第二滑槽、第一定位滑块、第三弹簧、底板、推杆、第二定位滑块、第三滑槽、活动架、内活动架、凸轮、智能电机组成。

[0011] 进一步地,所述的打印纸输出支架底部设有衔接架,所述的衔接架上端扣合固定在打印纸输出支架底面凹槽上,所述的打印纸输出支架通过衔接架与第二滑槽相连接,所述的第二滑槽内部设有第一定位滑块,所述的第一定位滑块和第二滑槽滑动连接,所述的第二滑槽底部设有底板,所述的底板紧贴固定在第二滑槽上,所述的底板右侧设有第三弹簧,所述的第三弹簧左端与底板相焊接,所述的第二滑槽下方设有活动架,所述的活动架左右两侧设有第三滑槽,所述的第三滑槽和活动架相焊接,所述的第三滑槽内部等距设有两个第二定位滑块,所述的第二定位滑块和第三滑槽滑动连接,所述的活动架内部设有内活动架,所述的内活动架和活动架滑动连接,所述的内活动架顶部设有推杆,所述的推杆垂直固定在内活动架上,所述的推杆和底板底面凹槽相配合,所述的内活动架内部设有凸轮,所述的凸轮和内活动架相配合,所述的凸轮底部设有智能电机,所述的智能电机通过转轴与凸轮采用间隙配合。

[0012] 进一步地,所述的定量传送机构通过电源上设有的导线与智能电机连接。

[0013] 进一步地,所述的接纸输送架和打印纸输出支架采用间隙配合。

[0014] 进一步地,所述的转杆的驱动源为电机,电机的启停状态通过控制器上设定的数值实现。

[0015] 有益效果

[0016] 本发明一种打印纸生产设备输出收集装置,使用本产品首先通过控制器设定打印

纸需要包装的张数,光电传感器会计算打印纸递进的张数,从而启动或者停止递进输入机构上的电机,当电机进入工作状态时转杆开始旋转,转杆旋转方向决定了第一滑槽的左右移动方向,因为转杆通过第一柱形滑块与第一滑槽滑动连接,当第一滑槽向左移动时,转轮上设有的传动绳松动,第一弹簧回位并驱动活动块向左移动,此时转轮旋转,转轮上设有第二柱形滑块,第二柱形滑块与转轮同步旋转,因为第二柱形滑块和联动架滑动连接,所以第二柱形滑块旋转的方向决定了联动架向上或向下摆动的方向,当联动架向下摆动时扇形齿轮会被向下带动,因为扇形齿轮和一号齿条相啮合,所以此时纸架被驱动向下移动,并将打印纸递进至接纸输送架上,当接纸输送架叠放的打印纸张数到达设定数量时,接纸输送架会通过第二滑块沿第二滑轨向下滑动与打印纸输出支架相接触,因为齿轮和第二齿条相啮合,所以齿轮会沿第二齿条向滚动,此时齿轮上设有的线筒会将传动线向下放线,此时动触头通过滚轮沿第三滑轨向下滑动与静触头相接触,当动触头和静触头相闭合时,电源形成回路并通过导线对智能电机进行供电,智能电机通电后进入工作状态,并通过转轴驱动凸轮旋转,凸轮旋转的朝向决定了活动架向上或向下移动,同时决定了内活动架沿活动架内部滑槽向左或向右移动,当凸轮旋转至一定方位时,内活动架上设有的推杆会与底板底面上设有的凹槽相接触,并推动底板,使第二滑槽沿第一定位滑块滑动,并通过打印纸输出支架将接纸输送架上设有的打印纸接入并输出;通过打印纸定量收集装置能够将裁切过的打印纸进行定量打包并整齐输出,从而实现打印纸定量包装的速度,减少劳动力,增加企业成批包装的经济效益。

附图说明

[0017] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本发明的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0018] 图1为本发明一种打印纸生产设备输出收集装置的结构示意图。

