



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204957917 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201520670297. 2

(22) 申请日 2015. 08. 31

(73) 专利权人 常州市新创复合材料有限公司

地址 213000 江苏省常州市新北区黄河西路
718 号

(72) 发明人 谈源 包明华

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 肖兴江

(51) Int. Cl.

B65H 20/06(2006. 01)

B65H 23/34(2006. 01)

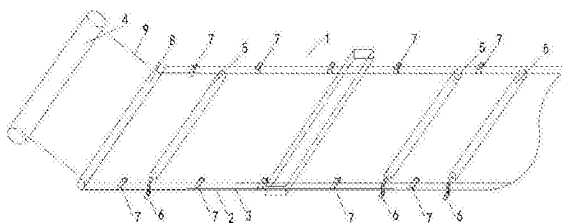
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自动卡毡输送装置

(57) 摘要

本实用新型涉及经编机中的自动卡毡输送装置,包括输送平台,输送平台上设置输送链,以及设置于输送链上随着输送链运动的输送托带,输送平台的一端设置有用于放卷的放卷辊,输送平台处于输送托带上方设置有若干组展平机构,每组展平机构包括平设于输送托带上方与输送托带运动方向相交的展平辊,以及驱动展平辊转动的驱动器,在展平辊与输送托带之间形成输送通道。在PP毡编织传送过程中,PP毡通过输送托带的传输从输送通道中通过,而在驱动器的作用下,展平辊转动,展平辊压在PP毡上,对PP毡进行压平,由于设置了多组展平机构对传输过程中的PP毡进行压平,从而无需工作人员手动压平,避免工作人员劳动力的浪费,且能够提高工作效率。



1. 一种自动卡毡输送装置,包括输送平台,输送平台上设置输送链,以及设置于输送链上随着输送链运动的输送托带,输送平台的一端设置有用放卷的放卷辊,其特征在于,所述输送平台处于输送托带上方设置有若干组展平机构,每组展平机构包括平设于输送托带上方与输送托带运动方向相交的展平辊,以及驱动展平辊转动的驱动器,在展平辊与输送托带之间形成输送通道。

2. 根据权利要求1所述的一种自动卡毡输送装置,其特征在于,所述输送链上设置有若干个随着输送链运动的压边块,该压边块的一端连接于输送链上,压边块的另一端处于输送托带的上方。

3. 根据权利要求2所述的一种自动卡毡输送装置,其特征在于,所述压边块离输送托带上表面的距离等于或大于展平辊与输送托带上表面之间的距离。

4. 根据权利要求1或2或3所述的一种自动卡毡输送装置,其特征在于,所述展平辊的转动速度小于输送托带的运动速度。

一种自动卡毡输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及经编机机械设备技术领域,具体涉及一种应用于多轴向经编机中的自动卡毡输送装置。

背景技术

[0002] 在多轴向经编机编织过程中,需要对编织过程或者编织完成后的编织带 PP 毡进行传送,在 PP 毡的传送过程中,由于 PP 毡比较厚,容易变形起拱,需要人工将 PP 毡进行压平,从而需要工作人员一直处于输送装置旁,时刻观察 PP 毡是否起拱并进行压平,增加了工作人员的劳动强度,且浪费人力,生产效率也相应降低。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的是提供一种结构设计合理,能够对毡带进行自动压平、降低工作人员劳动强度且生产效率高的自动卡毡输送装置。

[0004] 实现本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种自动卡毡输送装置,包括输送平台,输送平台上设置输送链,以及设置于输送链上随着输送链运动的输送托带,输送平台的一端设置有用于放卷的放卷辊,所述输送平台处于输送托带上方设置有若干组展平机构,每组展平机构包括平设于输送托带上方与输送托带运动方向相交的展平辊,以及驱动展平辊转动的驱动器,在展平辊与输送托带之间形成输送通道。

[0006] 采用了上述技术方案,在 PP 毡编织传送过程中,PP 毡通过输送托带的传输从输送通道中通过,而在驱动器的作用下,展平辊转动,展平辊压在 PP 毡上,对 PP 毡进行压平,由于设置了多组展平机构对传输过程中的 PP 毡进行压平,从而无需工作人员手动压平,避免工作人员劳动力的浪费,且能够提高工作效率。

[0007] 进一步地,为了对 PP 毡边缘进行压边,避免 PP 毡边缘的传输过程中的翘起,所述输送链上设置有若干个随着输送链运动的压边块,该压边块的一端连接于输送链上,压边块的另一端处于输送托带的上方。PP 毡传输过程中,压边块对 PP 毡边缘进行压平。

[0008] 进一步地,为了更好的对 PP 毡的传输,所述压边块离输送托带上表面的距离等于或大于展平辊与输送托带上表面之间的距离。

[0009] 进一步地,为了使 PP 毡在传输过程中,产生一定的张力,所述展平辊的转动速度小于输送托带的运动速度。这样展平辊能够对 PP 毡形成一个牵拉的作用,利于更好的对 PP 毡压平。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0011] 附图中,1 为输送平台,2 为输送链,3 为输送托带,4 为放卷辊,5 为展平辊,6 为驱动器,7 为压边块,8 为导辊,9 为 PP 毡。

