



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201745219 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 16

(21) 申请号 201020256165. 2

(22) 申请日 2010. 07. 07

(73) 专利权人 李海兵

地址 325000 浙江省温州市鹿城区洪殿街道
筲箕涂新村 17 幢 404 室

(72) 发明人 李海兵

(51) Int. Cl.

B31B 15/00 (2006. 01)

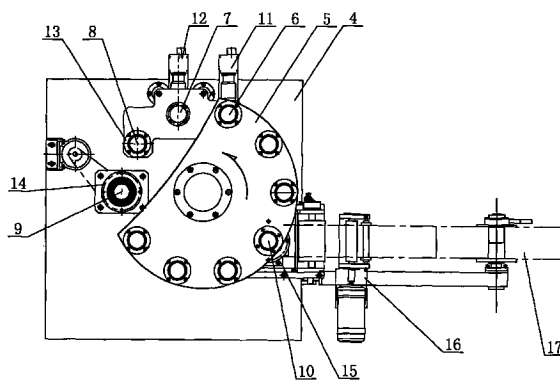
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

纸盖成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种纸盖成型机,其特征
在于:所述纸盖成型机具有一多工位成型转盘,
多工位成型转盘可转动设在工作面板上与间歇分
度机构传动连接,多工位成型转盘每个工位设有
的成型模具的底部具有容纳纸盖的型腔,多工位
成型转盘上设有送纸片工位、预热工位、折边工
位和滚边工位,送纸片工位对应设有纸片冲切拉
伸装置,预热工位对应设有预热装置,折边工位
对应设有折边装置,滚边工位对应设有滚边装置。
本实用新型用于制作与纸杯等容器配套使用的纸
盖,设备简单,所生产的纸盖成本低。



1. 纸盖成型机,其特征在于:所述纸盖成型机具有一多工位成型转盘(5),多工位成型转盘(5)可转动设在工作面板(4)上与间歇分度机构传动连接,多工位成型转盘(5)每个工位设有的成型模具(18)的底部具有容纳纸盖的型腔(19),多工位成型转盘(5)上设有送纸片工位(10)、预热工位、折边工位(8)和滚边工位(9),送纸片工位(10)对应设有纸片冲切拉伸装置(15),预热工位对应设有预热装置,折边工位(8)对应设有折边装置(13),滚边工位(9)对应设有滚边装置(14)。

纸盖成型机

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种制作与纸杯等容器配套使用的纸盖的设备。

【背景技术】

[0002] 随着餐饮业的发展,纸杯等容器的需求量越来越大,许多场合需配套使用纸盖。目前,我国生产的纸盖产品,大体采用的方法是先制成圆管再加圆形纸片制成纸盖,设备成本和纸盖成本都很高。

【发明内容】

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的旨在提供一种设备简单,纸盖生产成本低廉的纸盖成型机。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实施的:

[0005] 纸盖成型机,其特征在于:所述纸盖成型机具有一多工位成型转盘,多工位成型转盘可转动设在工作面板上与间歇分度机构传动连接,多工位成型转盘每个工位设有成型模具的底部具有容纳纸盖的型腔,多工位成型转盘上设有送纸片工位、预热工位、折边工位和滚边工位,送纸片工位对应设有纸片冲切拉伸装置,预热工位对应设有预热装置,折边工位对应设有折边装置,滚边工位对应设有滚边装置。

[0006] 采用上述技术方案的纸盖成型机,纸盖的制作其实是创造性地借鉴了现有的单转盘纸杯成型机的杯底制作过程和技术,将纸杯成型机的杯底冲切拉伸和送底、杯底的预热、折底、滚底等技术有机地运用到纸盖的制作上,这样制作的纸盖不仅结构简单,成本低,而且纸盖由单片纸制成,更是降低了纸盖成本,同时,设备采用的是现有很成熟的单转盘纸杯机技术,而且实现上述技术的结构简单,所以说,本实用新型设备也是很简单的,成本低。

【附图说明】

[0007] 图1为本实用新型所制作的纸盖的成型过程示意图

[0008] 图2为本实用新型的结构示意图(俯视)

[0009] 图3为本实用新型的结构示意图(侧视)

【具体实施方式】

[0010] 见附图1,纸盖的成型过程,首先由单片纸经冲切拉伸后形成纸盖半成品1,然后通过折边形成纸盖半成品2,最后对折边部位进行滚压后形成纸盖成品3。

[0011] 见附图2、3,生产上述纸盖的纸盖成型机,具有工作面4、间歇分度机构、多工位成型转盘5、送纸装置16、纸片冲切拉伸装置15、预热装置11、12、折边装置13和滚边装置14,多工位成型转盘5可转动设在工作面板4上与间歇分度机构传动连接,多工位成型转盘5作分度转动,多工位成型转盘5的每个工位均设有相同的成型模具18,成型模具18的底部具有容纳纸盖的型腔19,多工位成型转盘5上一共设有十个工位,包括送纸片工位10、预

