



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211545434 U

(45)授权公告日 2020.09.22

(21)申请号 201922197801.2

(22)申请日 2019.12.10

(73)专利权人 莆田市涵江华丰塑胶有限公司

地址 351111 福建省莆田市涵江区江口镇
四十米路

(72)发明人 李滨

(51)Int.Cl.

B65H 35/00(2006.01)

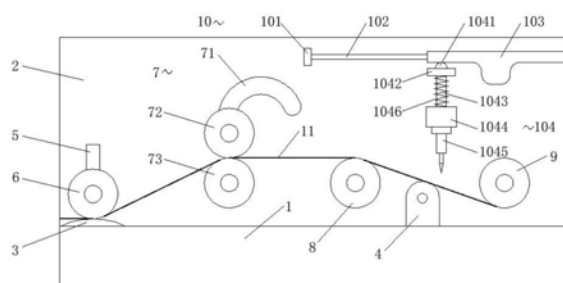
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型塑料薄膜输送设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型塑料薄膜输送设备,包括输送工作台,输送工作台的顶部前后两侧对称设置有支承板,输送工作台的顶部左侧设置有弧形支承块,输送工作台的顶部右侧设置有支承台,两组支承板相互贴近一侧的左侧开设有滑槽,滑槽的内腔滑动设置有导向装置,两组支承板相互贴近一侧设置有压紧装置,压紧装置与支承台之间设置有过渡辊,两组支承板相互贴近一侧的右侧底部设置有收卷辊,两组支承板相互贴近一侧的右侧顶部设置有定量裁剪装置,导向装置、压紧装置、过渡辊和收卷辊之间设置有塑料薄膜,本实用新型提供了一种输送时防止塑料薄膜发生褶皱同时能实现定量裁剪的输送设备。



1. 一种新型塑料薄膜输送设备,包括输送工作台(1),其特征在于:所述输送工作台(1)的顶部前后两侧对称设置有支承板(2),所述输送工作台(1)的顶部左侧设置有弧形支承块(3),所述输送工作台(1)的顶部右侧设置有支承台(4),两组所述支承板(2)相互贴近一侧的左侧开设有滑槽(5),所述滑槽(5)的内腔滑动设置有导向装置(6),两组所述支承板(2)相互贴近一侧设置有压紧装置(7),所述压紧装置(7)与支承台(4)之间设置有过渡辊(8),两组所述支承板(2)相互贴近一侧的右侧底部设置有收卷辊(9),两组所述支承板(2)相互贴近一侧的右侧顶部设置有定量裁剪装置(10),所述导向装置(6)、压紧装置(7)、过渡辊(8)和收卷辊(9)之间设置有塑料薄膜(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型塑料薄膜输送设备,其特征在于:所述导向装置(6)包括滑动设置于滑槽(5)内腔的导向辊(61),所述导向辊(61)与弧形支承块(3)的顶部相抵接,所述导向辊(61)的两端对称设置有连接块(62),两组所述连接块(62)的底部分别设置有电动推杆(63)和伸缩杆(64),所述电动推杆(63)和伸缩杆(64)分别设置于输送工作台(1)的顶部两侧。

3. 根据权利要求1所述的一种新型塑料薄膜输送设备,其特征在于:所述压紧装置(7)包括两组支承板(2)相互贴近一侧开设的弧形滚槽(71),所述弧形滚槽(71)的内腔滑动连接有活动压紧辊(72)所述活动压紧辊(72)的底部抵接设置有固定压紧辊(73),所述活动压紧辊(72)的两端分别设置有固定板(74)和安装块(75),所述固定板(74)的外侧壁设置有把手(76)。

4. 根据权利要求1所述的一种新型塑料薄膜输送设备,其特征在于:所述定量裁剪装置(10)包括设置于两组所述支承板(2)相互贴近一侧右侧顶部的两组限位块(101),两组所述限位块(101)之间设置有滑轨(102),所述滑轨(102)的外侧壁滑动连接有异性凸台(103),所述异性凸台(103)的左侧底部抵接设置有切割装置(104)。

