[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B31F 1/20 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720036343.9

[45] 授权公告日 2008 年 2 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 201023316Y

[22] 申请日 2007.4.6

[21] 申请号 200720036343.9

[73] 专利权人 无锡市青东科技有限责任公司

地址 214028 江苏省无锡新区长江路 5 - 1 - 2401 （东方银座）

[72] 发明人 朱青东

[74] 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所

代理人 殷红梅

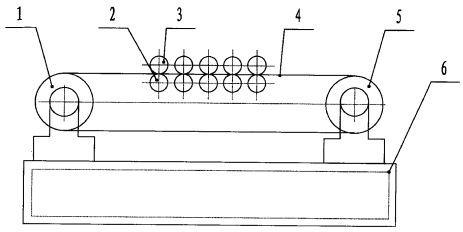
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

机械辊压式瓦楞纸板复合装置

[57] 摘要

本实用新型涉及一种机械辊压式瓦楞纸板复合装置，属于包装机械技术领域。 其主要是将输送带传送辊安装在生产线机架上，输送带环绕在输送带传送辊上，在输送带的内、外两侧分别设置复合辊。 本实用新型集复合与传送于一体，结构简单，便于操作；复合传送设备安装在机架上，并且长度可调，可以满足不同生产需要；通过带、辊结合，可有效防止胶水移位现象出现，避免粘合不良，使纸板质量得到保证。



1、一种机械辊压式瓦楞纸板复合装置，包括生产线机架（6），其特征是输送带传送辊（1、5）分别安装在生产线机架（6）上，输送带（4）环绕在输送带传送辊（1、5）上，在输送带（4）的内、外两侧分别设置复合辊（2、3）。

2 根据权利要求 1 所述的机械辊压式瓦楞纸板复合装置，其特征在于所述的复合辊（2）与复合辊（3）垂直安装。

机械辊压式瓦楞纸板复合装置

技术领域

本实用新型涉及一种多层瓦楞纸板的生产装置，具体地说是一种用于包装机械中的机械辊压式线带纸板复合装置，属于包装技术领域。

背景技术

在本实用新型做出以前，所有瓦楞纸板生产线的多层瓦楞纸板的复合装置都是由针织复合带、加热板及多组复合瓦楞辊组成。针织复合带置于表面光滑的加热板上，加工时，拖动很厚重的针织复合带使之在加热板的光滑表面上滑动，再将瓦楞纸板送至多组复合瓦楞辊压合而成多层瓦楞纸板。这种复合装置结构复杂，针织复合带非常厚重，容易把瓦楞纸板压塌或压变形。加热板表面虽光滑但没有动力传送纸板，仅靠摩擦传动输送纸板，易使上胶后的纸板上下移位，造成粘合不良，产品质量差。

发明内容

本实用新型的目的在于克服上述不足之处，从而提供一种结构简单、便于操作、集复合与传送于一体的机械辊压式瓦楞纸板复合装置，使瓦楞纸板在复合、传送过程中不再出现上下移位、粘合不良等问题，以提高产品质量。

本实用新型的主要解决方案是这样实现的：

本实用新型主要将输送带传送辊安装在生产线机架上，输送带环绕在输送带传送辊上，在输送带的内、外两侧分别设置复合辊。

本实用新型与已有技术相比具有以下优点：

本实用新型集复合与传送于一体，结构简单，便于操作；复合传送设备安装在机架上，并且长度可调，可以满足不同生产需要；通过带、辊结合，可有效防止胶水移位现象出现，避免粘合不良，使纸板质量得到保证。

附图说明

图 1 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

如图所示：输送带传送辊 1、5 利用轴承安装在生产线机架 6 上的轴承座上，输送带 4 环绕在输送带传送辊 1、5 上，复合辊 3 按多组形式设置在输送带 4 的上面，位于输送带 4 之外，复合辊 2 以与复合辊 3 相同的形式设置

