



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210679864 U

(45)授权公告日 2020.06.05

(21)申请号 201921624643.8

(22)申请日 2019.09.27

(73)专利权人 普洱兴盛隆包装有限公司

地址 665000 云南省普洱市工业园区木乃河片区

(72)发明人 张想亮 董付志 张坚 杨颜
徐剑波 陈雷

(51)Int.Cl.

B31B 50/25(2017.01)

B31B 50/54(2017.01)

B31B 50/04(2017.01)

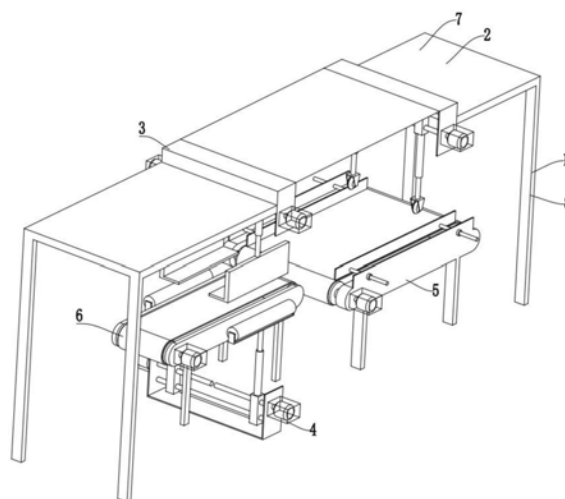
权利要求书3页 说明书8页 附图2页

(54)实用新型名称

一种瓦楞纸板折边装置

(57)摘要

本实用新型瓦楞纸板折边装置,包括折边组件、定型组件、滑动加压组件、折边传送组件、加压定型传送组件和固定防护架,所述折边传送组件和加压定型传送组件设于固定防护架内,所述折边组件和定型组件设于固定防护架上,所述加压定型传送组件与折边传送组件设于同一水平面上,所述加压定型传送组件和折边传送组件高度相同,所述折边组件设于折边传送组件上方,所述定型组件设于加压定型传送组件正上方,所述滑动加压组件设于加压定型传送组件正下方。本实用新型属于瓦楞纸板技术领域,具体是一种能快速实现对瓦楞纸板的折边加工,生产效率高,而且折边平整度好,有效避免瓦楞纸板在折边过程中的造成破损。



1. 一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:包括折边组件、定型组件、滑动加压组件、折边传送组件、加压定型传送组件和固定防护架,所述折边传送组件和加压定型传送组件设于固定防护架内,所述折边组件和定型组件设于固定防护架上,所述加压定型传送组件与折边传送组件设于同一水平面上,所述加压定型传送组件和折边传送组件高度相同,所述折边组件设于折边传送组件上方,所述定型组件设于加压定型传送组件正上方,所述滑动加压组件设于加压定型传送组件正下方。

2. 根据权利要求1所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述固定防护架包括固定支撑板和固定支撑杆,所述固定支撑板设于固定支撑杆上端,所述固定支撑杆设有四组。

3. 根据权利要求2所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述折边传送组件包括折边传送支撑杆、折边传送固定板、折边传送主动转轴、折边传送从动转轴、折边传送带、折边传送电机、折边传送调节板、折边传送调节件和折边传送电机放置腔,所述折边传送固定板设于折边传送支撑杆上,所述折边传送固定板包括折边传送固定板一和折边传送固定板二,所述折边传送固定板一和折边传送固定板二分别对称设于折边传送支撑杆上,所述折边传送主动转轴和折边传送从动转轴分别转动设于折边传送固定板一和折边传送固定板二的两端,所述折边传送带绕接设于折边传送主动转轴和折边传送从动转轴上,所述折边传送调节件螺栓连接设于折边传送固定板上,所述折边传送调节件设有四组,所述折边传送调节板包括折边传送调节板一和折边传送调节板二,所述折边传送调节板一设于折边传送调节件上,所述折边传送调节板一设于折边传送带上方且靠近折边传送固定板一,所述折边传送调节板二设于折边传送调节件上,所述折边传送调节板二设于折边传送带上方且靠近折边传送固定板二,所述折边传送电机放置腔设于折边传送固定板二上,所述折边传送电机设于折边传送电机放置腔中,所述折边传送电机的输出端与折边传送主动转轴相连。

4. 根据权利要求3所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述折边组件包括折边防护壳体、折边螺杆、折边滑动块、折边电动液压推杆、折边滚轮固定架、折边滚轮、折边电机和折边电机放置腔,所述折边防护壳体设于固定支撑板上,所述折边螺杆包括折边螺杆一和折边螺杆二,所述折边螺杆一和折边螺杆二设于折边防护壳体内侧壁上,所述折边螺杆二设于折边螺杆一正下方,所述折边螺杆二中间为断开状态,所述折边电机放置腔包括折边电机放置腔一和折边电机放置腔二,所述折边电机放置腔一和折边电机放置腔二分别设于折边防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述折边电机包括折边电机一和折边电机二,所述折边电机一设于折边电机放置腔一中,所述折边电机二设于折边传送电机放置腔二中,所述折边电机一的输出端与折边螺杆二的一端相连,所述折边电机二的输出端与折边螺杆二的另一端相连,所述折边滑动块与折边螺杆螺栓相连,所述折边滑动块包括折边滑动块一和折边滑动块二,所述折边滑动块一设于折边螺杆一和折边螺杆二上且靠近折边电机一,所述折边滑动块二设于折边螺杆一和折边螺杆二上且靠近折边电机二,所述折边电动液压推杆包括折边电动液压推杆一和折边电动液压推杆二,所述折边电动液压推杆一设于折边滑动块一底壁上,所述折边电动液压推杆二设于折边滑动块二底壁上,所述折边滚轮固定架包括折边滚轮固定架一和折边滚轮固定架二,所述折边滚轮固定架一设于折边电动液压推杆一的活动端,所述折边滚轮固定架二设于折边电动液压推杆二的活动端,所述折边滚轮包括折边滚轮一和折边滚轮二,所述折边滚轮一转动设于折边滚轮固定架一内,所