[0019] 图2为本发明一种打印纸生产设备输出收集装置的打印纸定量收集装置结构示意图。

[0020] 图3为本发明一种打印纸生产设备输出收集装置的打印纸定量收集装置动态图一。

[0021] 图4为本发明一种打印纸生产设备输出收集装置的打印纸定量收集装置动态图二。

[0022] 图5为本发明一种打印纸生产设备输出收集装置的打印纸定量收集装置动态图三。

[0023] 图中:打印纸定量收集装置-1、递进输入机构-11、第一弹簧-111、一号定位块-112、转杆-113、第一柱形滑块-114、第一滑槽-115、主体-116、联动架-117、第二柱形滑块-118、转轮-119、二号定位块-1110、扇形齿轮-1111、传动绳-1112、纸架-1113、第一滑轨-1114、第一滑块-1115、活动块-1116、一号齿条-1117、定量传送机构-12、接纸输送架-121、支架-122、齿轮-123、线筒-124、第二滑块-125、第二滑轨-126、第二弹簧-127、第二齿条-128、传动线-129、滚轮-1210、动触头-1211、第三滑轨-1212、静触头-1213、电源-1214、导线-1215、打印纸输出机构-13、打印纸输出支架-131、衔接架-132、第二滑槽-133、第一定位滑块-134、第三弹簧-135、底板-136、推杆-137、第二定位滑块-138、第三滑槽-139、活动架-

1310、内活动架-1311、凸轮-1312、智能电机-1313、框架-14、进料口-2、出料口-3、底座-4、万向脚轮-5、玻璃观察窗-6。

具体实施方式

[0024] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本发明。

[0025] 请参阅图1-图5，本发明提供一种打印纸生产设备输出收集装置，其结构包括打印纸定量收集装置1、进料口2、出料口3、底座4、万向脚轮5、玻璃观察窗6，所述的底座4底部均匀等距设有四个万向脚轮5，所述的万向脚轮5通过螺丝固定在底座4底部；所述的底座4顶面中心位置设有打印纸定量收集装置1，所述的打印纸定量收集装置1垂直固定在底座4顶面凹槽上，所述的打印纸定量收集装置1前端设有玻璃观察窗6，所述的玻璃观察窗6和打印纸定量收集装置1采用过盈配合，所述的打印纸定量收集装置1顶部设有进料口2，所述的打印纸定量收集装置1左侧设有出料口3，所述的出料口3和进料口2与打印纸定量收集装置1为一体化结构；所述的打印纸定量收集装置1由递进输入机构11、定量传送机构12、打印纸输出机构13、框架14组成，所述的框架14内部设有递进输入机构11，所述的递进输入机构11和框架14采用间隙配合，所述的递进输入机构11下方设有定量传送机构12，所述的定量传送机构12和递进输入机构11采用间隙配合，所述的定量传送机构12下方设有打印纸输出机构13，所述的打印纸输出机构13和定量传送机构12相配合，所述的递进输入机构11由第一弹簧111、一号定位块112、转杆113、第一柱形滑块114、第一滑槽115、主体116、联动架117、第二柱形滑块118、转轮119、二号定位块1110、扇形齿轮1111、传动绳1112、纸架1113、第一滑轨1114、第一滑块1115、活动块1116、一号齿条1117组成，所述的纸架1113左右两侧分别设有第一滑块1115和一号齿条1117，所述的第一滑块1115扣合固定在纸架1113上，所述的一号齿条1117紧贴固定在纸架1113上，所述的纸架1113左端设有第一滑轨1114，所述的第一滑轨1114和第一滑块1115滑动连接，所述的第一滑槽115右侧设有转杆113，所述的转杆113通过第一柱形滑块114与第一滑槽115滑动连接，所述的第一滑槽115左侧设有主体116，所述的主体116和第一滑槽115采用过盈配合，所述的主体116上设有转轮119，所述的转轮119和主体116采用间隙配合，所述的转轮119上下两端分别设有二号定位块1110和活动块1116，所述的二号定位块1110和活动块1116之间设有传动绳1112，所述的传动绳1112首尾两端分别固定在二号定位块1110和活动块1116上，所述的传动绳1112通过转轮119与活动块1116相连接，所述的活动块1116右侧设有一号定位块112，所述的活动块1116和一号定位块112之间设有第一弹簧111，所述的第一弹簧111左右两端分别固定在活动块1116和一号定位块112上，所述的转轮119顶面上设有第二柱形滑块118，所述的第二柱形滑块118垂直固定在转轮119上，所述的第二柱形滑块118上设有联动架117，所述的联动架117和第二柱形滑块118滑动连接，所述的联动架117左端设有扇形齿轮1111，所述的扇形齿轮1111和联动架117采用过盈配合，所述的扇形齿轮1111和一号齿条1117相啮合，所述的定量传送机构12由接纸输送架121、支架122、齿轮123、线筒124、第二滑块125、第二滑轨126、第二弹簧127、第二齿条128、传动线129、滚轮1210、动触头1211、第三滑轨1212、静触头1213、电源1214、导线1215组成，所述的接纸输送架121右侧设有支架122，所述的支架122左端扣合固定在接纸输送架121表面凹槽上，所述的支架122中心位置设有齿轮123，所述的齿轮123和

