



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209362881 U

(45)授权公告日 2019.09.10

(21)申请号 201822227231.2

(22)申请日 2018.12.28

(73)专利权人 浙江欣莱科包装科技有限公司  
地址 314000 浙江省嘉兴市海盐县沈荡镇  
镇北路88号

(72)发明人 钱利民

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所  
(普通合伙) 33253

代理人 程开生

(51)Int.Cl.

B05C 5/02(2006.01)

B05C 11/02(2006.01)

B05C 11/10(2006.01)

B05C 13/02(2006.01)

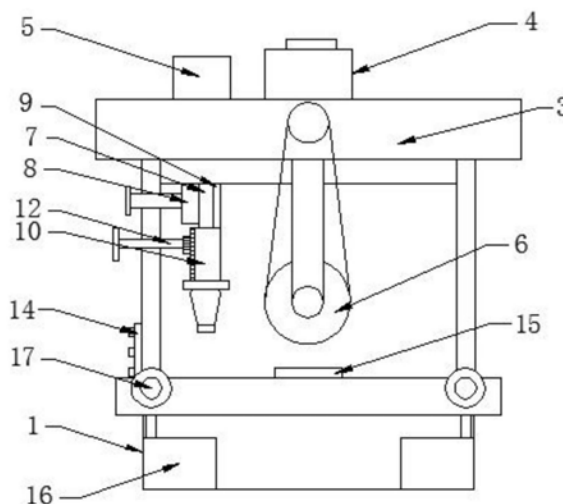
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,包括底座,输料管的一侧连接有电磁节流阀,输料管的另一侧连接有流量计,输料管的底端连接有伸缩管,伸缩管的底端连接有胶嘴,伸缩管的外侧连接有转动螺杆,底座的内部安装有第二驱动电机,第二驱动电机的两侧均安装有滚轮。本实用新型中第二驱动电机能够通过联轴器分别带动两侧的滚轮进行滚动,使瓦楞纸板能够进行推送,通过输料管流通至伸缩管处,在此过程中,通过控制面板、流量计以及电磁节流阀能够对浆料进行自动调整出浆量,调节胶嘴与底座上表面之间的间距,更方便对瓦楞纸板的糊浆,第一驱动电机带动胶辊进行转动,能够对瓦楞纸板表面的浆料糊均匀,方便人们的使用。



1. 一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)的顶端安装有支撑架(2),所述支撑架(2)的顶端安装有横梁(3),所述横梁(3)的顶端安装有第一驱动电机(4),所述第一驱动电机(4)的外侧安装有浆料槽(5),所述第一驱动电机(4)的底端连接有胶辊(6),所述浆料槽(5)的底端连接有输料管(7),所述输料管(7)的一侧连接有电磁节流阀(8),所述输料管(7)的另一侧连接有流量计(9),所述输料管(7)的底端连接有伸缩管(10),所述伸缩管(10)的底端连接有胶嘴(11),所述伸缩管(10)的外侧连接有转动螺杆(12),所述伸缩管(10)与转动螺杆(12)之间安装有连接齿轮(13),所述支撑架(2)的外侧表面安装有控制面板(14),所述底座(1)的上表面安装有垫板(15),所述底座(1)的内部安装有第二驱动电机(16),所述第二驱动电机(16)的两侧均安装有滚轮(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述第一驱动电机(4)与胶辊(6)传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述输料管(7)与伸缩管(10)相套接。

4. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述垫板(15)位于胶辊(6)的正下方。

5. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述第二驱动电机(16)的数量为两个,且第二驱动电机(16)与滚轮(17)之间安装有联轴器(18),所述滚轮(17)的数量为四个。

6. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述电磁节流阀(8)与控制面板(14)电性连接。

7. 根据权利要求1所述的一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,其特征在于,所述伸缩管(10)靠近转动螺杆(12)的外侧表面上设置有卡齿。

## 一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及上浆装置领域,特别涉及一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备。

