



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203402744 U

(45) 授权公告日 2014.01.22

(21) 申请号 201320500784.5

(22) 申请日 2013.08.16

(73) 专利权人 瑞安市裕润机械有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市上望街道
上望码头港口大道 699 号

(72) 发明人 蔡业富

(74) 专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 陈向东

(51) Int. Cl.

B65H 35/02 (2006.01)

B65H 35/06 (2006.01)

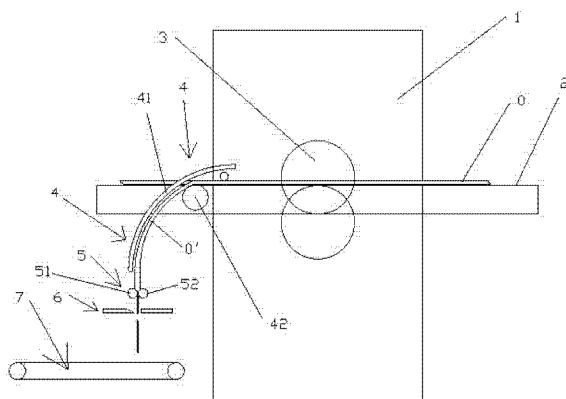
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机

(57) 摘要

本实用新型涉及的是一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机，它包括有机架(1)，所述机架上设有工作台(2)及纸板废边分切刀(3)，其特征在于：该机架上还设有废边处理装置，所述废边处理装置包括有弯曲引导组件(4)和双辊组件(5)，所述弯曲引导组件与机架上被分切的废边相衔接，所述弯曲引导组件与双辊组件相衔接；具有切除废边并具有废边处理能力，有利于生产车间干净整洁，而且经过废边处理之后的蜂窝纸板，为后续的全自动切割蜂窝纸板以及连续印刷提供了条件。



1. 一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,包括有机架(1),所述机架上设有工作台(2)及纸板废边分切刀(3),其特征在于:该机架上还设有废边处理装置,所述废边处理装置包括有弯曲引导组件(4)和双辊组件(5),所述弯曲引导组件与机架上被分切的废边相衔接,所述弯曲引导组件与双辊组件相衔接。
2. 如权利要求1所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述双辊组件下方设有裁剪组件(6)。
3. 如权利要求2所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述裁剪组件下方设有输送组件(7)。
4. 如权利要求1所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述弯曲引导组件包括有设置在机架上的引导弯曲板(41),该引导弯曲板的出口朝下。
5. 如权利要求4所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述弯曲引导组件还包括引导轮(42),所述引导弯曲板与引导轮相配合。
6. 如权利要求1或5所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述双辊组件包括由动力源传动的左花辊(51)及右花辊(52),所述左、右花辊相啮合,所述弯曲引导组件的出口指向左、右花辊之间。
7. 如权利要求6所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述左、右花辊为加压式辊。
8. 如权利要求2所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述裁剪组件包括有由动力源传动的裁剪刀。
9. 如权利要求3所述的一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,其特征在于:所述输送组件包括有由传动装置传动的输送带。

一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种纸板分切机,特别涉及是一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机的改进发明。

背景技术

[0002] 在现有技术中,蜂窝纸板、瓦楞纸板的生产制作完成后,然后通过人工在切割机上进行废边的去除,再按相应的规格尺寸将纸板进行切割处理。在进行去废边处理的时候,切除下来的废边将堆积、堆叠在切割工作台及工作场地处,需人工进行处理,影响正常的生产作业。随着技术的改进更新换代,势必会出现一种从蜂窝纸板的生产制作到最后按相应规格切割都是机械化、自动化的机组。要实现自动化的切割蜂窝纸板的前提是对蜂窝纸板的废边进行切除,并将切除的废边进行处理,要避免废边的堆垛、堆积对工作场地、工作平台造成的影响。

实用新型内容

[0003] 鉴于背景技术中存在的技术问题,本实用新型所解决的技术问题旨在提供一种具有切除废边并具有废边处理能力的能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下的技术方案:

[0005] 一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,包括有机架,所述机架上设有工作台及纸板废边分切刀,其特征在于:该机架上还设有废边处理装置,所述废边处理装置包括有弯曲引导组件和双辊组件,所述弯曲引导组件与机架上被分切的废边相衔接,所述弯曲引导组件与双辊组件相衔接。