述折边滚轮二转动设于折边滚轮固定架二内,所述折边滚轮设于折边传送带上。

5. 根据权利要求4所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述定型组件包括定型防护壳体、定型螺杆、定型滑动块、定型电动液压推杆、定型板、定型电机和定型电机放置腔,所述定型防护壳体设于固定支撑板上,所述定型螺杆包括定型螺杆一和定型螺杆二,所述定型螺杆一和定型螺杆二设于定型防护壳体内侧壁上,所述定型螺杆二设于定型螺杆一正下方,所述定型螺杆二中间为断开状态,所述定型电机放置腔包括定型电机放置腔一和定型电机放置腔二,所述定型电机放置腔一和定型电机放置腔二分别设于定型防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述定型电机包括定型电机一和定型电机二,所述定型电机一设于定型电机放置腔一中,所述定型电机二设于定型电机放置腔二中,所述定型电机一的输出端与定型螺杆二的一端相连,所述定型电机二的输出端与定型螺杆二的另一端相连,所述定型滑动块与定型螺杆螺栓相连,所述定型滑动块包括定型滑动块一和定型滑动块二,所述定型滑动块一设于定型螺杆一和定型螺杆二上且靠近定型电机一,所述定型滑动块二设于定型螺杆一和定型螺杆二上且靠近定型电机二,所述定型电动液压推杆包括定型电动液压推杆一和定型电动液压推杆二,所述定型电动液压推杆一设于定型滑动块一底壁上,所述定型电动液压推杆二设于定型滑动块二底壁上,所述定型板包括定型板一和定型板二,所述定型板一设于定型电动液压推杆一的活动端,所述定型板二设于定型电动液压推杆二的活动端,所述定型板呈L形设置。

6. 根据权利要求5所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述加压定型传送组件包括加压定型传送支撑杆、加压定型传送固定板、加压定型传送主动转轴、加压定型传送从动转轴、加压定型传送带、加压定型传送电机和加压定型传送电机放置腔,所述加压定型传送固定板设于加压定型传送支撑杆上,所述加压定型传送固定板包括加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二,所述加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二分别对称设于加压定型传送支撑杆上,所述加压定型传送主动转轴和加压定型传送从动转轴分别转动设于加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二的两端,所述加压定型传送带绕接设于加压定型传送主动转轴和加压定型传送从动转轴上,所述加压定型传送电机放置腔设于加压定型传送固定板二上,所述加压定型传送电机设于加压定型传送电机放置腔中,所述加压定型传送电机的输出端与加压定型传送主动转轴相连。

7. 根据权利要求6所述的一种瓦楞纸板折边装置,其特征在于:所述滑动加压组件包括滑动加压防护壳体、滑动加压螺杆、滑动加压滑动块、滑动加压电动液压推杆、滑动加压滚轮固定架、滑动加压滚轮、滑动加压电机和滑动加压电机放置腔,所述滑动加压螺杆包括滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二,所述滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二设于滑动加压防护壳体内侧壁上,所述滑动加压螺杆二设于滑动加压螺杆一正下方,所述滑动加压螺杆二中间为断开状态,所述滑动加压电机放置腔包括滑动加压电机放置腔一和滑动加压电机放置腔二,所述滑动加压电机放置腔一和滑动加压电机放置腔二分别设于滑动加压防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述滑动加压电机包括滑动加压电机一和滑动加压电机二,所述滑动加压电机一设于滑动加压电机放置腔一中,所述滑动加压电机二设于滑动加压电机放置腔二中,所述滑动加压电机一的输出端与滑动加压螺杆二的一端相连,所述滑动加压电机二的输出端与滑动加压螺杆二的另一端相连,所述滑动加压滑动块与滑动加压螺杆螺栓相连,所述滑动加压滑动块包括滑动加压滑动块一和滑动加压滑动块二,所述滑动加压滑动

块一设于滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二上且靠近滑动加压电机一,所述滑动加压滑动块二设于滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二上且靠近滑动加压电机二,所述滑动加压电动液压推杆包括滑动加压电动液压推杆一和滑动加压电动液压推杆二,所述滑动加压电动液压推杆一设于滑动加压滑动块一底壁上,所述滑动加压电动液压推杆二设于滑动加压滑动块二底壁上,所述滑动加压滚轮固定架包括滑动加压滚轮固定架一和滑动加压滚轮固定架二,所述滑动加压滚轮固定架一设于滑动加压电动液压推杆一的活动端,所述滑动加压滚轮固定架二设于滑动加压电动液压推杆二的活动端,所述滑动加压滚轮包括滑动加压滚轮一和滑动加压滚轮二,所述滑动加压滚轮一转动设于滑动加压滚轮固定架一内,所述滑动加压滚轮二转动设于滑动加压滚轮固定架二内。

一种瓦楞纸板折边装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于瓦楞纸板技术领域,具体是指一种瓦楞纸板折边装置。

