(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202462973 U
(45)授权公告日 2012.10.03

(21)申请号 201220050637.8

(22)申请日 2012.02.14

(73)专利权人 蚌埠市振华包装机械有限责任公司

地址 233000 安徽省蚌埠市朝阳路北段(吴郢)

(72)发明人 吴子月

(51)Int.Cl.

B31B 1/22(2006.01)

B31B 1/25(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

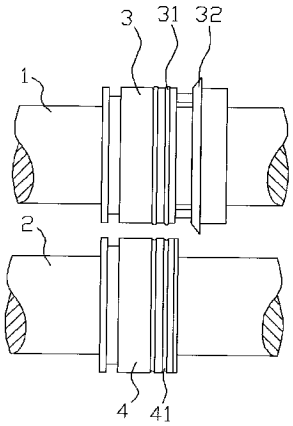
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

纸板一体化成型机的压线切边辊

(57)摘要

一种纸板一体化成型机的压线切边辊,涉及纸箱机械技术领域,包括上辊轴和下辊轴,所述上辊轴上设置有上辊,所述下辊轴上设置有下辊,所述上辊上制有压线凸缘,上辊右侧连接有切边刀,所述下辊上制有压线槽,压线凸缘设置两条,压线槽设置两条,压线凸缘与压线槽相互匹配对应设置。本实用新型结构简单,设计合理,可同时完成对纸板的压线和切边加工,加工质量好,纸板切边后不会出现将纸板边缘被压溃的情况,加工效率高。



CN 202462973 U

1. 一种纸板一体化成型机的压线切边辊，其特征在于：包括上辊轴和下辊轴，所述上辊轴上设置有上辊，所述下辊轴上设置有下辊，所述上辊上制有压线凸缘，上辊右侧连接有切边刀，所述下辊上制有压线槽。

2. 根据权利要求 1 所述的纸板一体化成型机的压线切边辊，其特征在于：所述压线凸缘设置两条，压线槽设置两条。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的纸板一体化成型机的压线切边辊，其特征在于：所述压线凸缘与压线槽相互匹配对应设置。

纸板一体化成型机的压线切边辊

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及纸箱机械技术领域，尤其涉及一种纸板一体化成型机的压线切边辊。

背景技术：

[0002] 我国纸箱机械发展至今，单面机因档次低，不能保证纸箱质量，已面临淘汰。国产普通生产线还都属于低档次线，产量低，质量差，不能满足市场发展的需要，使用三五年，设备就老化了。近几年来，企业遇到了前所未有的市场变化和行业变化。市场的需求量扩大，质量要求更高。而普通生产线加工出来的产品，质量跟不上市场的需求。为了既提高产量，又提高质量，设备必须上档次。我国的包装机械需要进行全面改造，要达到国际上高速、宽幅的水平，还有个艰苦的过程。

[0003] 目前纸箱加工的必要设备主要包括：纸箱印刷机，分纸机，开槽机，钉箱机。现有技术中，制约纸箱加工效率的主要因素就是纸箱机械自动化程度低，纸箱加工过程中，对纸板进行印刷、切角开槽、分纸压线都需要分步进行，生产效率很低。

实用新型内容：

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于克服现有技术的缺陷，提供一种设计合理，生产效率高的纸板一体化成型的压线切边辊。

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题采用以下技术方案来实现。

[0006] 一种纸板一体化成型机的压线切边辊，其特征在于：包括上辊轴和下辊轴，所述上辊轴上设置有上辊，所述下辊轴上设置有下辊，所述上辊上制有压线凸缘，上辊右侧连接有切边刀，所述下辊上制有压线槽。

[0007] 所述压线凸缘设置两条，压线槽设置两条。

[0008] 所述压线凸缘与压线槽相互匹配对应设置。

[0009] 本实用新型结构简单，设计合理，可同时完成对纸板的压线和切边加工，加工质量好，纸板切边后不会出现将纸板边缘被压溃的情况，加工效率高。

附图说明：

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0011] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体图示，进一步阐述本实用新型。