### 背景技术

[0002] 涂胶机的作用是给经过预热的单面瓦楞纸板的楞顶涂胶,是瓦楞纸板生产线的主要成型设备,现有涂胶机主要由固定机架、涂胶机、匀浆机、刮浆板、浆盘和动力系统等组成,一般在对瓦楞纸板进行糊浆的过程中,不能够自动调节出浆量,容易导致瓦楞纸板局部浆料过多,涂覆不够均匀。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷,提供一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,第二驱动电机能够通过联轴器分别带动两侧的滚轮进行滚动,使瓦楞纸板能够进行推送,将浆料倒入至浆料槽内后,通过输料管流通至伸缩管处,在此过程中,通过控制面板、流量计以及电磁节流阀能够对浆料进行自动调整出浆量,手动调节转动螺杆后,能够通过连接齿轮带动伸缩管进行升降,调节胶嘴与底座上表面之间的间距,更方便对瓦楞纸板的糊浆,第一驱动电机带动胶辊进行转动,能够对瓦楞纸板表面的浆料糊均匀,方便人们的使用。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,包括底座,所述底座的顶端安装有支撑架,所述支撑架的顶端安装有横梁,所述横梁的顶端安装有第一驱动电机,所述第一驱动电机的外侧安装有浆料槽,所述第一驱动电机的底端连接有胶辊,所述浆料槽的底端连接有输料管,所述输料管的一侧连接有电磁节流阀,所述输料管的另一侧连接有流量计,所述输料管的底端连接有伸缩管,所述伸缩管的底端连接有胶嘴,所述伸缩管的外侧连接有转动螺杆,所述伸缩管与转动螺杆之间安装有连接齿轮,所述支撑架的外侧表面安装有控制面板,所述底座的上表面安装有垫板,所述底座的内部安装有第二驱动电机,所述第二驱动电机的两侧均安装有滚轮。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第一驱动电机与胶辊传动连接。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述输料管与伸缩管相套接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述垫板位于胶辊的正下方。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述第二驱动电机的数量为两个,且第二驱动电机与滚轮之间安装有联轴器,所述滚轮的数量为四个。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述电磁节流阀与控制面板电性连接。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述伸缩管靠近转动螺杆的外侧表面上设置有卡齿。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0013] 本实用新型中第二驱动电机能够通过联轴器分别带动两侧的滚轮进行滚动,使瓦楞纸板能够进行推送,将浆料倒入至浆料槽内后,通过输料管流通至伸缩管处,在此过程中,通过控制面板、流量计以及电磁节流阀能够对浆料进行自动调整出浆量,手动调节转动螺杆后,能够通过连接齿轮带动伸缩管进行升降,调节胶嘴与底座上表面之间的间距,更方便对瓦楞纸板的糊浆,第一驱动电机带动胶辊进行转动,能够对瓦楞纸板表面的浆料糊均匀,方便人们的使用。

### 附图说明

[0014] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0015] 图1是本实用新型的正视图;

[0016] 图2是本实用新型的侧视图;

[0017] 图3是本实用新型的俯视图;

[0018] 图中:1、底座;2、支撑架;3、横梁;4、第一驱动电机;5、浆料槽;6、胶辊;7、输料管;8、电磁节流阀;9、流量计;10、伸缩管;11、胶嘴;12、转动螺杆;13、连接齿轮;14、控制面板;15、垫板;16、第二驱动电机;17、滚轮;18、联轴器。

### 具体实施方式

[0019] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。其中附图中相同的标号全部指的是相同的部件。

[0020] 此外,如果已知技术的详细描述对于示出本实用新型的特征是不必要的,则将其省略。需要说明的是,下面描述中使用的词语“前”、“后”、“左”、“右”、“上”和“下”指的是附图中的方向,词语“内”和“外”分别指的是朝向或远离特定部件几何中心的方向。

[0021] 实施例1

[0022] 如图1-3所示,本实用新型提供一种可自动调整糊量的瓦楞纸板上浆设备,包括底座1,底座1的顶端安装有支撑架2,支撑架2的顶端安装有横梁3,横梁3的顶端安装有第一驱动电机4,第一驱动电机4的外侧安装有浆料槽5,第一驱动电机4的底端连接有胶辊6,浆料槽5的底端连接有输料管7,输料管7的一侧连接有电磁节流阀8,输料管7的另一侧连接有流量计9,输料管7的底端连接有伸缩管10,伸缩管10的底端连接有胶嘴11,伸缩管10的外侧连接有转动螺杆12,伸缩管10与转动螺杆12之间安装有连接齿轮13,支撑架2的外侧表面安装有控制面板14,底座1的上表面安装有垫板15,底座1的内部安装有第二驱动电机16,第二驱动电机16的两侧均安装有滚轮17。

