



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202687580 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201220249109. 5

(22) 申请日 2012. 05. 29

(73) 专利权人 江苏龙达转移印花纺织品有限公司

地址 214154 江苏省无锡市惠山区洛社镇杨
市金属表面处理工业园区兴业路 23 号

(72) 发明人 刘巍

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B65H 19/22 (2006. 01)

B65H 19/26 (2006. 01)

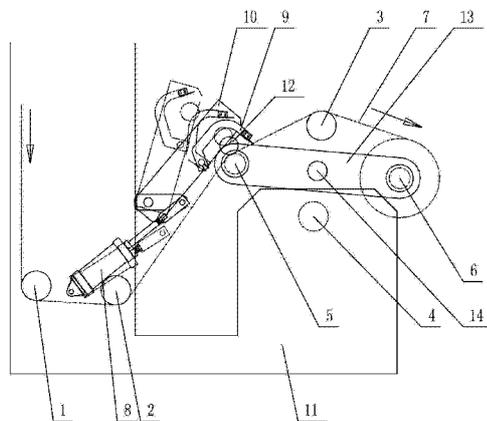
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

自动转移印花生产线上的不间断换纸装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,包括安装在转移印花生产线收纸端的机架,在机架的进纸方向一侧安装进纸导辊,特征是:在所述机架和进纸导辊之间安装切刀架,在切刀架上安装切刀,在切刀的下方安装切刀压辊;在所述机架上安装中心轴,在中心轴上安装可随中心轴转动的连接杆,在连接杆的两端分别安装可以转动的用于收卷印花纸的第一收纸辊和第二收纸辊。所述切刀架与切刀气缸的活塞杆连接。在所述连接杆的上、下两侧分别安装第一收纸导辊和第二收纸导辊。本实用新型可以实现转移印花生产线上的不间断换纸,换纸过程中不需要降低生产线的车速,不会由于张力的变化产生对版错位的问题,从而影响产品的质量。



1. 一种自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,包括安装在转移印花生产线收纸端的机架(11),在机架(11)的进纸方向一侧安装进纸导辊(1),其特征是:在所述机架(11)和进纸导辊(1)之间安装切刀架(10),在切刀架(10)上安装切刀(9),在切刀(9)的下方安装切刀压辊(12);在所述机架(11)上安装中心轴(14),在中心轴(14)上安装可随中心轴(14)转动的连接杆(13),在连接杆(13)的两端分别安装可以转动的用于收卷印花纸(7)的第一收纸辊(5)和第二收纸辊(6)。

2. 如权利要求1所述的自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,其特征是:所述切刀架(10)与切刀气缸(8)的活塞杆连接。

3. 如权利要求1所述的自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,其特征是:在所述连接杆(13)的上、下两侧分别安装第一收纸导辊(3)和第二收纸导辊(4)。

4. 如权利要求3所述的自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,其特征是:所述第一收纸导辊(3)和第二收纸导辊(4)均与连接杆(13)连接,并可随连接杆(13)沿顺时针方向转动。

5. 如权利要求1所述的自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,其特征是:在所述切刀架(10)和进纸导辊(1)之设置有用于输送印花纸(7)的输送导辊(2)。

自动转移印花生产线上的不间断换纸装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种转移印花机上的换纸装置,尤其是一种自动转移印花生产线上的不间断换纸装置。

背景技术

[0002] 转移印花自动流水线生产使用的原纸是市场购买的,标准包装的原纸直径为 1 米多,长度可以达到上千米。在正常的生产时,一条生产线生产一天正常使用 2 卷原纸,而收卷成品印花纸必须要将成品印花纸装卸到转移印花印布机上使用,要求最大卷装直径为 350mm。所以一般流水线的印刷收卷为 1 千米,实际生产时间约 20 分钟左右(收卷直径达到 300mm 左右)进行换卷。传统的换纸方式一般采用降低生产线的速度进行人工换卷,由于设备速度降低,会造成张力的变化,从而产生对版错位的问题;另外人工手动换卷,存在浪费多,质量不稳定等现象,而且生产效率低,成本高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足,提供一种自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,可以实现转移印花生产线上的自动换纸,换纸过程中不需要降低生产线的车速,不会影响产品的质量,并且减少浪费,提高生产效率。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案,所述自动转移印花生产线上的不间断换纸装置,包括安装在转移印花生产线收纸端的机架,在机架的进纸方向一侧安装进纸导辊,特征是:在所述机架和进纸导辊之间安装切刀架,在切刀架上安装切刀,在切刀的下方安装切刀压辊;在所述机架上安装中心轴,在中心轴上安装可随中心轴转动的连接杆,在连接杆的两端分别安装可以转动的用于收卷印花纸的第一收纸辊和第二收纸辊。

[0005] 所述切刀架与切刀气缸的活塞杆连接。

[0006] 在所述连接杆的上、下两侧分别安装第一收纸导辊和第二收纸导辊。所述第一收纸导辊和第二收纸导辊均与连接杆连接,并可随连接杆沿顺时针方向转动。

[0007] 在所述切刀架和进纸导辊之设置有用于输送印花纸的输送导辊。

[0008] 本实用新型所述的自动转移印花生产线上的不间断换纸装置可以实现转移印花生产线上的不间断自动换纸,换纸过程中不需要降低生产线的车速,不会由于张力的变化产生对版错位的问题,从而影响产品的质量;本实用新型可以减少浪费,提高生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 下面结合具体附图对本实用新型作进一步说明。

[0011] 如图所示:自动转移印花生产线上的不间断换纸装置包括进纸导辊 1、输送导辊

2、第一收纸导辊 3、第二收纸导辊 4、第一收纸辊 5、第二收纸辊 6、印花纸 7、切刀气缸 8、切刀 9、切机架 10、机架 11、切刀压辊 12、连接杆 13、中心轴 14 等。