背景技术

[0002] 瓦楞纸盒,是利用瓦楞纸编制或黏贴成的盒子,常用作包装物品方便运输。瓦楞纸板是生产瓦楞纸盒的基础,瓦楞纸盒是用瓦楞原纸、芯纸和箱板纸等卷筒料经压楞、粘合、烘干、分切、压痕、印刷、开槽、打钉或粘箱等多道工序而制成的纸质包装容器;瓦楞纸板是一个多层的黏合体,它最少由一层波浪形芯纸夹层及一层纸板构成;它有很高的机械强度,能抵受搬运过程中的碰撞和摔跌。瓦楞纸板在制成瓦楞纸盒的过程中,折边是最重要的一个工序,折边完成后,用胶带封装即可;目前,瓦楞纸盒生产过程中,瓦楞纸板的折边一般都是人工完成的,由于人工折边位置准确度很差,而且折边操作费事费力,生产效率非常低;目前,市场上也有一些简易的折边装置,其原理是利用折边刀的压力实现折边,这样的折边加工虽然提高了生产效率,但是其折边平整度较差,而且在折边过程中会造成瓦楞纸板的破损。

实用新型内容

[0003] 为解决上述现有难题,本实用新型提供了一种能快速实现对瓦楞纸板的折边加工,生产效率高,而且折边平整度好,有效避免瓦楞纸板在折边过程中的造成破损。

[0004] 本实用新型采取的技术方案如下:本实用新型瓦楞纸板折边装置,包括折边组件、定型组件、滑动加压组件、折边传送组件、加压定型传送组件和固定防护架1,所述折边传送组件和加压定型传送组件设于固定防护架1内,所述折边组件和定型组件设于固定防护架1上,所述固定防护架1对折边组件和定型组件起到固定和承重的作用,所述加压定型传送组件与折边传送组件设于同一水平面上,所述加压定型传送组件和折边传送组件高度相同,所述折边组件设于折边传送组件上方,所述定型组件设于加压定型传送组件正上方,所述滑动加压组件设于加压定型传送组件正下方。

[0005] 进一步地,所述固定防护架1包括固定支撑板和固定支撑杆,所述固定支撑板设于固定支撑杆上端,所述固定支撑杆设有四组,所述固定支撑杆对固定支撑板起到固定和支撑的作用。

[0006] 进一步地,所述折边传送组件包括折边传送支撑杆、折边传送固定板、折边传送主动转轴、折边传送从动转轴、折边传送带、折边传送电机、折边传送调节板、折边传送调节件和折边传送电机放置腔,所述折边传送固定板设于折边传送支撑杆上,所述折边传送固定板包括折边传送固定板一和折边传送固定板二,所述折边传送固定板一和折边传送固定板二分别对称设于折边传送支撑杆上,所述折边传送支撑杆对折边传送固定板起到固定和承重的作用,所述折边传送主动转轴和折边传送从动转轴分别转动设于折边传送固定板一和折边传送固定板二的两端,所述折边传送带绕接设于折边传送主动转轴和折边传送从动转轴上,所述折边传送调节件螺栓连接设于折边传送固定板上,所述折边传送调节件设有四

组,所述折边传送调节板包括折边传送调节板一和折边传送调节板二,所述折边传送调节板一设于折边传送调节件上,所述折边传送调节板一设于折边传送带上方且靠近折边传送固定板一,所述折边传送调节板二设于折边传送调节件上,所述折边传送调节板二设于折边传送带上方且靠近折边传送固定板二,所述折边传送电机放置腔设于折边传送固定板二上,所述折边传送电机设于折边传送电机放置腔中,所述折边传送电机的输出端与折边传送主动转轴相连,所述折边传送电机转动带动折边传送主动转轴转动,折边传送主动转轴带动折边传送带转动,折边传送带带动折边传送从动转轴转动,折边传送主动转轴和折边传送从动转轴保持折边传送带平稳运行。

[0007] 进一步地,所述折边组件包括折边防护壳体、折边螺杆、折边滑动块、折边电动液压推杆、折边滚轮固定架、折边滚轮、折边电机和折边电机放置腔,所述折边防护壳体设于固定支撑板上,所述折边螺杆包括折边螺杆一和折边螺杆二,所述折边螺杆一和折边螺杆二设于折边防护壳内体侧壁上,所述折边螺杆二设于折边螺杆一正下方,所述折边螺杆二中间为断开状态,所述折边电机放置腔包括折边电机放置腔一和折边电机放置腔二,所述折边电机放置腔一和折边电机放置腔二分别设于折边防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述折边防护壳体对折边电机放置腔一和折边电机放置腔二起到固定和承重的作用,所述折边电机包括折边电机一和折边电机二,所述折边电机一设于折边电机放置腔一中,所述折边电机二设于折边传送电机放置腔二中,所述折边电机一的输出端与折边螺杆二的一端相连,所述折边电机二的输出端与折边螺杆二的另一端相连,所述折边滑动块与折边螺杆螺栓相连,所述折边滑动块包括折边滑动块一和折边滑动块二,所述折边滑动块一设于折边螺杆一和折边螺杆二上且靠近折边电机一,所述折边滑动块二设于折边螺杆一和折边螺杆二上且靠近折边电机二,所述折边电动液压推杆包括折边电动液压推杆一和折边电动液压推杆二,所述折边电动液压推杆一设于折边滑动块一底壁上,所述折边电动液压推杆二设于折边滑动块二底壁上,所述折边滚轮固定架包括折边滚轮固定架一和折边滚轮固定架二,所述折边滚轮固定架一设于折边电动液压推杆一的活动端,所述折边滚轮固定架二设于折边电动液压推杆二的活动端,所述折边滚轮包括折边滚轮一和折边滚轮二,所述折边滚轮一转动设于折边滚轮固定架一内,所述折边滚轮二转动设于折边滚轮固定架二内,所述折边滚轮设于折边传送带上,所述折边滚轮可对瓦楞纸进行滚压折边。