[0023] 进一步的,第一驱动电机4与胶辊6传动连接,第一驱动电机4与胶辊6之间安装有传动带,能够带动胶辊6进行转动,便于对喷胶过后的瓦楞纸板进行压合,使浆料糊量更均匀。

[0024] 输料管7与伸缩管10相套接,便于伸缩管10套接在输料管7的外部后,能够进行上下升降,调节胶嘴11与底座1上表面之间的间距,更方便对瓦楞纸板的糊浆。

[0025] 垫板15位于胶辊6的正下方,能够起到支撑瓦楞纸板的作用,防止胶辊6对瓦楞纸

板压平使糊浆更均匀。

[0026] 第二驱动电机16的数量为两个,且第二驱动电机16与滚轮17之间安装有联轴器18,滚轮17的数量为四个,第二驱动电机16能够通过联轴器18分别带动两侧的滚轮17进行滚动,便于瓦楞纸板的进料与出料。

[0027] 电磁节流阀8与控制面板14电性连接,便于通过控制面板14控制电磁节流阀8,配合流量计9能够起到测量浆料流量以及自动调整浆料糊量的作用。

[0028] 伸缩管10靠近转动螺杆12的外侧表面上设置有卡齿,便于手动调节转动螺杆12后,能够通过连接齿轮13带动伸缩管10进行升降。

[0029] 具体的,将所需糊浆的瓦楞纸板放置在滚轮17上,然后第二驱动电机16能够通过联轴器18分别带动两侧的滚轮17进行滚动,使瓦楞纸板能够进行推送,将浆料倒入至浆料槽5内后,通过输料管7流通至伸缩管10处,在此过程中,通过控制面板14、流量计9以及电磁节流阀8能够对浆料进行自动调整出浆量,然后通过胶嘴11喷出至瓦楞纸板上,第一驱动电机4带动胶辊6进行转动,能够对瓦楞纸板表面的浆料糊均匀,方便人们的使用。

[0030] 本实用新型中第二驱动电机16能够通过联轴器18分别带动两侧的滚轮17进行滚动,使瓦楞纸板能够进行推送,将浆料倒入至浆料槽5内后,通过输料管7流通至伸缩管10处,在此过程中,通过控制面板14、流量计9以及电磁节流阀8能够对浆料进行自动调整出浆量,手动调节转动螺杆12后,能够通过连接齿轮13带动伸缩管10进行升降,调节胶嘴11与底座1上表面之间的间距,更方便对瓦楞纸板的糊浆,第一驱动电机4带动胶辊6进行转动,能够对瓦楞纸板表面的浆料糊均匀,方便人们的使用。