5. 根据权利要求4所述的一种新型塑料薄膜输送设备,其特征在于:所述切割装置(104)包括设置于异性凸台(103)左侧底部的半圆凸台(1041),所述半圆凸台(1041)的底部设置有滑块(1042),所述滑块(1042)与支承板(2)滑动连接,所述滑块(1042)的底部连接有滑杆(1043),所述滑杆(1043)的外侧壁设置有弹簧(1046),所述滑杆(1043)的底部外侧壁滑动连接有固定块(1044),所述固定块(1044)固定设置于支承板(2)的前侧壁,所述滑杆(1043)的底部连接有切割刀组(1045)。

一种新型塑料薄膜输送设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送设备技术领域，具体为一种新型塑料薄膜输送设备。

背景技术

[0002] 塑料薄膜是用聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯以及其他树脂制成的薄膜。塑料薄膜的表面张力取决于塑料薄膜表面自由能大小，而薄膜表面能又取决于薄膜材料本身的分子结构。塑料薄膜可用于食品包装、电器产品包装、日用品包装、服装包装等。

[0003] 塑料薄膜在加工过程中涉及有输送过程，现有技术中的输送设备结构复杂，输送过程容易因为受力不均造成塑料薄膜表面褶皱，且在塑料薄膜输送过程中难以实现定量裁剪。

[0004] 基于此，本实用新型设计了一种新型塑料薄膜输送设备，以解决上述问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种新型塑料薄膜输送设备，以解决上述装置结构复杂，输送过程容易因为受力不均造成塑料薄膜表面褶皱，且在塑料薄膜输送过程中难以实现定量裁剪的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种新型塑料薄膜输送设备，包括输送工作台，其特征在于：所述输送工作台的顶部前后两侧对称设置有支承板，所述输送工作台的顶部左侧设置有弧形支承块，所述输送工作台的顶部右侧设置有支承台，两组所述支承板相互贴近一侧的左侧开设有滑槽，所述滑槽的内腔滑动设置有导向装置，两组所述支承板相互贴近一侧设置有压紧装置，所述压紧装置与支承台之间设置有过渡辊，两组所述支承板相互贴近一侧的右侧底部设置有收卷辊，两组所述支承板相互贴近一侧的右侧顶部设置有定量裁剪装置，所述导向装置、压紧装置、过渡辊和收卷辊之间设置有塑料薄膜。

[0007] 优选的，所述导向装置包括滑动设置于滑槽内腔的导向辊，所述导向辊与弧形支承块的顶部相抵接，所述导向辊的两端对称设置有连接块，两组所述连接块的底部分别设置有电动推杆和伸缩杆，所述电动推杆和伸缩杆分别设置于输送工作台的顶部两侧。

[0008] 优选的，所述压紧装置包括两组支承板相互贴近一侧开设的弧形滚槽，所述弧形滚槽的内腔滑动连接有活动压紧辊，所述活动压紧辊的底部抵接设置有固定压紧辊，所述活动压紧辊的两端分别设置有固定板和安装块，所述固定板的外侧壁设置有把手。

[0009] 优选的，所述定量裁剪装置包括设置于两组所述支承板相互贴近一侧右侧顶部的两组限位块，两组所述限位块之间设置有滑轨，所述滑轨的外侧壁滑动连接有异性凸台，所述异性凸台的左侧底部抵接设置有切割装置。

[0010] 优选的，所述切割装置包括设置于异性凸台左侧底部的半圆凸台，所述半圆凸台的底部设置有滑块，所述滑块与支承板滑动连接，所述滑块的底部连接有滑杆，所述滑杆的外侧壁设置有弹簧，所述滑杆的底部外侧壁滑动连接有固定块，所述固定块固定设置于支

承板的前侧壁,所述滑杆的底部连接有切割刀组。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,1. 本实用新型设置有导向装置,配合弧形支承块,避免输送一开始就发生褶皱,具有导向性,通过电动推杆可以调节导向辊的位置,操作简单;2. 本实用新型设置有压紧装置,防止输送过程中由于受力不均导致塑料薄膜发生褶皱,保证输送的效果;3. 本实用新型通过异性凸台的左右滑动,使滑杆压缩弹簧,并带动切割刀组实现塑料薄膜的定量裁剪,解决了现有技术中难以实现定量裁剪的问题;即本实用新型提供了一种输送时防止塑料薄膜发生褶皱同时能实现定量裁剪的输送设备。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案,下面将对实施例描述所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1为本实用新型结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型导向装置和压紧装置示意图。