[0008] 进一步地,所述定型组件包括定型防护壳体、定型螺杆、定型滑动块、定型电动液压推杆、定型板、定型电机和定型电机放置腔,所述定型防护壳体设于固定支撑板上,所述定型螺杆包括定型螺杆一和定型螺杆二,所述定型螺杆一和定型螺杆二设于定型防护壳体内侧壁上,所述定型螺杆二设于定型螺杆一正下方,所述定型螺杆二中间为断开状态,所述定型电机放置腔包括定型电机放置腔一和定型电机放置腔二,所述定型电机放置腔一和定型电机放置腔二分别设于定型防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述定型防护壳体对定型电机放置腔一和定型电机放置腔二起到固定和承重的作用,所述定型电机包括定型电机一和定型电机二,所述定型电机一设于定型电机放置腔一中,所述定型电机二设于定型电机放置腔二中,所述定型电机一的输出端与定型螺杆二的一端相连,所述定型电机二的输出端与定型螺杆二的另一端相连,所述定型滑动块与定型螺杆螺栓相连,所述定型滑动块包括定型滑动块一和定型滑动块二,所述定型滑动块一设于定型螺杆一和定型螺杆二上且靠近定型电机一,所述定型滑动块二设于定型螺杆一和定型螺杆二上且靠近定型电机二,所述

定型电动液压推杆包括定型电动液压推杆一和定型电动液压推杆二,所述定型电动液压推杆一设于定型滑动块一底壁上,所述定型电动液压推杆二设于定型滑动块二底壁上,所述定型板包括定型板一和定型板二,所述定型板一设于定型电动液压推杆一的活动端,所述定型板二设于定型电动液压推杆二的活动端,所述定型板呈L形设置,所述定型板可对经过折边的瓦楞纸进行再次加压定型。

[0009] 进一步地,所述加压定型传送组件包括加压定型传送支撑杆、加压定型传送固定板、加压定型传送主动转轴、加压定型传送从动转轴、加压定型传送带、加压定型传送电机和加压定型传送电机放置腔,所述加压定型传送固定板设于加压定型传送支撑杆上,所述加压定型传送固定板包括加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二,所述加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二分别对称设于加压定型传送支撑杆上,所述加压定型传送支撑杆对加压定型传送固定板起到固定和承重的作用,所述加压定型传送主动转轴和加压定型传送从动转轴分别转动设于加压定型传送固定板一和加压定型传送固定板二的两端,所述加压定型传送带绕接设于加压定型传送主动转轴和加压定型传送从动转轴上,所述加压定型传送电机放置腔设于加压定型传送固定板二上,所述加压定型传送电机设于加压定型传送电机放置腔中,所述加压定型传送电机的输出端与加压定型传送主动转轴相连,所述加压定型传送电机转动带动加压定型传送主动转轴转动,加压定型传送主动转轴带动加压定型传送带转动,加压定型传送带带动加压定型传送从动转轴转动,加压定型传送主动转轴和加压定型传送从动转轴保持加压定型传送带平稳运行。

[0010] 进一步地,所述滑动加压组件包括滑动加压防护壳体、滑动加压螺杆、滑动加压滑动块、滑动加压电动液压推杆、滑动加压滚轮固定架、滑动加压滚轮、滑动加压电机和滑动加压电机放置腔,所述滑动加压螺杆包括滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二,所述滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二设于滑动加压防护壳体内侧壁上,所述滑动加压螺杆二设于滑动加压螺杆一正下方,所述滑动加压螺杆二中间为断开状态,所述滑动加压电机放置腔包括滑动加压电机放置腔一和滑动加压电机放置腔二,所述滑动加压电机放置腔一和滑动加压电机放置腔二分别设于滑动加压防护壳体两不相邻的外侧壁上,所述滑动加压防护壳体对滑动加压电机放置腔一和滑动加压电机放置腔二起到固定和承重的作用,所述滑动加压电机包括滑动加压电机一和滑动加压电机二,所述滑动加压电机一设于滑动加压电机放置腔一中,所述滑动加压电机二设于滑动加压电机放置腔二中,所述滑动加压电机一的输出端与滑动加压螺杆二的一端相连,所述滑动加压电机二的输出端与滑动加压螺杆二的另一端相连,所述滑动加压滑动块与滑动加压螺杆螺栓相连,所述滑动加压滑动块包括滑动加压滑动块一和滑动加压滑动块二,所述滑动加压滑动块一设于滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二上且靠近滑动加压电机一,所述滑动加压滑动块二设于滑动加压螺杆一和滑动加压螺杆二上且靠近滑动加压电机二,所述滑动加压电动液压推杆包括滑动加压电动液压推杆一和滑动加压电动液压推杆二,所述滑动加压电动液压推杆一设于滑动加压滑动块一底壁上,所述滑动加压电动液压推杆二设于滑动加压滑动块二底壁上,所述滑动加压滚轮固定架包括滑动加压滚轮固定架一和滑动加压滚轮固定架二,所述滑动加压滚轮固定架一设于滑动加压电动液压推杆一的活动端,所述滑动加压滚轮固定架二设于滑动加压电动液压推杆二的活动端,所述滑动加压滚轮包括滑动加压滚轮一和滑动加压滚轮二,所述滑动加压滚轮一转动设于滑动加压滚轮固定架一内,所述滑动加压滚轮二转动设于滑动加压滚轮固