支架122采用间隙配合,所述的齿轮123中心位置设有线筒124,所述的线筒124垂直固定在齿轮123表面上,所述的齿轮123右侧设有第二滑轨126,所述的支架122右端设有第二滑块125,所述的第二滑块125通过螺丝固定在支架122上,所述的第二滑块125和第二滑轨126滑动连接,所述的第二滑块125底部设有第二弹簧127,所述的第二弹簧127上下两端分别固定在第二滑块125和第二滑轨126底面上,所述的第二滑轨126左侧设有第二齿条128,所述的第二齿条128紧贴固定在第二滑轨126上且与齿轮123相啮合,所述的线筒124上设有传动线129,所述的线筒124和传动线129活动连接,所述的线筒124下方设有动触头1211,所述的动触头1211顶面与传动线129相连接,所述的动触头1211右侧设有第三滑轨1212,所述的动触头1211通过滚轮1210与第三滑轨1212滑动连接,所述的动触头1211下方设有静触头1213,所述的动触头1211和静触头1213相配合,所述的静触头1213下方设有电源1214,所述的动触头1211和静触头1213通过导线1215与电源1214相连接,所述的打印纸输出机构13由打印纸输出支架131、衔接架132、第二滑槽133、第一定位滑块134、第三弹簧135、底板136、推杆137、第二定位滑块138、第三滑槽139、活动架1310、内活动架1311、凸轮1312、智能电机1313组成,所述的打印纸输出支架131底部设有衔接架132,所述的衔接架132上端扣合固定在打印纸输出支架131底面凹槽上,所述的打印纸输出支架131通过衔接架132与第二滑槽133相连接,所述的第二滑槽133内部设有第一定位滑块134,所述的第一定位滑块134和第二滑槽133滑动连接,所述的第二滑槽133底部设有底板136,所述的底板136紧贴固定在第二滑槽133上,所述的底板136右侧设有第三弹簧135,所述的第三弹簧135左端与底板136相焊接,所述的第二滑槽133下方设有活动架1310,所述的活动架1310左右两侧设有第三滑槽139,所述的第三滑槽139和活动架1310相焊接,所述的第三滑槽139内部等距设有两个第二定位滑块138,所述的第二定位滑块138和第三滑槽139滑动连接,所述的活动架1310内部设有内活动架1311,所述的内活动架1311和活动架1310滑动连接,所述的内活动架1311顶部设有推杆137,所述的推杆137垂直固定在内活动架1311上,所述的推杆137和底板136底面凹槽相配合,所述的内活动架1311内部设有凸轮1312,所述的凸轮1312和内活动架1311相配合,所述的凸轮1312底部设有智能电机1313,所述的智能电机1313通过转轴与凸轮1312采用间隙配合,所述的定量传送机构12通过电源1214上设有的导线1215与智能电机1313连接,所述的接纸输送架121和打印纸输出支架131采用间隙配合,所述的转杆113的驱动源为电机,电机的启停状态通过控制器上设定的数值实现。

[0026] 使用本产品首先通过控制器设定打印纸需要包装的张数,光电传感器会计算打印纸递进的张数,从而启动或者停止递进输入机构11上的电机,当电机进入工作状态时转杆113开始旋转,转杆113旋转方向决定了第一滑槽115的左右移动方向,因为转杆113通过第一柱形滑块114与第一滑槽115滑动连接,当第一滑槽115向左移动时,转轮119上设有的传动绳1112松动,第一弹簧111回位并驱动活动块1116向左移动,此时转轮119旋转,转轮119上设有第二柱形滑块118,第二柱形滑块118与转轮119同步旋转,因为第二柱形滑块118和联动架117滑动连接,所以第二柱形滑块118旋转的方向决定了联动架117向上或向下摆动的方向,当联动架117向下摆动时扇形齿轮1111会被向下带动,因为扇形齿轮1111和一号齿条1117相啮合,所以此时纸架1113被驱动向下移动,并将打印纸递进至接纸输送架121上,当接纸输送架121叠放的打印纸张数到达设定数量时,接纸输送架121会通过第二滑块125沿第二滑轨126向下滑动与打印纸输出支架131相接触,因为齿轮123和第二齿条128相啮