热工位 6、预热工位 7、折边工位 8 和滚边工位 9, 送纸片工位 10 对应设有所述纸片冲切拉伸装置 15, 预热工位 6 对应设有所述预热装置 11, 预热工位 7 对应设有所述预热装置 12, 折边工位 8 对应设有所述折边装置 13, 滚边工位 9 对应设有所述滚边装置 14, 所述送纸装置 16 设在纸片冲切拉伸装置 15 的侧边, 将纸带盘 17 上的纸带源源不断地送到纸片冲切拉伸装置 15 进行冲切拉伸, 所述间歇分度机构、多工位成型转盘 5、送纸装置 16、纸片冲切拉伸装置 15、预热装置 11、预热装置 12、折边装置 13 和滚边装置 14 均采用现有单转盘纸杯成型机的技术。

[0012] 本实用新型的工作过程是这样的: 纸带盘 17 上的纸带(单层纸)源源不断地通过送纸装置 16 送到纸片冲切拉伸装置 15, 单片纸经冲切拉伸后形成纸盖半成品 1 并被送入成型模具 18 底部的型腔 19, 随多工位成型转盘 5 作逆时针分度转动, 纸盖半成品 1 在预热工位其底边被预热装置加热变软, 然后在折边工位 8, 通过折边装置 13 的折边形成纸盖半成品 2, 再接着, 在滚边工位 9, 滚边装置 14 对纸盖半成品 2 的折边部位进行滚压, 使折边压紧, 形成纸盖成品 3, 最后成型纸盖 3 从下一工位被顶出成型模具的型腔进行收集整理, 依此循环, 自动生产单片纸的纸盖。