具体实施方式

[0012] 为使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本实用新型实施例的附图,对本实用新型实施例的技术方案进行清楚、完整地描述。显然,所描述的实施例是本实用新型的一部分实施例,而不是全部的实施例。基于所描述的本实用新型的实施例,本领域普通技术人员在无需创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0013] 参见图 1,一种自动卡毡输送装置,包括输送平台 1,输送平台上设置输送链 2,以及设置于输送链上随着输送链运动的输送托带 3,输送平台的一端设置有用于放卷的放卷辊 4,放卷辊对 PP 毡 9 进行放卷,输送平台处于输送托带上方设置有若干组展平机构,每组展平机构包括平设于输送托带上方与输送托带运动方向相交的展平辊 5,以及驱动展平辊转动的驱动器 6,驱动器为驱动电机,驱动电机与展平辊之间可通过齿轮组或带传动方式连接进行传动,在展平辊与输送托带之间形成输送通道,该输送通道供 PP 毡通过。具体实施中,展平辊 5 装配于支架上不会对输送托带的运动产生影响。

[0014] 输送链 2 上设置有若干个随着输送链运动的压边块 7,压边块设置有多个,分布在输送托带的两侧,压边块的一端连接于输送链上,压边块的另一端处于输送托带的上方,这样通过压边块下方的 PP 毡边缘能够被压边块压平,不会出现翘边的现象,使 PP 毡边缘始终保持平整状态,避免起拱、反弹。

[0015] 其中,为了是 PP 毡顺畅的进行传输,压边块离输送托带上表面的距离等于或大于展平辊与输送托带上表面之间的距离。展平辊的转动速度小于输送托带的运动速度,这样展平辊能够对 PP 毡起到一个向后牵拉的作用,使 PP 毡 9 具有一定的张力。

[0016] 参见图 1 对本实用新型的工作原理进一步说明:放卷辊对 PP 毡进行放卷,通过导辊 8 对 PP 毡形成导向,PP 毡 9 的右端由机头进行牵引,再通过展平辊对 PP 毡整体进行展平,同时压边块 7 能够 PP 毡边缘的压平,以保证 PP 毡编织或成品收卷的品质,提高工作效率。

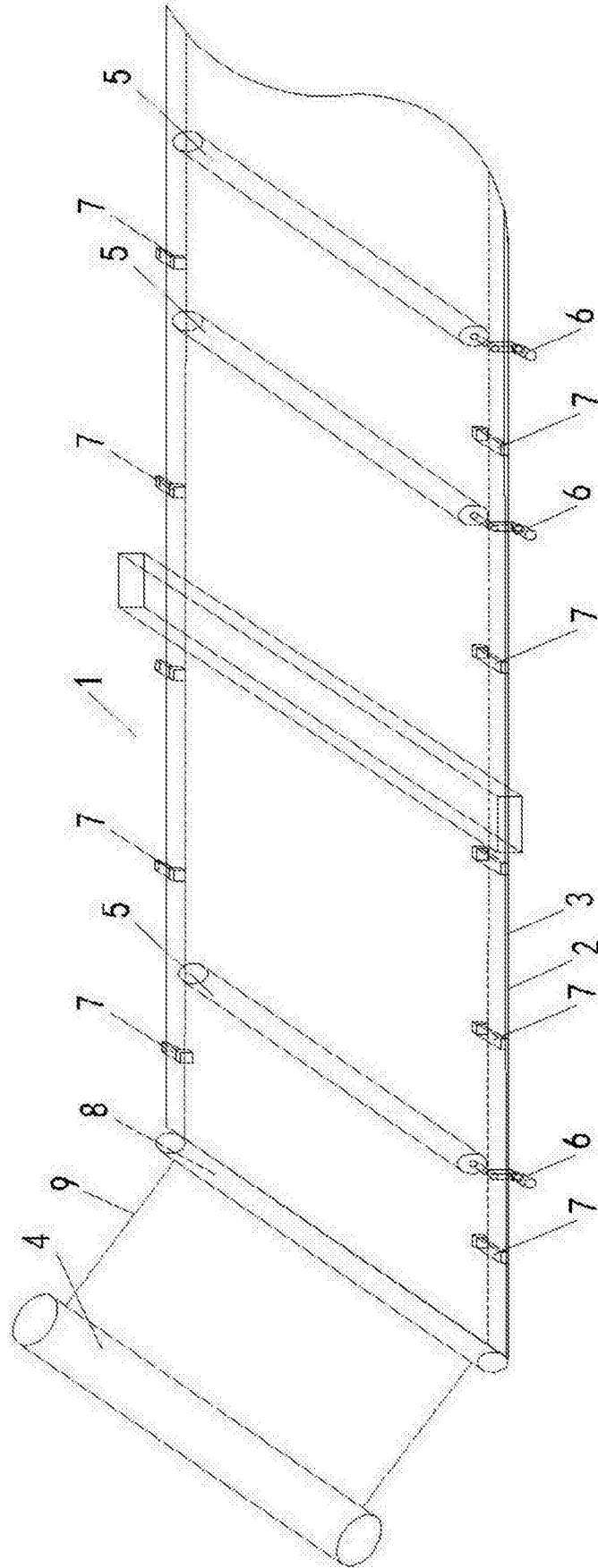


图 1