合,所以齿轮123会沿第二齿条128向滚动,此时齿轮123上设有的线筒124会将传动线129向下放线,此时动触头1211通过滚轮1210沿第三滑轨1212向下滑动与静触头1213相接触,当动触头1211和静触头1213相闭合时,电源1214形成回路并通过导线1215对智能电机1313进行供电,智能电机1313通电后进入工作状态,并通过转轴驱动凸轮1312旋转,凸轮1312旋转的朝向决定了活动架1310向上或向下移动,同时决定了内活动架1311沿活动架1310内部滑槽向左或向右移动,当凸轮1312旋转至一定方位时,内活动架1311上设有的推杆137会与底板136底面上设有的凹槽相接触,并推动底板136,使第二滑槽133沿第一定位滑块134滑动,并通过打印纸输出支架131将接纸输送架121上设有的打印纸接入并输出。

[0027] 本发明的控制方式是通过控制器来自动控制,控制器的控制电路通过本领域的技术人员简单编程即可实现,属于本领域的公知常识,并且本发明主要用来保护机械装置,所以本发明不再详细解释控制方式和电路连接。

[0028] 本发明所述的凸轮1312指的是机械的回转或滑动件(如轮或轮的突出部分),它把运动传递给紧靠其边缘移动的滚轮或在槽面上自由运动的针杆,或者它从这样的滚轮和针杆中承受力。

[0029] 本发明解决的问题是现有技术不能够实现打印纸的定量整齐输出,不利于打印纸的成批包装,大大增加了劳动力,本发明通过上述部件的互相组合,本发明一种打印纸生产设备输出收集装置,通过打印纸定量收集装置1能够将裁切过的打印纸进行定量打包并整齐输出,从而实现打印纸定量包装的速度,减少劳动力,增加企业成批包装的经济效益。

[0030] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点,对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本发明。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0031] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