[0006] 所述双辊组件下方设有裁剪组件。

[0007] 所述裁剪组件下方设有输送组件。

[0008] 所述弯曲引导组件包括有设置在机架上的引导弯曲板,该引导弯曲板的出口朝下。

[0009] 所述弯曲引导组件还包括引导轮,所述引导弯曲板与引导轮相配合。

[0010] 所述双辊组件包括由动力源传动的左花辊及右花辊,所述左、右花辊相啮合,所述弯曲引导组件的出口指向左、右花辊之间。

[0011] 所述左、右花辊为加压式辊。

[0012] 所述裁剪组件包括有由动力源传动的裁剪刀。

[0013] 所述输送组件包括有由传动装置传动的输送带。

[0014] 通过本实用新型能够有效地将蜂窝纸板的废边进行分切、使废边变形、破坏掉废边的表面抗压强度和挺度,并将废边朝下转移,从而不影响分切工作台;然后通过裁剪组件裁剪掉有利于转移转运,最后通过输送组件完成转运处理、收集,有利于生产车间干净整洁。而且经过废边处理之后的蜂窝纸板,为后续的全自动切割蜂窝纸板以及连续印刷提供了条件;因此本实用新型与现有技术相比,具有实质性特点和进步。

附图说明

[0015] 下面结合附图描述本实用新型的实施方式及实施例的有关细节及工作原理。

[0016] 图 1 为本实用新型的一个侧面的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 参见附图,去除废边主要针对蜂窝纸板 0 的表面挺度和抗压强度以及特殊结构所形成的问题,那么解决的方案主要是把蜂窝纸板的表面抗压强度降低,形成折扇形的以便利于输送排废。本实施方式中一种能对蜂窝纸板进行废边处理的分切机,包括有机架 1,所述机架包括有工作台 2(该工作台上可以具有运输功能)及纸板废边分切刀 3,该纸板废边分切刀 3 刚好能将纸板的废边进行切割掉,该机架上还设有废边处理装置,所述废边处理装置包括有弯曲引导组件 4 及双辊组件 5,所述弯曲引导组件与机架上被分切的废边相衔接,所述弯曲引导组件与双辊组件相衔接。如此通过纸板废边分切刀将废边分切下来,然后利用弯曲引导组件将引导至双辊组件内,同时不使纸板折断,然后通过双辊组件使废边变形、破坏掉纸板的表面抗压强度和挺度,便于输送处理后的废边。如此达到使分切机的工作台面整洁、使分切后的纸板没有废边 0'(如果有废边,废边和废边对接,就会造成纸板的立面不整齐,无法从后面不断放入纸板,且废边对接处是软的,就会造成拱凸,更不利于尺寸精度控制,则无法做到自动化切割纸板),而且因为废边处理了后,蜂窝纸板的后道加工就可以相当顺利,如果不处理废边,后道的切割机没办法做到完全自动化。同时还有后道加工的印刷环节,因为如果不处理废边,色标探头就无法跟踪纸板的边到底在哪里,那么印刷就无法做到对版,连续印刷就无法做到。还能够使人工在切割机上进行切割时减轻工作量。同时在工作台两侧都设置废边处理装置。

[0018] 所述弯曲引导组件包括有设置在机架上的引导弯曲板 41,该引导弯曲板的出口朝下,弯曲板具有一定的弧度,如此分切下来的废边将进入引导弯曲板,并通过引导弯曲板使纸板不至于折断地进入到花辊之间中,因为折断的纸板无法与后续的双辊组件衔接(折断了后,后面的废边不能顺利进入到花辊中),同时折断的纸板会影响到纸板在分切处的分切作业(因为折断了后,可能会有一点撕裂,影响到纸板)。而且通过引导弯曲板的设置,有利于双辊组件的设置,不然双辊组件将会在工作台面上的物质(比如纸板、工作台本身)发生干涉,跟纸板的路径也发生相干涉,因为分切开的缝是很小很小的,要么废边不能完全压掉,要么成品被破坏掉。引导弯曲板的入口刚好使分切后的废边进入。所述弯曲引导组件还包括引导轮 42,所述引导弯曲板与引导轮相配合;通过它们相配合更加顺畅地完成废边的引导弯曲,该引导轮还可以由动力源驱动。

[0019] 所述双辊组件 5 包括由动力源传动的左花辊 51 及右花辊 52,所述左、右花辊相啮合,如此废边进入左、右花辊之间通过左、右花辊相啮合来完成表面抗压强度降低,形成折扇形,破坏纸板的强度和挺度,实、夹扁后的纸板体积变小有利于储存,转运,也为之后的裁剪提供方便;花辊的效果更好,还可以通过齿的相互啮咬使纸板得到嚼碎的预处理。所述弯曲引导组件的出口指向左、右花辊之间,如此能够刚好将使纸板通过引导进入双辊之间。所述左、右花辊为加压式辊,其破坏纸板的强度和挺度的效果更加好。