[0031] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

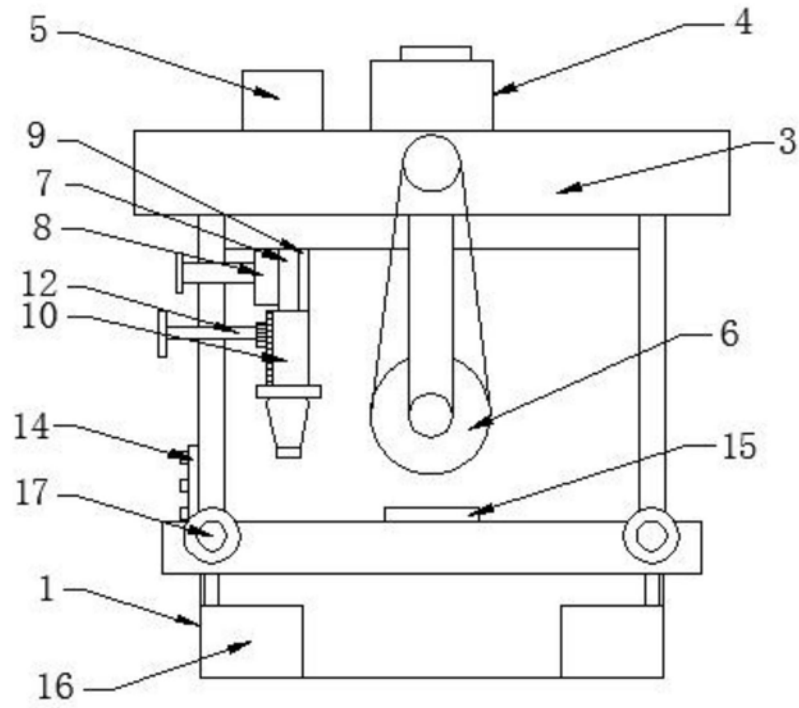


图1

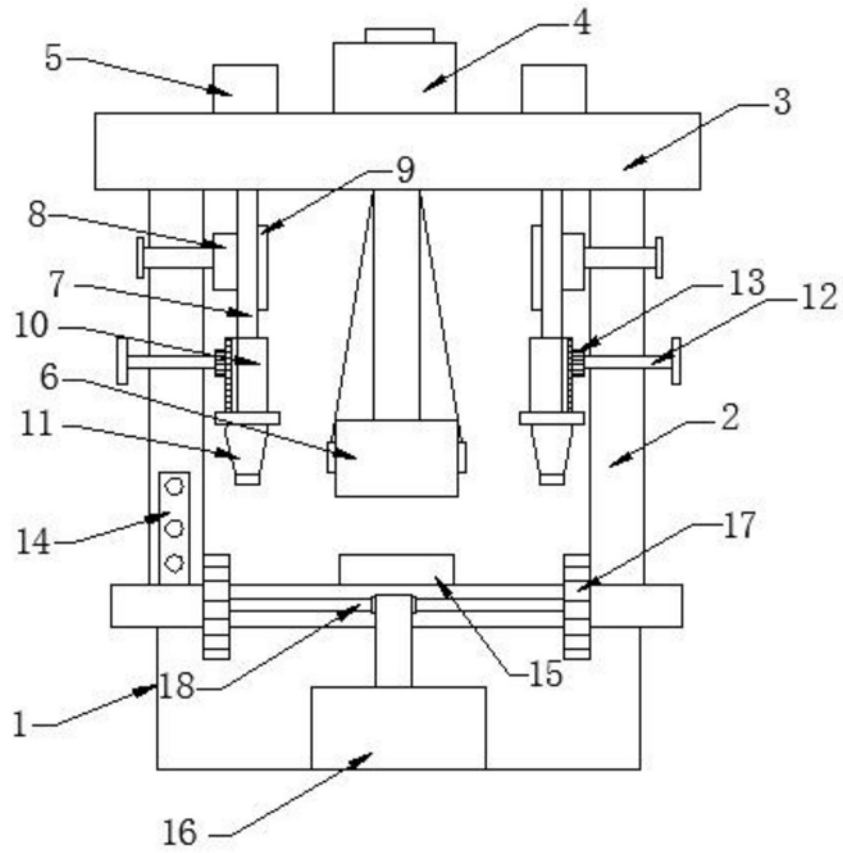


图2

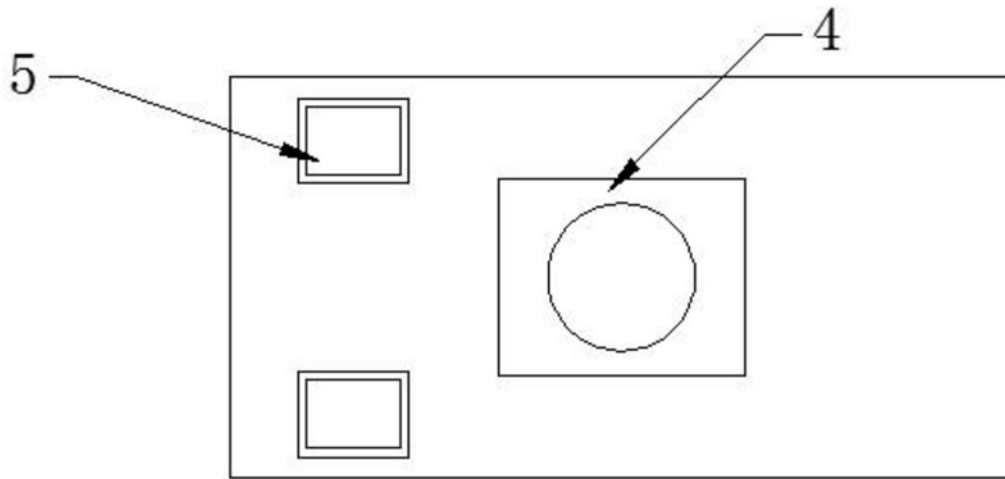


图3