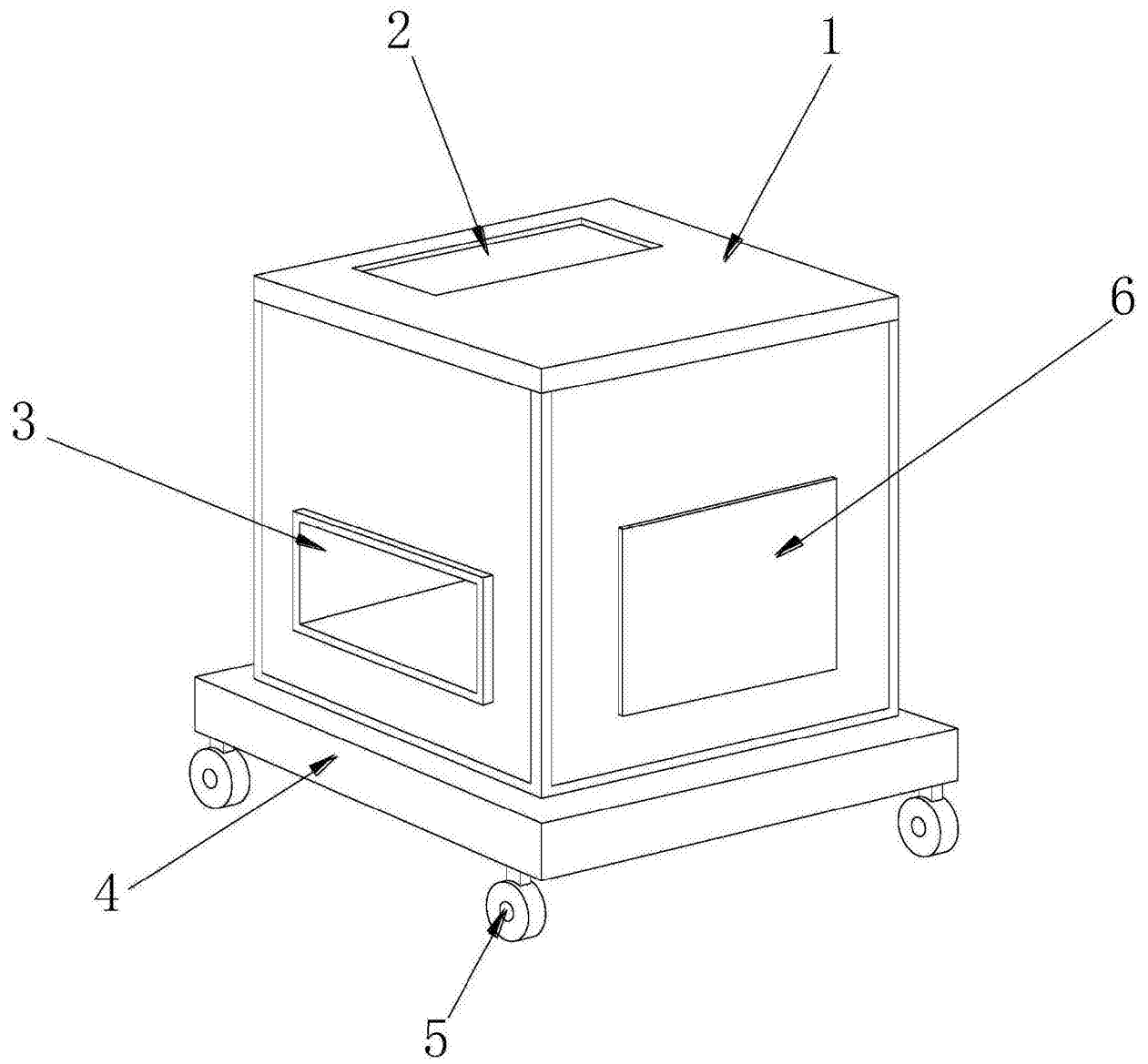


图1

