



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105364965 A

(43) 申请公布日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201510876296. 8

(22) 申请日 2015. 12. 03

(71) 申请人 太仓市中厚机械有限公司

地址 215416 江苏省苏州市太仓市双凤镇维
新村

(72) 发明人 郭江龙

(74) 专利代理机构 北京瑞思知识产权代理事务
所(普通合伙) 11341

代理人 张建新

(51) Int. Cl.

B26D 1/09(2006. 01)

B26D 7/06(2006. 01)

B26D 7/27(2006. 01)

B26D 7/02(2006. 01)

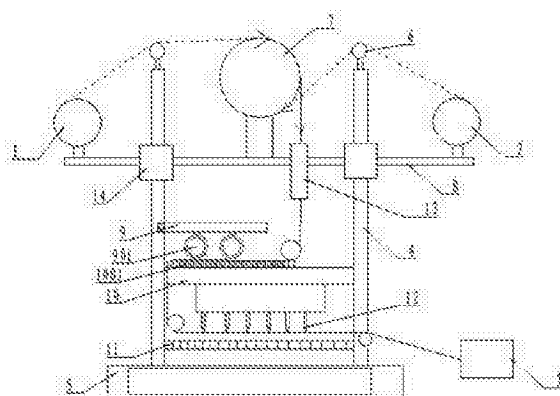
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种正反双面纸张合模分切机

(57) 摘要

本发明公开了一种正反双面纸张合模分切机,包括底座,收线槽,在所述的底座上端设置了两个平行的支撑架,在所述的两个支撑架上端设置了水平支撑板A,在水平支撑板A两端分别设置了放卷辊A,放卷辊B,所述的收线槽上设置了收线辊,并且收线辊上连接了收线电机,实现放卷辊A,放卷辊B发出的线进行收卷,在水平支撑板A中间设置了层叠轮,本发明一种正反双面纸张合模分切机,能够使得双层正反面用纸压制紧密,同时分切效率高,表面不会出现褶皱和毛刺现象。



1. 一种正反双面纸张合模分切机,其特征在于,包括底座,收线槽,所述的底座采用长方体结构形式,材料选择为铸铁材料,在所述的底座上端设置了两个平行的支撑架,所述的支撑架为长方体支撑架结构,材料选择合金钢材料制作,在所述的两个支撑架上端设置了水平支撑板 A,所述的水平支撑板 A 为长方体结构,在水平支撑板 A 两端分别设置了放卷辊 A,放卷辊 B,放卷辊 A 和放卷辊 B 下端设置了支撑座,所述的收线槽上设置了收线辊,并且收线辊上连接了收线电机,所述的放卷辊 A,放卷辊 B 分别连接着放卷电机,放卷辊 A,放卷辊 B 实现放线功能,在水平支撑板 A 中间设置了层叠轮,在支撑架上端设置了导轮,在放卷电机的带动下,放卷辊 A,放卷辊 B 的放线在层叠轮上实现层叠功能,在所述的支撑架两端还依次设置了水平支撑板 B 和连接梁,在水平支撑板 B 上设置了垫板和导轮结构,在支撑架上设置了压轮横杆,压轮横杆上设置了压轮,在所述的水平支撑板 B 下端连接了切割刀轴,所述的切割刀轴连接液压油缸机构,在切割刀轴下端设置了切割刀,在支撑架和水平支撑板 A 之间设置了夹块,夹块为正方体结构,在夹块上设置螺栓结构。

2. 根据权利要求 1 所述的正反双面纸张合模分切机,其特征在于,在所述的水平支撑板 A 上设置了张紧条。

3. 根据权利要求 1 所述的正反双面纸张合模分切机,其特征在于,所述的压轮横杆上的压轮个数为 2—6 个。

一种正反双面纸张合模分切机

技术领域

[0001] 本发明涉及分切机械设备领域,特别是涉及一种正反双面纸张合模分切机。

背景技术

[0002] 在卫生用纸,餐饮用纸,双面胶带一般采用双层结构,同时一些纤维卷材的加工也采用双板材叠加,并且常见的布条的缝制,外皮和内衬也采用双面叠加,然后缝制,分切,传统的分切工具都是单个分切好后,再进行叠加,如布条,纸张成型后,双面才能进行粘贴为一体,传统的这种加工模式很浪费时间,为此,本发明提供了一种正反双面纸张合模分切机,使得餐饮用纸,卫生用纸达到一定能够厚度,同时进行分切,工作效率有了很大提高。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种正反双面纸张合模分切机,能够实现两层或者多层纸张叠加,然后进行切割的目的,对卫生用纸,餐饮用纸,双面胶带的加工效率大大提高,同时加工成品表面质量好,无毛刺。

