(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 205291700 U
(45)授权公告日 2016.06.08

(21)申请号 201521059245.8

(22)申请日 2015.12.18

(73)专利权人 江苏南江智能装备股份有限公司
地址 214000 江苏省无锡市锡山经济开发区芙蓉一路东段

(72)发明人 徐志林

(74)专利代理机构 北京中恒高博知识产权代理有限公司 11249
代理人 刘洪京

(51)Int.Cl.
B31B 1/26(2006.01)

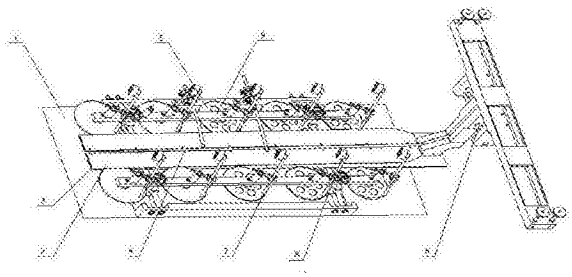
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种制袋机成筒组件

(57)摘要

本实用新型涉及一种制袋机成筒组件，包括底板，在所述底板上设置有用于套设纸筒的成型板，所述成型板为平行于底板的设有中间间隙的上下两层结构，还包括滚轮，所述滚轮轮边设置在所述中间间隙内，所述成型板上还设有宽度调节间隙，所述宽度调节间隙通过调节装置进行调节。本实用新型所公开的制袋机成筒组件，结构设计简单合理，在成型板中部加设宽度调节间隙，通过调节装置对宽度调节间隙进行调节，进而调节整个成型板宽度，使其能够适应不同规格的纸筒，极大的提高其生产适应性，能够广泛应用于对于不同宽度纸筒的成筒作业。



CN 205291700 U

1.一种制袋机成筒组件，包括底板，在所述底板上设置有用于套设纸筒的成型板，所述成型板为平行于底板的设有中间间隙的上下两层结构，还包括滚轮，所述滚轮轮边设置在所述中间间隙内，其特征在于：所述成型板上还设有宽度调节间隙，所述宽度调节间隙通过调节装置进行调节。

2.根据权利要求1所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：所述宽度调节间隙沿所述纸筒前进方向设置在所述设置在成型板中部位置。

3.根据权利要求1所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：所述调节装置为螺杆。

4.根据权利要求1所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：所述滚轮为多个，沿所述纸筒前进方向设置在所述成型板两侧。

5.根据权利要求4所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：所述滚轮为10个，沿所述纸筒前进方向对称设置在所述成型板两侧。

6.根据权利要求4所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：设置在所述成型板两侧的滚轮中心与所述成型板边缘距离可调。

7.根据权利要求1所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：还包括压轮，所述压轮对套设在成型板上的纸筒施加压力。

8.根据权利要求7所述的一种制袋机成筒组件，其特征在于：所述压轮为可升降压轮。

一种制袋机成筒组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制袋机技术领域，具体涉及一种制袋机成筒组件。

背景技术

[0002] 在制造快递用纸袋的制袋机中，成筒组件用于将纸筒折成两侧为M形边的半成品，是制袋机中必不可少的一部分。现有技术中，成型板宽度固定，M边滚轮位置固定，因此只能够对一种型号的纸筒进行加工，其适应性有限，无法根据需要对不同型号纸筒进行M边压制。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术的缺陷和不足，本实用新型提供了一种机构设计简单合理的制袋机成筒组件。

[0004] 本实用新型的技术效果通过以下技术方案实现：

[0005] 一种制袋机成筒组件，包括底板，在所述底板上设置有用于套设纸筒的成型板，所述成型板为平行于底板的设有中间间隙的上下两层结构，还包括滚轮，所述滚轮轮边设置在所述中间间隙内，所述成型板上还设有宽度调节间隙，所述宽度调节间隙通过调节装置进行调节。