定架二内,所述滑动加压滚轮设于滑动加压滚轮固定架上,所述滑动加压滚轮可对瓦楞纸进行滚压滑动加压。

[0011] 采用上述结构本实用新型取得的有益效果如下:本方案瓦楞纸板折边装置能快速实现对瓦楞纸板的折边加工,生产效率高,而且折边平整度好,有效避免瓦楞纸板在折边过程中的造成破损。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种瓦楞纸板折边装置的整体结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型一种瓦楞纸板折边装置的透视图。

[0014] 其中,1、固定防护架,2、折边组件,3、定型组件,4、滑动加压组件,5、折边传送组件,6、加压定型传送组件,7、固定支撑板,8、固定支撑杆,9、折边传送支撑杆,10、折边传送固定板,11、折边传送主动转轴,12、折边传送从动转轴,13、折边传送带,14、折边传送电机,15、折边传送调节板,16、折边传送调节件,17、折边传送电机放置腔,18、折边传送固定板一,19、折边传送固定板二,20、折边传送调节板一,21、折边传送调节板二,22、折边防护壳体,23、折边螺杆,24、折边滑动块,25、折边电动液压推杆,26、折边滚轮固定架,27、折边滚轮,28、折边电机,29、折边电机放置腔,30、折边螺杆一,31、折边螺杆二,32、折边电机放置腔一,33、折边电机放置腔二,34、折边电机一,35、折边电机二,36、折边滑动块一,37、折边滑动块二,38、折边电动液压推杆一,39、折边电动液压推杆二,40、折边滚轮固定架一,41、折边滚轮固定架二,42、折边滚轮一,43、折边滚轮二,44、定型防护壳体,45、定型螺杆,46、定型滑动块,47、定型电动液压推杆,48、定型板,49、定型电机,50、定型电机放置腔,51、定型螺杆一,52、定型螺杆二,53、定型电机放置腔一,54、定型电机放置腔二,55、定型电机一,56、定型电机二,57、定型滑动块一,58、定型滑动块二,59、定型电动液压推杆一,60、定型电动液压推杆二,61、定型板一,62、定型板二,63、加压定型传送支撑杆,64、加压定型传送固定板,65、加压定型传送主动转轴,66、加压定型传送从动转轴,67、加压定型传送带,68、加压定型传送电机,69、加压定型传送电机放置腔,70、加压定型传送固定板一,71、加压定型传送固定板二,72、滑动加压防护壳体,73、滑动加压螺杆,74、滑动加压滑动块,75、滑动加压电动液压推杆,76、滑动加压滚轮固定架,77、滑动加压滚轮,78、滑动加压电机,79、滑动加压电机放置腔,80、滑动加压螺杆一,81、滑动加压螺杆二,82、滑动加压电机放置腔一,83、滑动加压电机放置腔二,84、滑动加压电机一,85、滑动加压电机二,86、滑动加压滑动块一,87、滑动加压滑动块二,88、滑动加压电动液压推杆一,89、滑动加压电动液压推杆二,90、滑动加压滚轮固定架一,91、滑动加压滚轮固定架二,92、滑动加压滚轮一,93、滑动加压滚轮二。

具体实施方式

[0015] 结合附图,对本实用新型做进一步详细说明。

[0016] 如图1-2所示,本实用新型瓦楞纸板折边装置,包括折边组件2、定型组件3、滑动加压组件4、折边传送组件5、加压定型传送组件6和固定防护架1,所述折边传送组件5和加压定型传送组件6设于固定防护架1内,所述折边组件2和定型组件3设于固定防护架1上,所述加压定型传送组件6与折边传送组件5设于同一水平面上,所述加压定型传送组件6和折边

传送组件5高度相同,所述折边组件2设于折边传送组件5上方,所述定型组件3设于加压定型传送组件6正上方,所述滑动加压组件4设于加压定型传送组件6正下方。

[0017] 所述固定防护架1包括固定支撑板7和固定支撑杆8,所述固定支撑板7设于固定支撑杆8上端,所述固定支撑杆8设有四组。

[0018] 所述折边传送组件5包括折边传送支撑杆9、折边传送固定板10、折边传送主动转轴11、折边传送从动转轴12、折边传送带13、折边传送电机14、折边传送调节板15、折边传送调节件16和折边传送电机放置腔17,所述折边传送固定板10设于折边传送支撑杆9上,所述折边传送固定板10包括折边传送固定板一18和折边传送固定板二19,所述折边传送固定板一18和折边传送固定板二19分别对称设于折边传送支撑杆9上,所述折边传送主动转轴11和折边传送从动转轴12分别转动设于折边传送固定板一18和折边传送固定板二19的两端,所述折边传送带13绕接设于折边传送主动转轴11和折边传送从动转轴12上,所述折边传送调节件16螺栓连接设于折边传送固定板10上,所述折边传送调节件16设有四组,所述折边传送调节板15包括折边传送调节板一20和折边传送调节板二21,所述折边传送调节板一20设于折边传送调节件16上,所述折边传送调节板一20设于折边传送带13上方且靠近折边传送固定板一18,所述折边传送调节板二21设于折边传送调节件16上,所述折边传送调节板二21设于折边传送带上方且靠近折边传送固定板二19,所述折边传送电机放置腔17设于折边传送固定板二19上,所述折边传送电机14设于折边传送电机放置腔17中,所述折边传送电机14的输出端与折边传送主动转轴11相连。