[0015] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0016] 1-输送工作台,2-支承板,3-弧形支承块,4-支承台,5-滑槽,6-导向装置,61-导向辊,62-连接块,63-电动推杆,64-伸缩杆,7-压紧装置,71-弧形滚槽,72-活动压紧辊,73-固定压紧辊,74-固定板,75-安装块,76-把手,8-过渡辊,9-收卷辊,10-定量裁剪装置,101-限位块,102-滑轨,103-异性凸台,104-切割装置,1041-半圆凸台,1042-滑块,1043-滑杆,1044-固定块,1045-切割刀组,11-塑料薄膜。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-2,本实用新型提供一种技术方案:一种新型塑料薄膜输送设备,包括输送工作台1,其特征在于:输送工作台1的顶部前后两侧对称设置有支承板2,输送工作台1的顶部左侧设置有弧形支承块3,输送工作台1的顶部右侧设置有支承台4,两组支承板2相互贴近一侧的左侧开设有滑槽5,滑槽5的内腔滑动设置有导向装置6,两组支承板2相互贴近一侧设置有压紧装置7,压紧装置7与支承台4之间设置有过渡辊8,两组支承板2相互贴近一侧的右侧底部设置有收卷辊9,两组支承板2相互贴近一侧的右侧顶部设置有定量裁剪装置10,导向装置6、压紧装置7、过渡辊8和收卷辊9之间设置有塑料薄膜11。

[0019] 其中,导向装置6包括滑动设置于滑槽5内腔的导向辊61,导向辊61与弧形支承块3的顶部相抵接,导向辊61的两端对称设置有连接块62,两组连接块62的底部分别设置有电动推杆63和伸缩杆64,电动推杆63和伸缩杆64分别设置于输送工作台1的顶部两侧,可调节,具有导向作用。

[0020] 其中,压紧装置7包括两组支承板2相互贴近一侧开设的弧形滚槽71,弧形滚槽71的内腔滑动连接有活动压紧辊72,活动压紧辊72的底部抵接设置有固定压紧辊73,活动压紧辊72的两端分别设置有固定板74和安装块75,固定板74的外侧壁设置有把手76,防止塑料薄膜发生褶皱。

[0021] 其中,定量裁剪装置10包括设置于两组支承板2相互贴近一侧右侧顶部的两组限位块101,两组限位块101之间设置有滑轨102,滑轨102的外侧壁滑动连接有异性凸台103,异性凸台103的左侧底部抵接设置有切割装置104,可实现定量裁剪。

[0022] 其中,切割装置104包括设置于异性凸台103左侧底部的半圆凸台1041,半圆凸台1041的底部设置有滑块1042,滑块1042与支承板2滑动连接,滑块1042的底部连接有滑杆1043,滑杆1043的外侧壁设置有弹簧1046,滑杆1043的底部外侧壁滑动连接有固定块1044,固定块1044固定设置于支承板2的前侧壁,滑杆1043的底部连接有切割刀组1045,用于裁剪塑料薄膜。

[0023] 本实施例的一个具体应用为:本装置为一种新型塑料薄膜输送设备,主要适用于塑料薄膜输送,使用时,通过电动推杆63和伸缩杆64带动导向辊61向上移动,通过把手76将活动压紧辊72沿着弧形滚槽71移动至右端,将塑料薄膜11沿着弧形支承块3的顶部拉伸至固定压紧辊73的顶部,然后经过过渡辊8最终到达收卷辊9,通过电动推杆63,使导向辊6与塑料薄膜11相抵接,避免一开始就发生褶皱,操作简单,通过把手76带动活动压紧辊72沿着弧形滚槽71移动至左端,压制于固定压紧辊73的顶部,压紧塑料薄膜11,防止输送过程中塑料薄膜发生褶皱,影响输送质量,启动电源,使异性凸台103沿着滑轨102滑动,使异性凸台103挤压半圆凸台1041,弹簧1046受到挤压,滑杆1043沿着固定块1044内腔向下滑动,带动切割刀组1045实现塑料薄膜11的定量裁剪,解决了现有的输送装置难以实现定量裁剪的问题,支承台4的设置提高了裁剪的稳定性,