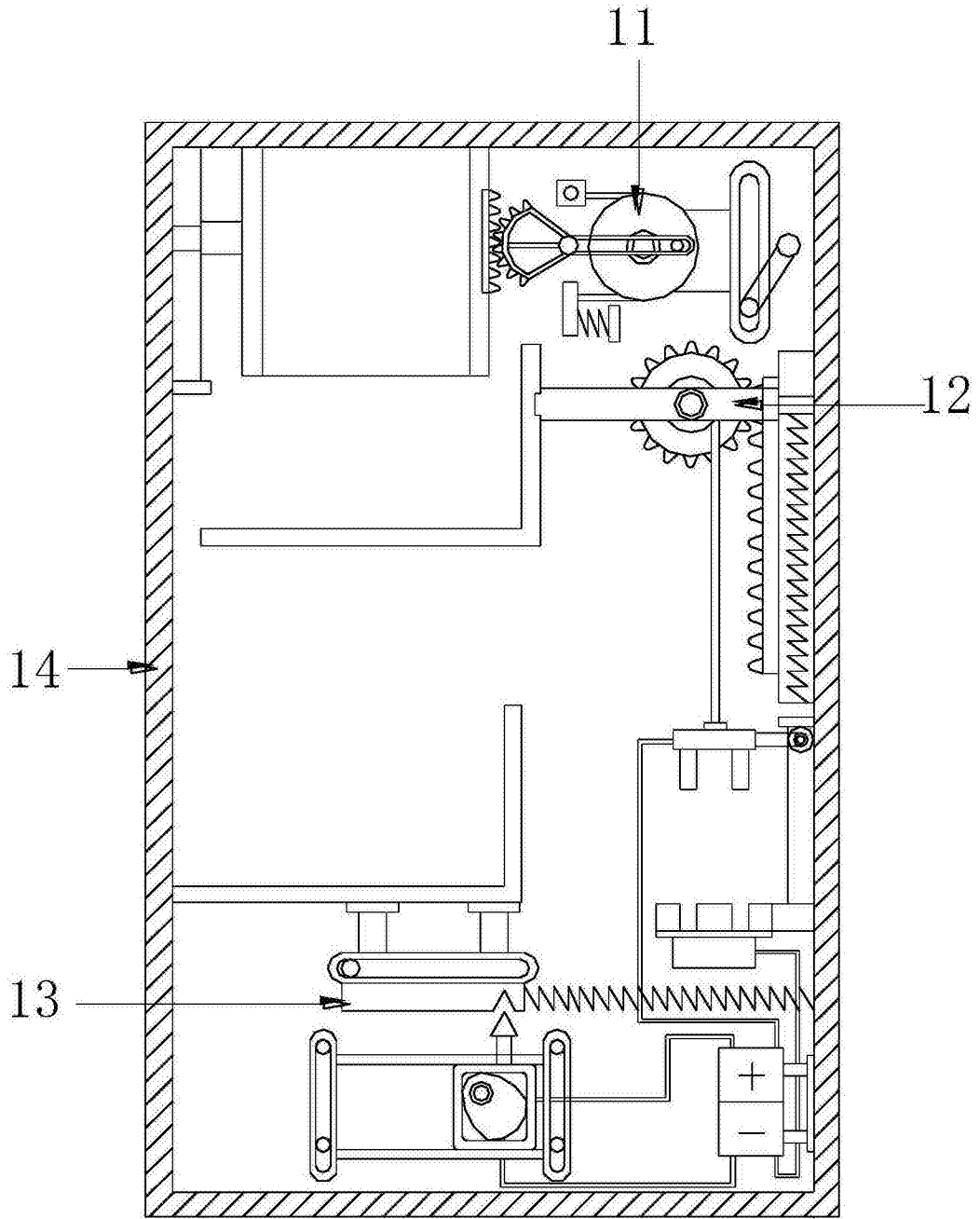


图2

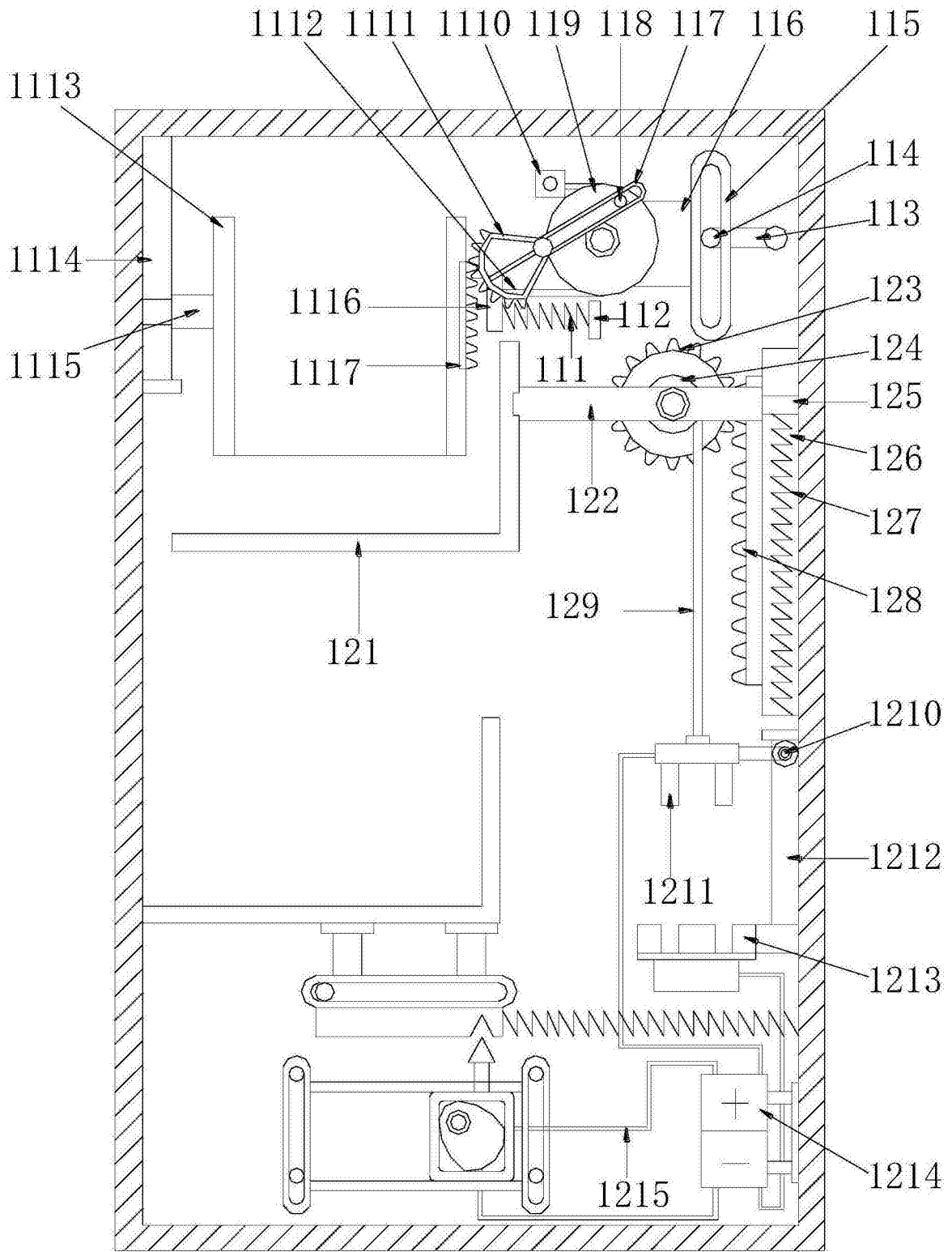