[0012] 本实用新型包括安装在转移印花生产线收纸端的机架 11, 在所述机架 11 的进纸方向一侧安装进纸导辊 1, 在机架 11 和进纸导辊 1 之间安装切刀架 10, 所述切刀架 10 与切刀气缸 8 的活塞杆连接, 切刀架 10 可在切刀气缸 8 的作用下上下运行进行切纸动作; 在所述切刀架 10 上安装切刀 9, 在切刀 9 的下方安装切刀压辊 12; 在所述机架 11 上安装中心轴 14, 在中心轴 14 上安装可随中心轴 14 转动的连接杆 13, 在连接杆 13 的两端分别安装可以转动的第一收纸辊 5 和第二收纸辊 6;

[0013] 在所述连接杆 13 的上、下两侧分别安装第一收纸导辊 3 和第二收纸导辊 4, 第一收纸导辊 3 和第二收纸导辊 4 均与连接杆 13 连接, 并可随连接杆 13 沿顺时针方向转动;

[0014] 在所述切刀架 10 和进纸导辊 1 之设置有用于输送印花纸 7 的输送导辊 2。

[0015] 本实用新型的工作过程: 印花纸 7 通过进纸导辊 1、输送导辊 2、第一收纸辊 5 和第一收纸导辊 3 输送至第二收纸辊 6, 第二收纸辊 6 顺时针转动进行收卷; 当需要换卷时, 切刀压辊 12 压下至第一收纸辊 5, 同时切刀气缸 8 动作带动切刀架 10 向下运动, 切刀 9 将印花纸 7 切断; 此时, 第二收纸辊 6 停止转动, 第一收纸辊 5 进行顺时针转动, 印花纸 7 在第一收纸辊 5 上进行收卷; 将第二收纸辊 6 收卷的纸卷取下; 当第一收纸辊 5 需要换卷时, 连接杆 13 由中心轴 14 顺时针转动, 从而第一收纸辊 5 和第二收纸辊 6 更换位置, 重复以上切纸换纸动作, 以实现转移印花生产线上的不间断换纸过程。

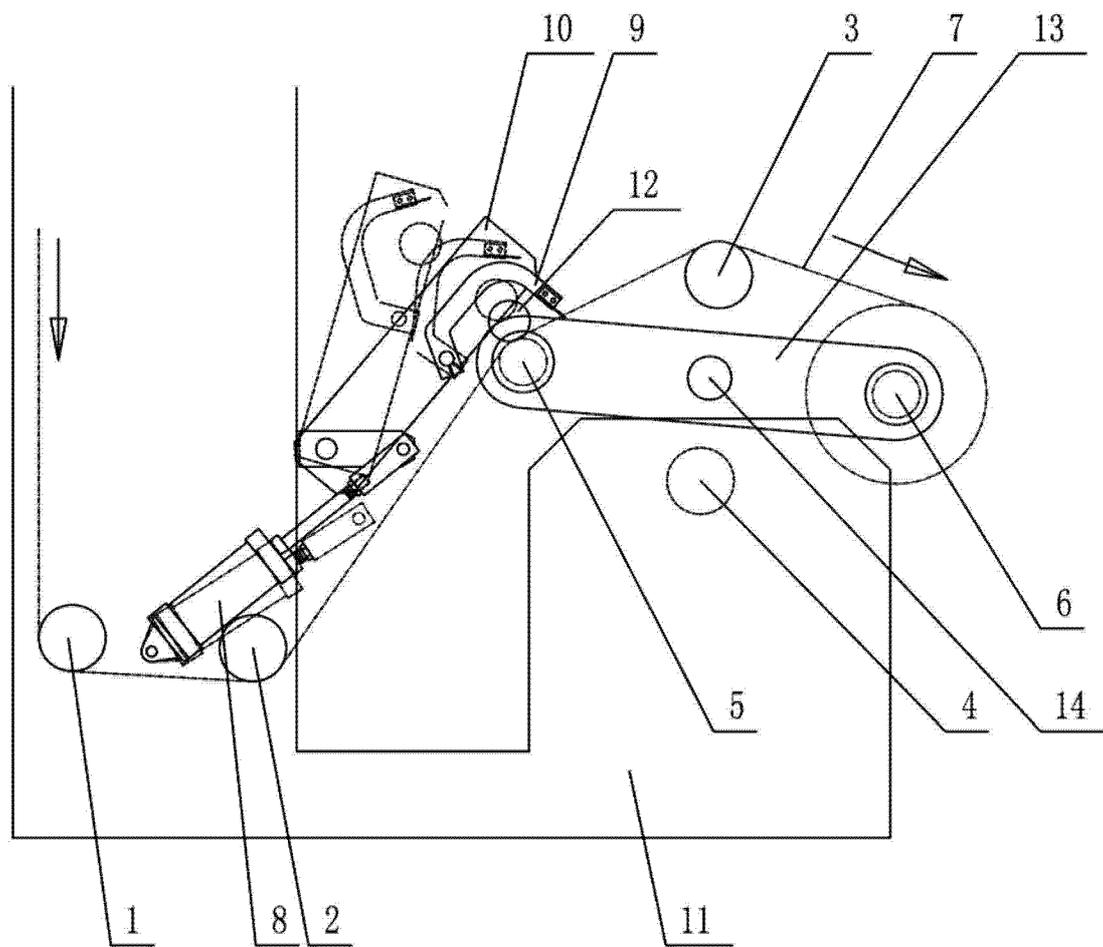


图 1