[0019] 所述折边组件2包括折边防护壳体22、折边螺杆23、折边滑动块24、折边电动液压推杆25、折边滚轮固定架26、折边滚轮27、折边电机28和折边电机放置腔29,所述折边防护壳体22设于固定支撑板7上,所述折边螺杆23包括折边螺杆一30和折边螺杆二31,所述折边螺杆一30和折边螺杆二31设于折边防护壳体22内侧壁上,所述折边螺杆二31设于折边螺杆一30正下方,所述折边螺杆二31中间为断开状态,所述折边电机放置腔29包括折边电机放置腔一32和折边电机放置腔二33,所述折边电机放置腔一32和折边电机放置腔二33分别设于折边防护壳体22两不相邻的外侧壁上,所述折边电机28包括折边电机一34和折边电机二35,所述折边电机一34设于折边电机放置腔一32中,所述折边电机二35设于折边传送电机放置腔17二中,所述折边电机一34的输出端与折边螺杆二31的一端相连,所述折边电机二35的输出端与折边螺杆二31的另一端相连,所述折边滑动块24与折边螺杆23螺栓相连,所述折边滑动块24包括折边滑动块一36和折边滑动块二37,所述折边滑动块一36设于折边螺杆一30和折边螺杆二31上且靠近折边电机一34,所述折边滑动块二37设于折边螺杆一30和折边螺杆二31上且靠近折边电机二35,所述折边电动液压推杆25包括折边电动液压推杆一38和折边电动液压推杆二39,所述折边电动液压推杆一38设于折边滑动块一36底壁上,所述折边电动液压推杆二39设于折边滑动块二37底壁上,所述折边滚轮固定架26包括折边滚轮固定架一40和折边滚轮固定架二41,所述折边滚轮固定架一40设于折边电动液压推杆一38的活动端,所述折边滚轮固定架二41设于折边电动液压推杆二39的活动端,所述折边滚轮27包括折边滚轮一42和折边滚轮二42,所述折边滚轮一42转动设于折边滚轮固定架一40内,所述折边滚轮二42转动设于折边滚轮固定架二41内,所述折边滚轮27设于折边传送带13上。

[0020] 所述定型组件3包括定型防护壳体44、定型螺杆45、定型滑动块46、定型电动液压

推杆47、定型板48、定型电机49和定型电机放置腔50,所述定型防护壳体44设于固定支撑板7上,所述定型螺杆45包括定型螺杆一51和定型螺杆二52,所述定型螺杆一51和定型螺杆二52设于定型防护壳体44内侧壁上,所述定型螺杆二52设于定型螺杆一51正下方,所述定型螺杆二52中间为断开状态,所述定型电机放置腔50包括定型电机放置腔一53和定型电机放置腔二54,所述定型电机放置腔一53和定型电机放置腔二54分别设于定型防护壳体44两不相邻的外侧壁上,所述定型电机49包括定型电机一55和定型电机二56,所述定型电机一55设于定型电机放置腔一53中,所述定型电机二56设于定型电机放置腔二54中,所述定型电机一55的输出端与定型螺杆二52的一端相连,所述定型电机二56的输出端与定型螺杆二52的另一端相连,所述定型滑动块46与定型螺杆45螺栓相连,所述定型滑动块46包括定型滑动块一57和定型滑动块二58,所述定型滑动块一57设于定型螺杆一51和定型螺杆二52上且靠近定型电机一55,所述定型滑动块二58设于定型螺杆一51和定型螺杆二52上且靠近定型电机二56,所述定型电动液压推杆47包括定型电动液压推杆一59和定型电动液压推杆二60,所述定型电动液压推杆一59设于定型滑动块一57底壁上,所述定型电动液压推杆二60设于定型滑动块二58底壁上,所述定型板48包括定型板一61和定型板二62,所述定型板一61设于定型电动液压推杆一59的活动端,所述定型板二62设于定型电动液压推杆二60的活动端,所述定型板48呈L形设置。

[0021] 所述加压定型传送组件6包括加压定型传送支撑杆63、加压定型传送固定板64、加压定型传送主动转轴65、加压定型传送从动转轴66、加压定型传送带67、加压定型传送电机68和加压定型传送电机放置腔69,所述加压定型传送固定板64设于加压定型传送支撑杆63上,所述加压定型传送固定板64包括加压定型传送固定板一70和加压定型传送固定板二71,所述加压定型传送固定板一70和加压定型传送固定板二71分别对称设于加压定型传送支撑杆63上,所述加压定型传送主动转轴65和加压定型传送从动转轴66分别转动设于加压定型传送固定板一70和加压定型传送固定板二71的两端,所述加压定型传送带67绕接设于加压定型传送主动转轴65和加压定型传送从动转轴66上,所述加压定型传送电机放置腔69设于加压定型传送固定板二71上,所述加压定型传送电机68设于加压定型传送电机放置腔69中,所述加压定型传送电机68的输出端与加压定型传送主动转轴65相连。