图3

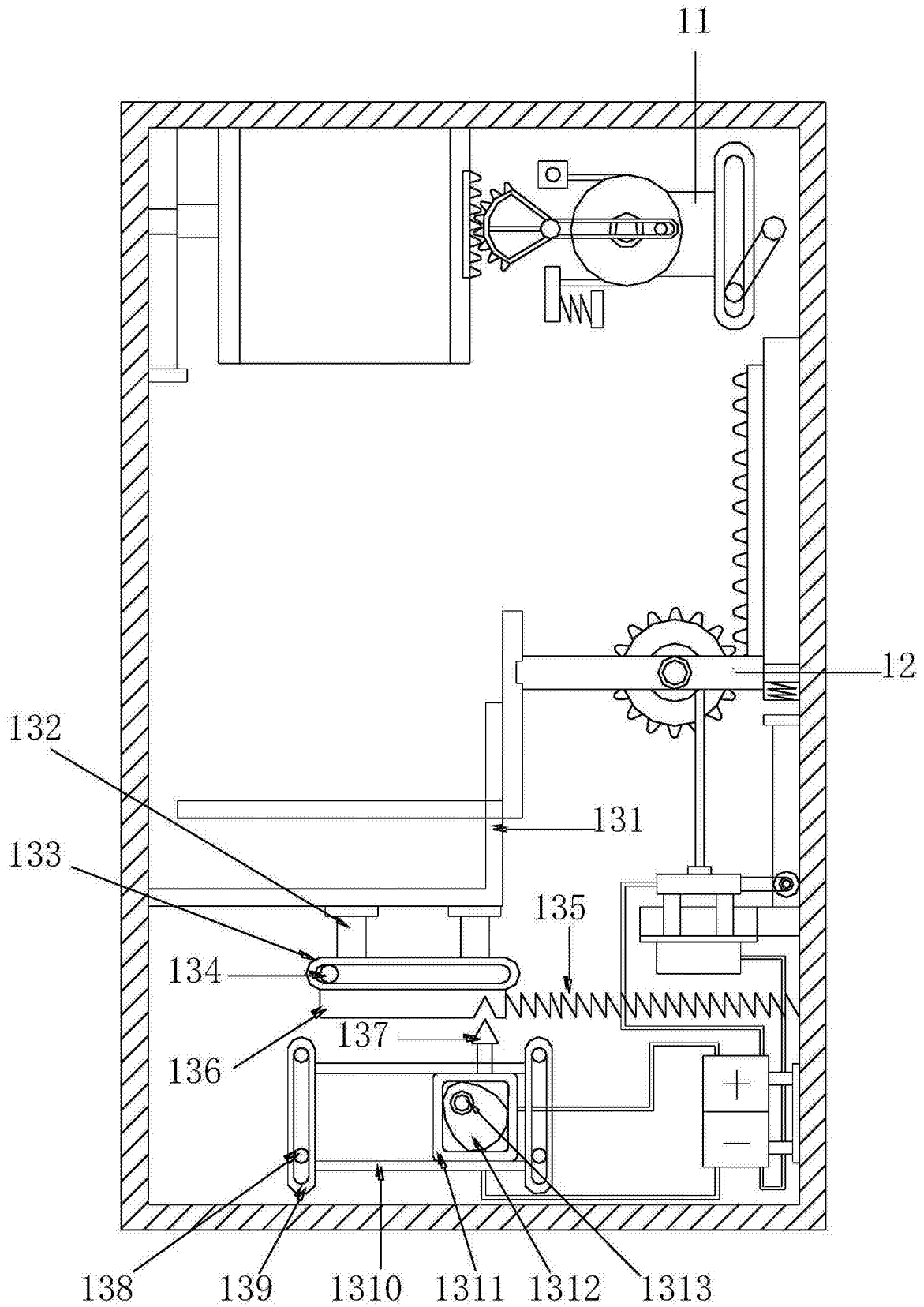