[0012] 如图 1 所示，一种纸板一体化成型机的压线切边辊，包括上辊轴 1 和下辊轴 2，上辊轴 1 上设置有上辊 3，下辊轴 2 上设置有下辊 4，上辊 3 上制有压线凸缘 31，上辊 3 右侧连接有切边刀 32，下辊 4 上制有压线槽 41，压线凸缘 31 设置两条，压线槽 41 设置两条，压线凸

缘 31 与压线槽 41 相互匹配对应设置。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

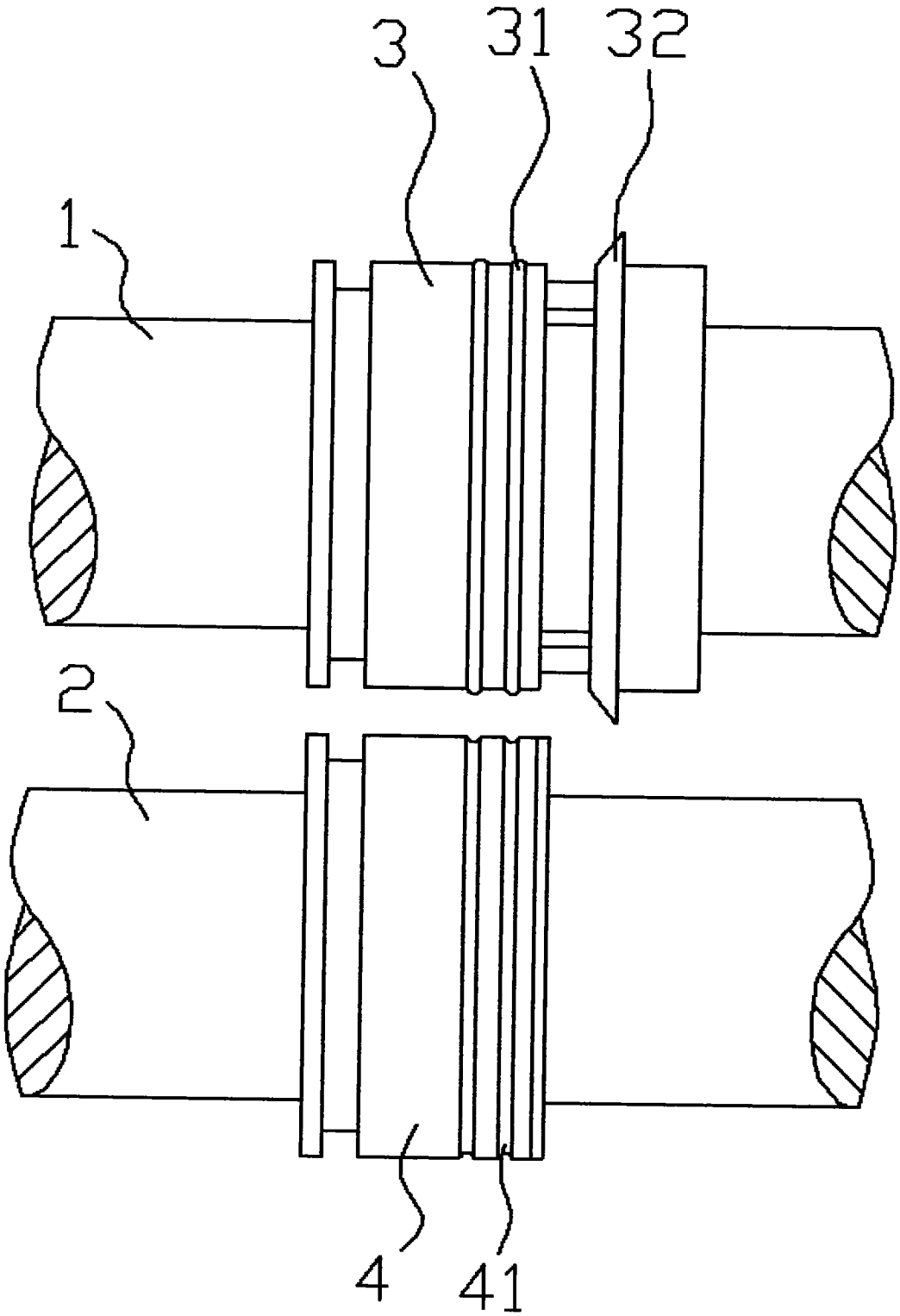


图 1