[0022] 所述滑动加压组件4包括滑动加压防护壳体72、滑动加压螺杆73、滑动加压滑动块74、滑动加压电动液压推杆75、滑动加压滚轮固定架76、滑动加压滚轮77、滑动加压电机78和滑动加压电机放置腔79,所述滑动加压螺杆73包括滑动加压螺杆一80和滑动加压螺杆二81,所述滑动加压螺杆一80和滑动加压螺杆二81设于滑动加压防护壳体72内侧壁上,所述滑动加压螺杆二81设于滑动加压螺杆一80正下方,所述滑动加压螺杆二81中间为断开状态,所述滑动加压电机放置腔79包括滑动加压电机放置腔一82和滑动加压电机放置腔二83,所述滑动加压电机放置腔一82和滑动加压电机放置腔二83分别设于滑动加压防护壳体72两不相邻的外侧壁上,所述滑动加压电机78包括滑动加压电机一84和滑动加压电机二85,所述滑动加压电机一84设于滑动加压电机放置腔一82中,所述滑动加压电机二85设于滑动加压电机放置腔二83中,所述滑动加压电机一84的输出端与滑动加压螺杆二81的一端相连,所述滑动加压电机二85的输出端与滑动加压螺杆二81的另一端相连,所述滑动加压滑动块74与滑动加压螺杆73螺栓相连,所述滑动加压滑动块74包括滑动加压滑动块一86和滑动加压滑动块二87,所述滑动加压滑动块一86设于滑动加压螺杆一80和滑动加压螺杆二

81上且靠近滑动加压电机一84,所述滑动加压滑动块二87设于滑动加压螺杆一80和滑动加压螺杆二81上且靠近滑动加压电机一85,所述滑动加压电动液压推杆75包括滑动加压电动液压推杆一88和滑动加压电动液压推杆二89,所述滑动加压电动液压推杆一88设于滑动加压滑动块一86底壁上,所述滑动加压电动液压推杆二89设于滑动加压滑动块二87底壁上,所述滑动加压滚轮固定架76包括滑动加压滚轮固定架一90和滑动加压滚轮固定架二91,所述滑动加压滚轮固定架一90设于滑动加压电动液压推杆一88的活动端,所述滑动加压滚轮固定架二91设于滑动加压电动液压推杆二89的活动端,所述滑动加压滚轮77包括滑动加压滚轮一92和滑动加压滚轮二93,所述滑动加压滚轮一92转动设于滑动加压滚轮固定架一90内,所述滑动加压滚轮二93转动设于滑动加压滚轮固定架二91内。

[0023] 具体使用时,用户通过手动调节折边传送调节件16将折边传送调节板一20和折边传送调节板二21调整到合适的位置,启动折边电机一34和折边电机二35,折边电机一34转动带动折边螺杆二31转动,折边螺杆一30转动使折边滑动块一36移动,折边滑动块一36带动折边电动液压推杆一38移动,折边电动液压推杆一38带动折边滚轮固定架一40转动,折边滚轮固定架一40带动折边滚轮一42移动,当折边滚轮一42移动到合适位置时,停止折边电机一34使其停止在当前位置,折边电机二35转动带动折边螺杆二31转动,折边螺杆二31转动使折边滑动块二37移动,折边滑动块二37带动折边电动液压推杆二39移动,折边电动液压推杆二39带动折边滚轮固定架二41移动,折边滚轮固定架二41带动折边滚轮二42移动,当折边滚轮二42移动到合适位置时,停止折边电机二35使其停止在当前位置,调节折边电动液压推杆25的长短调节折边滚轮一42和折边滚轮二42离折边传送带13的距离以控制压痕的深浅,启动折边传送电机14,将瓦楞纸板缓慢放入折边传送带13远离折边传送电机14的一端,折边电机28转动带动折边传送主动转轴11转动,折边传送主动转轴11带动折边传送带13转动,折边传送带13带动折边传送从动转轴12转动,折边传送带13在折边传送主动转轴11和折边传送从动转轴12的作用下平稳运行,折边传送带13带动瓦楞纸板移动,同时折边滚轮一42和折边滚轮二42滚动对瓦楞纸板进行滚压操作,折边传送带13将滚压完成后的瓦楞纸板传送至加压定型传送带67上,启动定型电机一55和定型电机二56,定型电机一55转动带动定型螺杆二52转动,定型螺杆一51转动使定型滑动块一57移动,定型滑动块一57带动定型电动液压推杆一59移动,定型电动液压推杆一59带动定型板一61移动,当定型板一61移动到合适位置时,停止定型电机一55使其停止在当前位置,定型电机二56转动带动定型螺杆二52转动,定型螺杆二52转动使定型滑动块二58移动,定型滑动块二58带动定型电动液压推杆二60移动,定型电动液压推杆二60带动定型板二62转动,当定型板二62移动到合适位置时,停止定型电机二56使其停止在当前位置,启动滑动加压电机一84和滑动加压电机一85,滑动加压电机一84转动带动滑动加压螺杆二81转动,滑动加压螺杆一80转动使滑动加压滑动块一86移动,滑动加压滑动块一86带动滑动加压电动液压推杆一88移动,滑动加压电动液压推杆一88带动滑动加压滚轮固定架一90移动,滑动加压滚轮固定架一90带动滑动加压滚轮一92移动,当滑动加压滚轮一92移动到合适位置时,停止滑动加压电机一84使其停止在当前位置,滑动加压电机一85转动带动滑动加压螺杆二81转动,滑动加压螺杆二81转动使滑动加压滑动块二87移动,滑动加压滑动块二87带动滑动加压电动液压推杆二89移动,滑动加压电动液压推杆二89带动滑动加压滚轮固定架二91转动,滑动加压滚轮固定架二91带动滑动加压滚轮二93移动,当滑动加压滚轮二93移动到合适位置