[0020] 所述双辊组件下方设有裁剪组件 6。所述裁剪组件包括有由动力源传动的裁剪刀,

如此通过裁剪刀将经双辊组件处理后的废边则通过裁剪刀进行裁剪，因为废边如果处于连续的状态不容易收集，对后续的转运产生影响；裁剪刀的动作可以通过感应器来参与控制，比如可以通过感应通过多少长度的废边之后再进行裁剪动作；裁剪刀可以为圆形刀、条形刀等。所述裁剪组件的下方还可以设有输送组件7，所述输送组件7主要包括有由传动装置传动的输送带，通过输送组件可以将经上述处理后的废边转送走。

[0021] 本实施例工作时，分切刀将蜂窝纸板的废边分切下来，然后经过弯曲引导组件完成废边的弯曲引导并将废边引导至双辊组件内，然后通过双辊组件破坏掉纸板的表面抗压强度和挺度，再可以通过裁剪组件完成裁剪，最后还可以通过输送组件将上述处理之后的废边转运走。

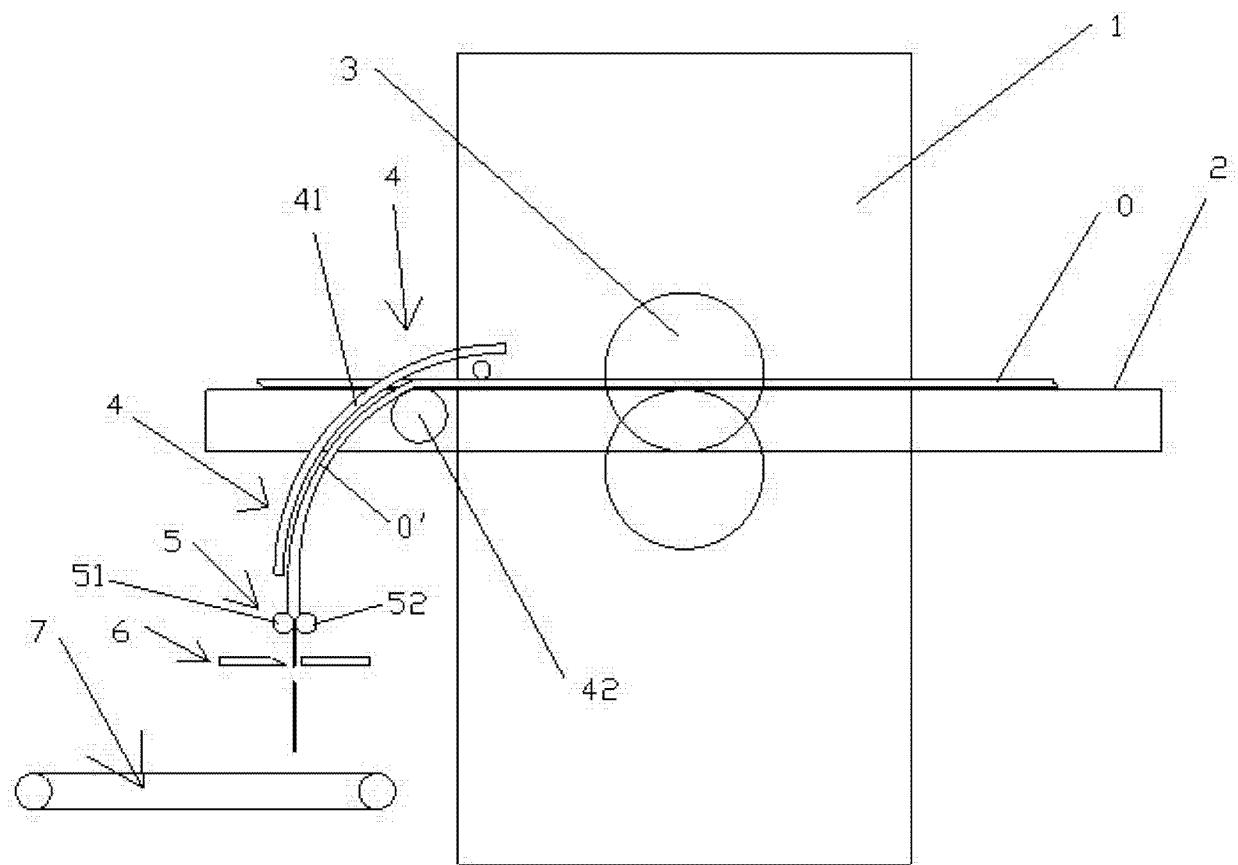


图 1