在输送带 4 的下面，位于输送带 4 之内，复合辊 2 与复合辊 3 垂直安装，复合辊 2、3 之间的间距可根据不同纸板厚度提前设定或者进行调试。

本实用新型的工作过程是这样的：

驱动输送带传送辊 1、5，使已上胶的单面瓦楞纸板或多层瓦楞纸板及面纸送随输送带 4 移动，进入复合辊 2 与复合辊 3，在其中完成复合，再由输送带 4 送出，从而完成送纸复合的过程。

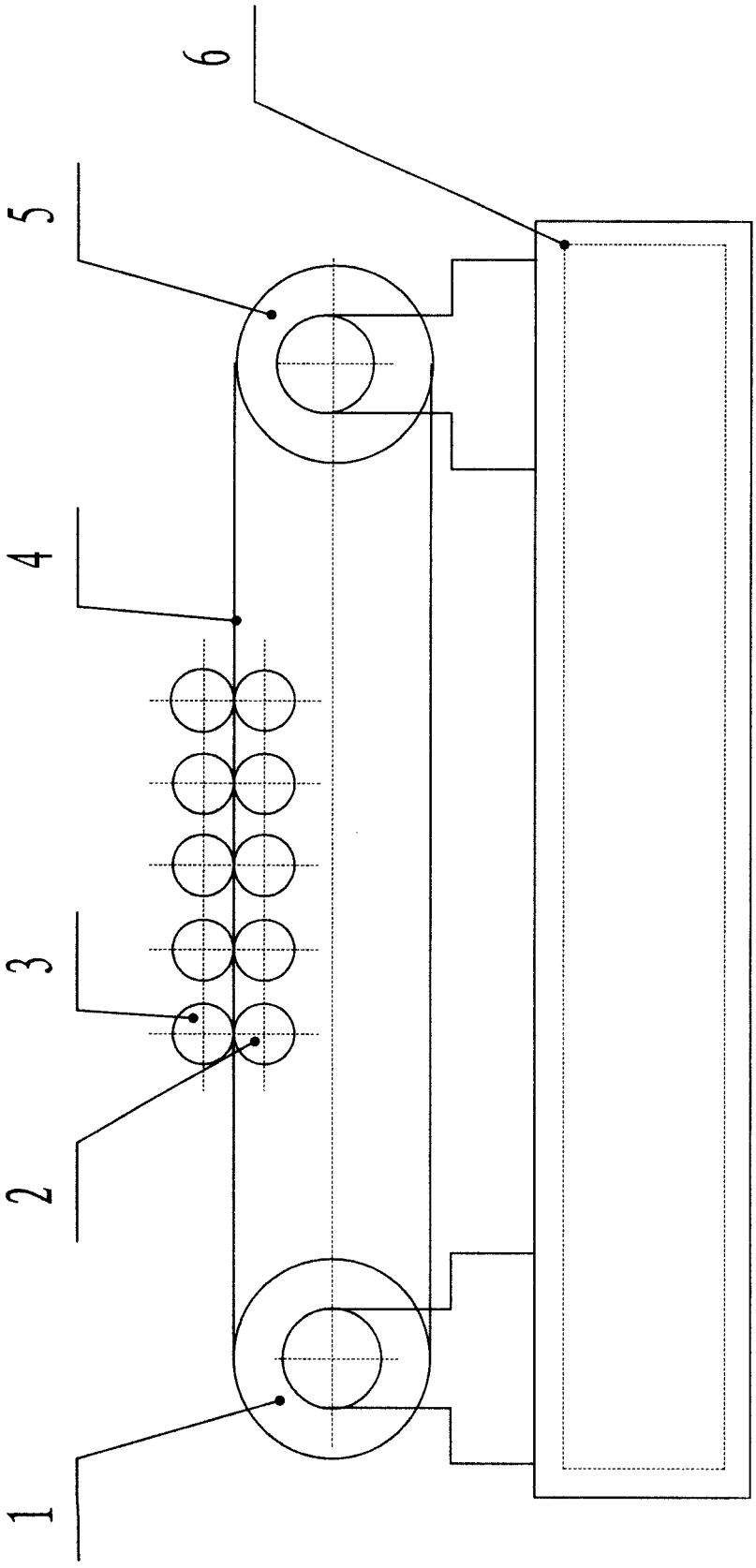


图1