[0004] 所述的一种正反双面纸张合模分切机,包括底座,收线槽,所述的底座采用长方体结构形式,材料选择为铸铁材料,在所述的底座上端设置了两个平行的支撑架,所述的支撑架为长方体支撑架结构,材料选择合金钢材料制作,在所述的两个支撑架上端设置了水平支撑板 A,所述的水平支撑板 A 为长方体结构,在水平支撑板 A 两端分别设置了放卷辊 A,放卷辊 B,放卷辊 A 和放卷辊 B 下端设置了支撑座,支撑座连接到水平支撑板 A,所述的收线槽上设置了收线辊,并且收线辊上连接了收线电机,实现放卷辊 A,放卷辊 B 发出的线进行收卷。

[0005] 所述的放卷辊 A,放卷辊 B 分别连接着放卷电机,放卷辊 A,放卷辊 B 实现放线功能,实现把纸张进行单层放卷,在水平支撑板 A 中间设置了层叠轮,在支撑架上端设置了导轮,在放卷电机的带动下,放卷辊 A,放卷辊 B 的放线在层叠轮上实现层叠功能。

[0006] 一种优选技术方案,为了实现分切机收线放线的平稳,在所述的水平支撑板 A 上设置了张紧条,实现收线,放线的平稳运行。

[0007] 在所述的支撑架两端还依次设置了水平支撑板 B 和连接梁,在水平支撑板 B 上设置了垫板和导轮结构,经过层叠轮上的工件进入到水平支撑板 B,在所述的支撑架上设置了压轮横杆,压轮横杆上设置了压轮,所述的压轮起到对纸张工件压平的目的。

[0008] 一种优选技术方案,所述的压轮横杆上的压轮个数为 2—6 个。

[0009] 在所述的水平支撑板 B 下端连接了切割刀轴,所述的切割刀轴连接液压油缸机构,在切割刀轴下端设置了切割刀,切割刀实现对纸张的切割,分切成小的段落结构。

[0010] 为了便于正反双面纸张合模分切机的安装和拆卸,在支撑架和水平支撑板 A 之间设置了夹块,夹块为正方体结构,在夹块上设置螺栓结构。

[0011] 本发明的有益效果是:本发明一种正反双面纸张合模分切机,能够使得双层正反面用纸压制紧密,同时分切效率高,表面不会出现褶皱和毛刺现象。

附图说明

[0012] 图 1 是本发明一种正反双面纸张合模分切机结构示意图；

附图中各部件的标记如下：

1 为放卷辊 A, 2 为放卷辊 B, 3 为收线槽, 4 为支撑架, 5 为底座, 6 为导轮, 7 为层叠轮, 8 为水平支撑板 A, 9 为压轮横杆, 901 为压轮, 10 为水平支撑板 B, 1001 为垫板, 11 为连接梁, 12 为切割刀, 13 为张紧条, 14 为夹块。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述, 以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解, 从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0014] 请参阅图 1, 本发明实施例包括：

所述的一种正反双面纸张合模分切机, 包括底座, 收线槽, 所述的底座采用长方体结构形式, 材料选择为铸铁材料, 在所述的底座上端设置了两个平行的支撑架, 所述的支撑架为长方体支撑架结构, 材料选择合金钢材料制作, 在所述的两个支撑架上端设置了水平支撑板 A, 所述的水平支撑板 A 为长方体结构, 在水平支撑板 A 两端分别设置了放卷辊 A, 放卷辊 B, 放卷辊 A 和放卷辊 B 下端设置了支撑座, 支撑座连接到水平支撑板 A, 所述的收线槽上设置了收线辊, 并且收线辊上连接了收线电机, 实现放卷辊 A, 放卷辊 B 发出的线进行收卷。