[0006] 进一步地，所述宽度调节间隙沿所述纸筒前进方向设置在所述设置在成型板中部位置。

[0007] 进一步地，所述调节装置为螺杆。

[0008] 进一步地，所述滚轮为多个，沿所述纸筒前进方向设置在所述成型板两侧。

[0009] 进一步地，所述滚轮为10个，沿所述纸筒前进方向对称设置在所述成型板两侧。

[0010] 进一步地，设置在所述成型板两侧的滚轮中心与所述成型板边缘距离可调。

[0011] 进一步地，还包括压轮，所述压轮对套设在成型板上的纸筒施加压力。

[0012] 进一步地，所述压轮为可升降压轮。

[0013] 本实用新型的有益效果是：

[0014] 本实用新型所公开的制袋机成筒组件，结构设计简单合理，在成型板中部加设宽度调节间隙，通过调节装置对宽度调节间隙进行调节，进而调节整个成型板宽度，使其能够适应不同规格的纸筒，极大的提高其生产适应性，能够广泛应用于对于不同宽度纸筒的成筒作业。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型公开的制袋机成筒组件结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图详细介绍本实用新型技术方案。

[0017] 一种制袋机成筒组件，包括底板1，在底板1上设置有用于套设纸筒的成型板2，成型板2为平行于底板1的的上下两层结构，在成型板2上层与下层之间设有中间间隙3，还包括滚轮5，每个滚轮5轮边均设置在成型板2上层与下层之间的中间间隙3内。滚轮为10个，沿纸筒前进方向对称设置在成型板2两侧。

[0018] 成型板2中部位置，沿纸筒的前进方向上还设有宽度调节间隙4，宽度调节间隙4可以通过调节装置6进行调节。在本实施例中，调节装置6为螺杆，通过拧动螺杆，调节成型板2之间宽度调节间隙4距离，进而调节整个成型板2宽度，使其适应不同规格的纸筒。同时，为配合成筒装置生产不同规格的纸袋，保证滚轮5中心与所述成型板2边缘距离可调。

[0019] 在每个滚轮5的上方安装梁9上，均设置有压轮支架7，在压轮支架7端部设置有压轮8，压轮8对套设在成型板2上的纸筒施加压力。同时，压轮8可随压轮支架7进行升降运动，当需要对纸筒施压时，将压轮8放置在成型板2的纸筒上，当无需施压时，将压轮8抬起即可。

[0020] 因此，尽管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。

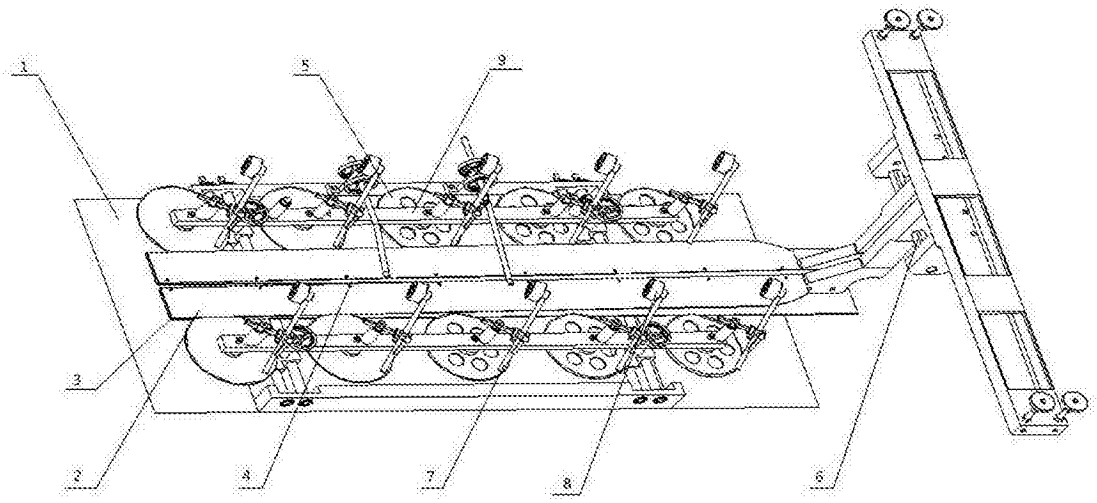


图1