图4

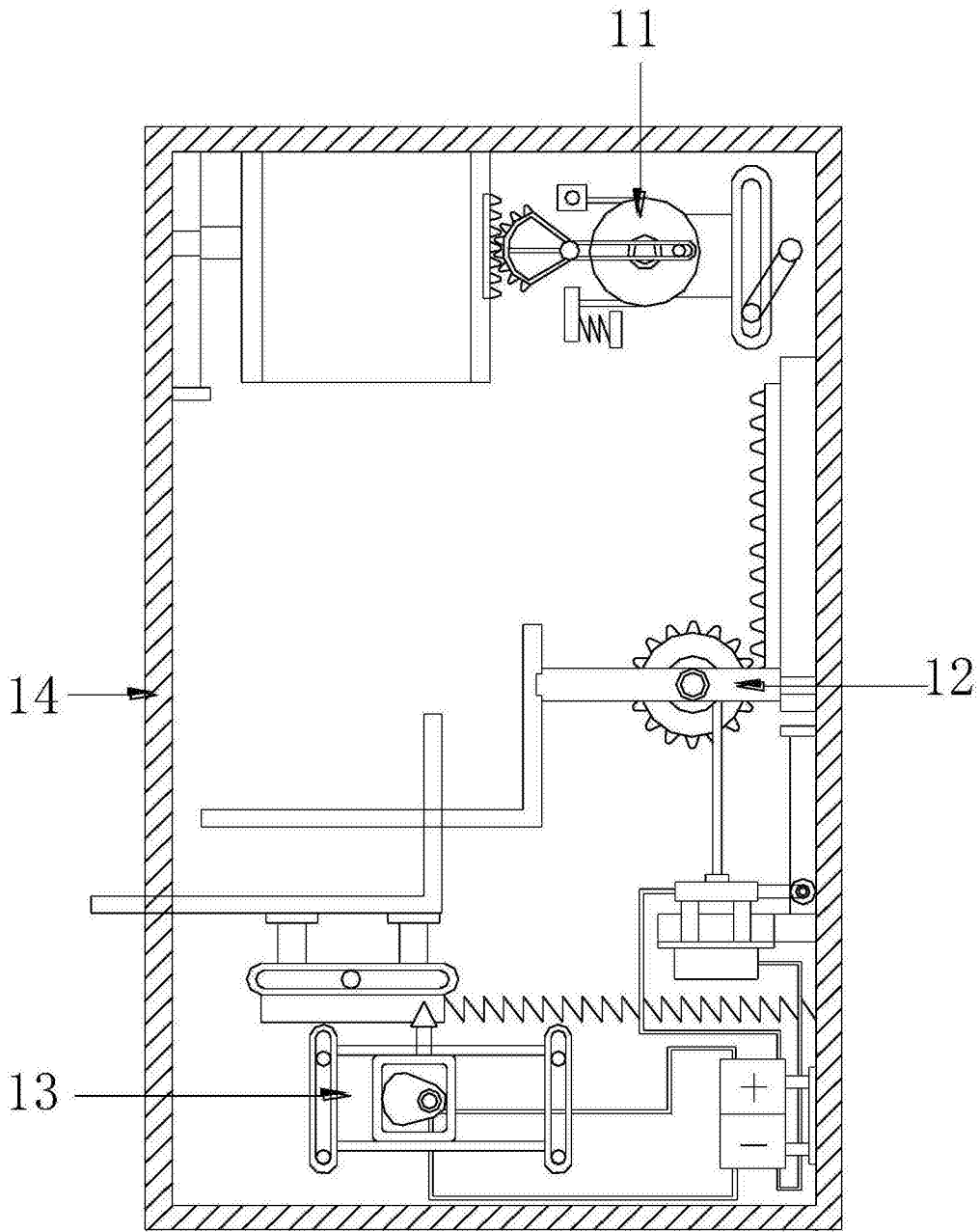


图5