[0024] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“示例”、“具体示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0025] 以上公开的本实用新型优选实施例只是用于帮助阐述本实用新型。优选实施例并没有详尽叙述所有的细节,也不限制该实用新型仅为所述的具体实施方式。显然,根据本说明书的内容,可作很多的修改和变化。本说明书选取并具体描述这些实施例,是为了更好地解释本实用新型的原理和实际应用,从而使所属技术领域技术人员能很好地理解和利用本实用新型。本实用新型仅受权利要求书及其全部范围和等效物的限制。

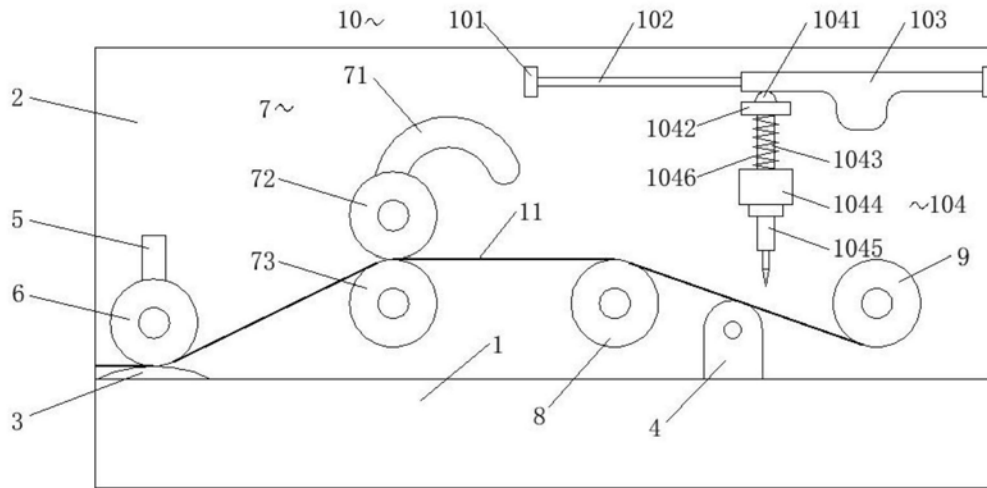


图1

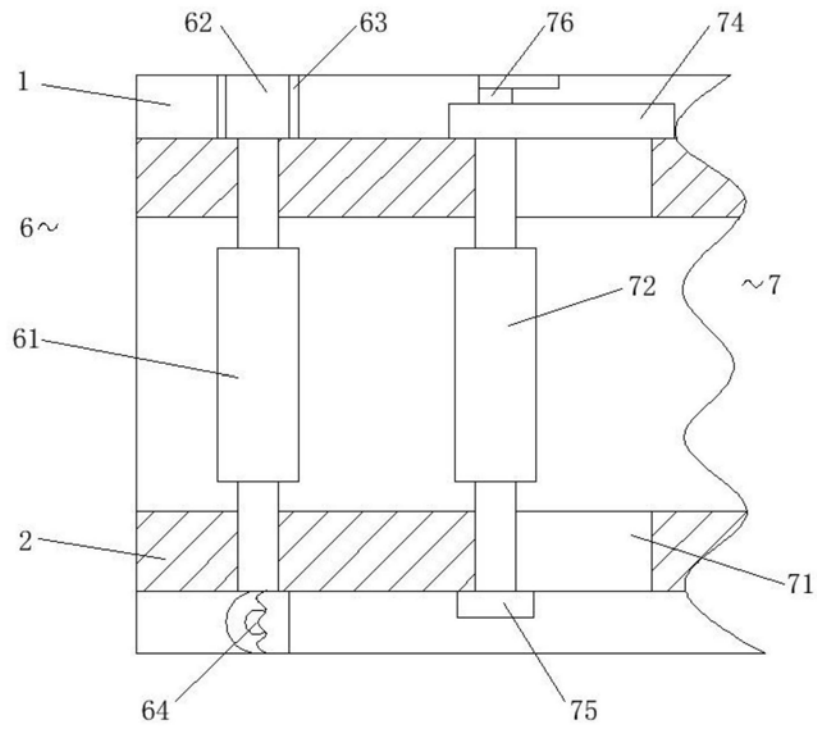


图2