[0015] 所述的放卷辊 A, 放卷辊 B 分别连接着放卷电机, 放卷辊 A, 放卷辊 B 实现放线功能, 实现把纸张进行单层放卷, 在水平支撑板 A 中间设置了层叠轮, 在支撑架上端设置了导轮, 在放卷电机的带动下, 放卷辊 A, 放卷辊 B 的放线在层叠轮上实现层叠功能。

[0016] 为了实现分切机收线放线的平稳, 在所述的水平支撑板 A 上设置了张紧条, 实现收线, 放线的平稳运行。

[0017] 在所述的支撑架两端还依次设置了水平支撑板 B 和连接梁, 在水平支撑板 B 上设置了垫板和导轮结构, 经过层叠轮上的工件进入到水平支撑板 B, 在所述的支撑架上设置了压轮横杆, 压轮横杆上设置了压轮, 所述的压轮起到对纸张工件压平的目的。

[0018] 所述的压轮横杆上的压轮个数为 2—6 个。

[0019] 在所述的水平支撑板 B 下端连接了切割刀轴, 所述的切割刀轴连接液压油缸机构, 在切割刀轴下端设置了切割刀, 切割刀实现对纸张的切割, 分切成小的段落结构。

[0020] 为了便于正反双面纸张合模分切机的安装和拆卸, 在支撑架和水平支撑板 A 之间设置了夹块, 夹块为正方体结构, 在夹块上设置螺栓结构。

[0021] 以上所述仅为本发明的实施例, 并非因此限制本发明的专利范围, 凡是利用本发明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, 均同理包括在本发明的专利保护范围内。

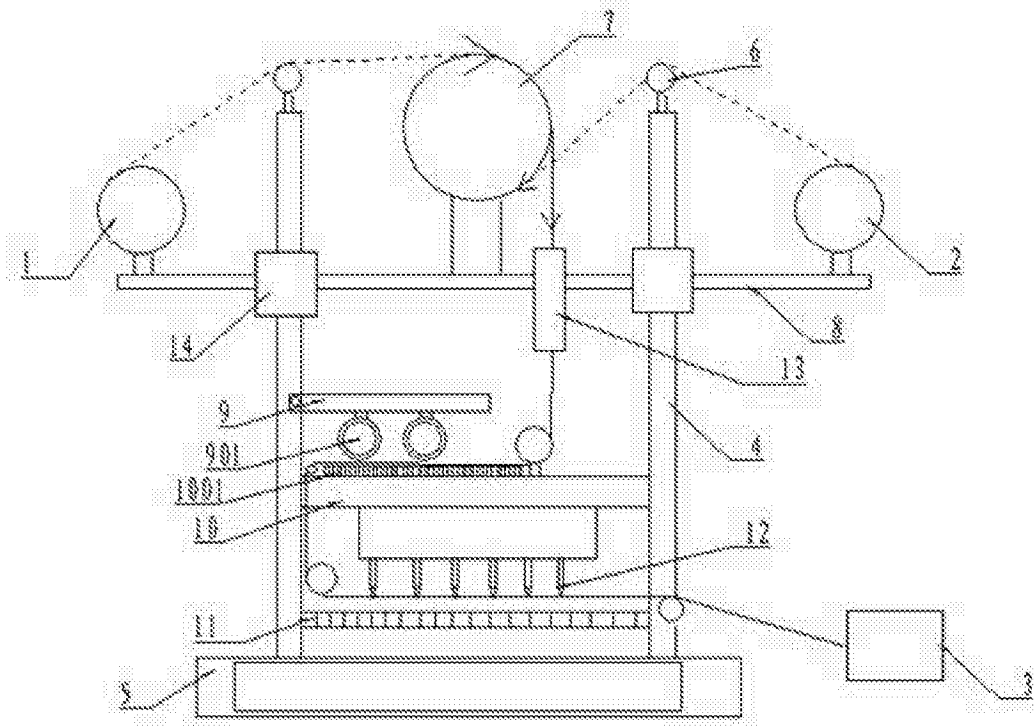


图 1