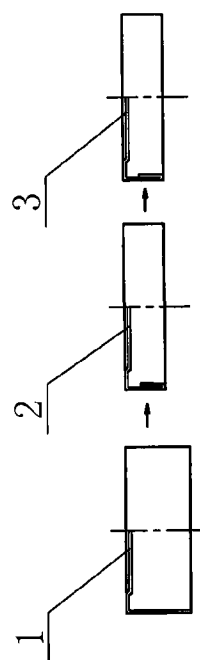


图1

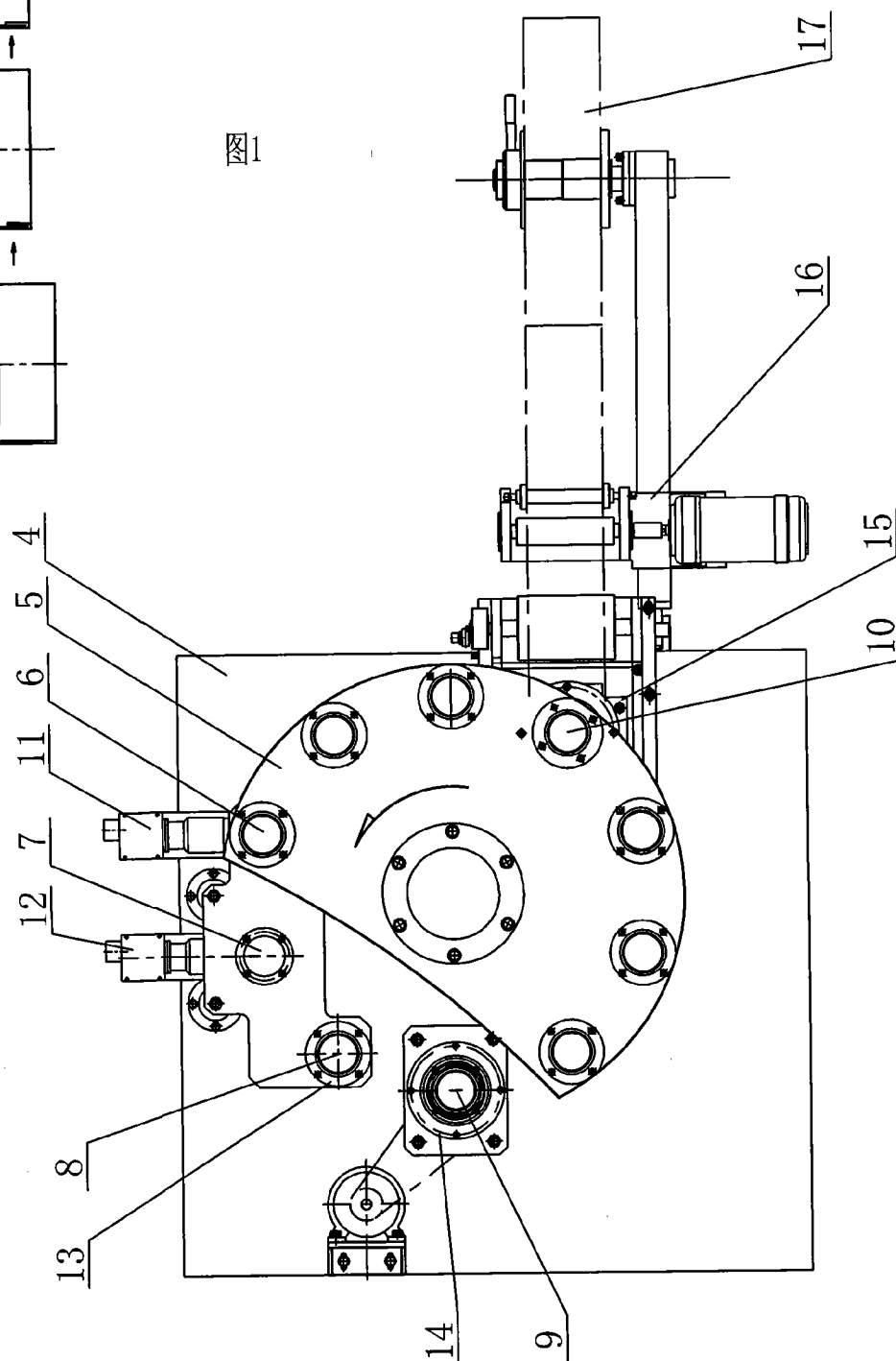


图2

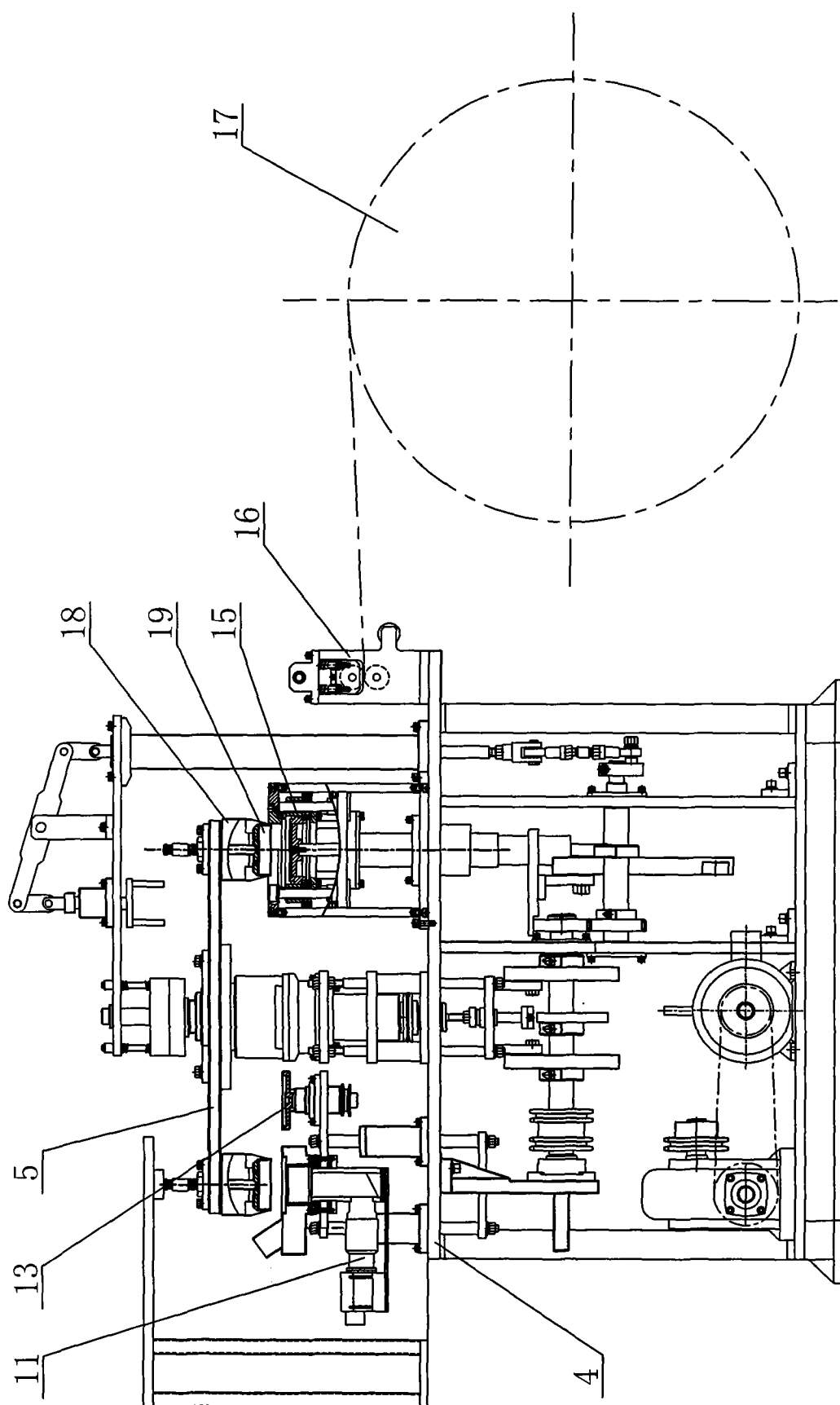


图 3