时,停止滑动加压电机一85使其停止在当前位置,所述滑动加压滚轮一92和滑动加压滚轮二93之间的距离略大于定型板一61和定型板二62外壁之间的距离,启动加压定型电机49,加压定型电机49转动带动加压定型传送主动转轴65转动,加压定型传送主动转轴65带动加压定型传送带67转动,加压定型传送带67带动加压定型传送从动转轴66转动,加压定型传送带67在加压定型传送主动转轴65和加压定型传送从动转轴66的带动下保持平稳运行,加压定型传送带67带动落在上面的瓦楞纸板移动,当瓦楞纸板移动到定型板一61和定型板二62正下方时,定型电动液压推杆一59伸长带动定型板一61向下移动,定型电动液压推杆二60伸长带动定型板二62向下移动对加压定型传送带67上的瓦楞纸进行挤压,加压定型电动液压推杆一59伸长带动滑动加压滚轮固定架一90向上移动,滑动加压滚轮固定架一90带动滑动加压滚轮一92向上移动,滑动加压滚轮一92对定型板一61外侧的瓦楞纸板进行滑动挤压从而对瓦楞纸进一步的折边操作,加压定型电动液压推杆二60伸长带动滑动加压滚轮固定架二91向上移动,滑动加压滚轮固定架二91带动滑动加压滚轮二93向上移动,滑动加压滚轮二93对定型板二62外侧的瓦楞纸板进行滑动挤压从而对瓦楞纸进一步的折边操作,加压定型传送带67将经过折边操作的瓦楞纸板传送到下一步工序中,折边完成后使设备停止工作,下次操作时重复此步骤即可。

[0024] 以上对本实用新型及其实施方式进行了描述,这种描述没有限制性,附图中所示的也只是本实用新型的实施方式之一,实际的结构并不局限于此。总而言之如果本领域的普通技术人员受其启示,在不脱离本实用新型创造宗旨的情况下,不经创造性的设计出与该技术方案相似的结构方式及实施例,均应属于本实用新型的保护范围。

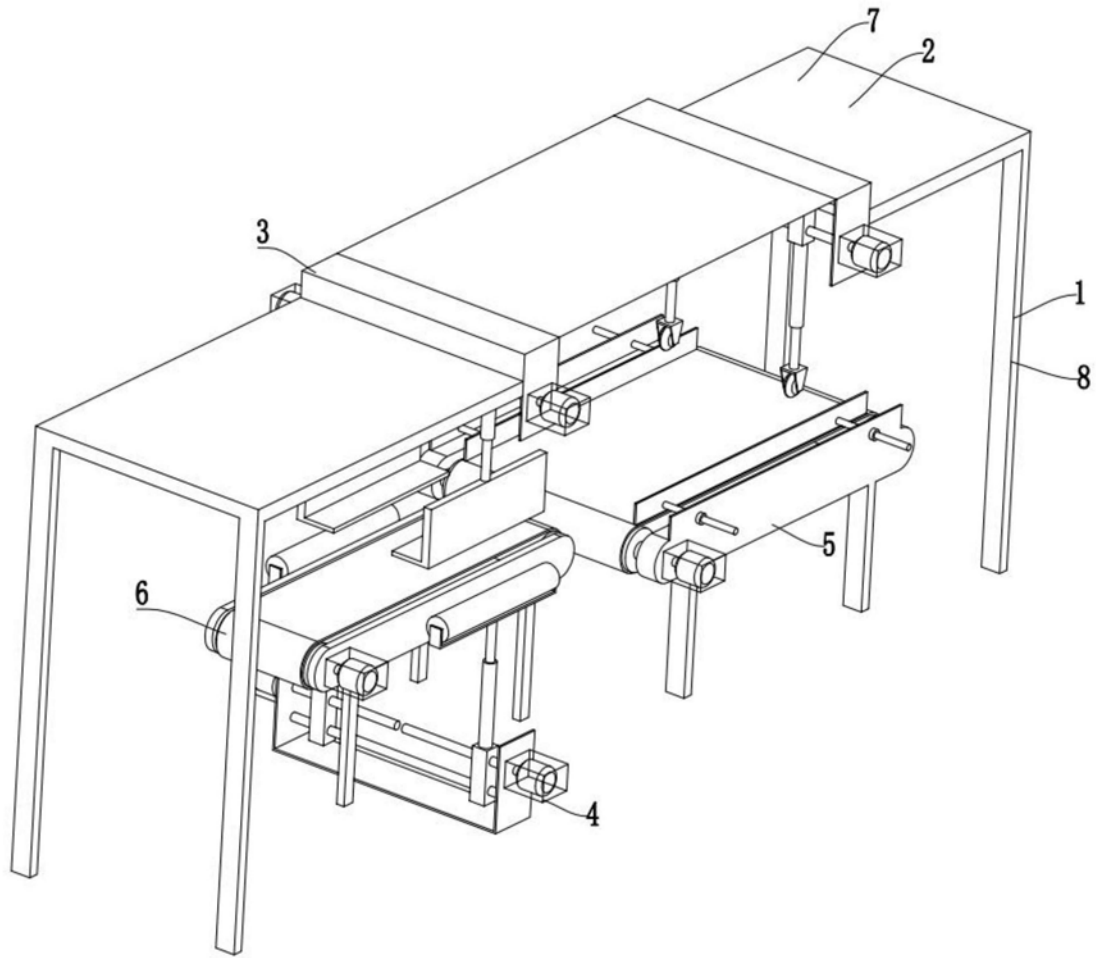


图1

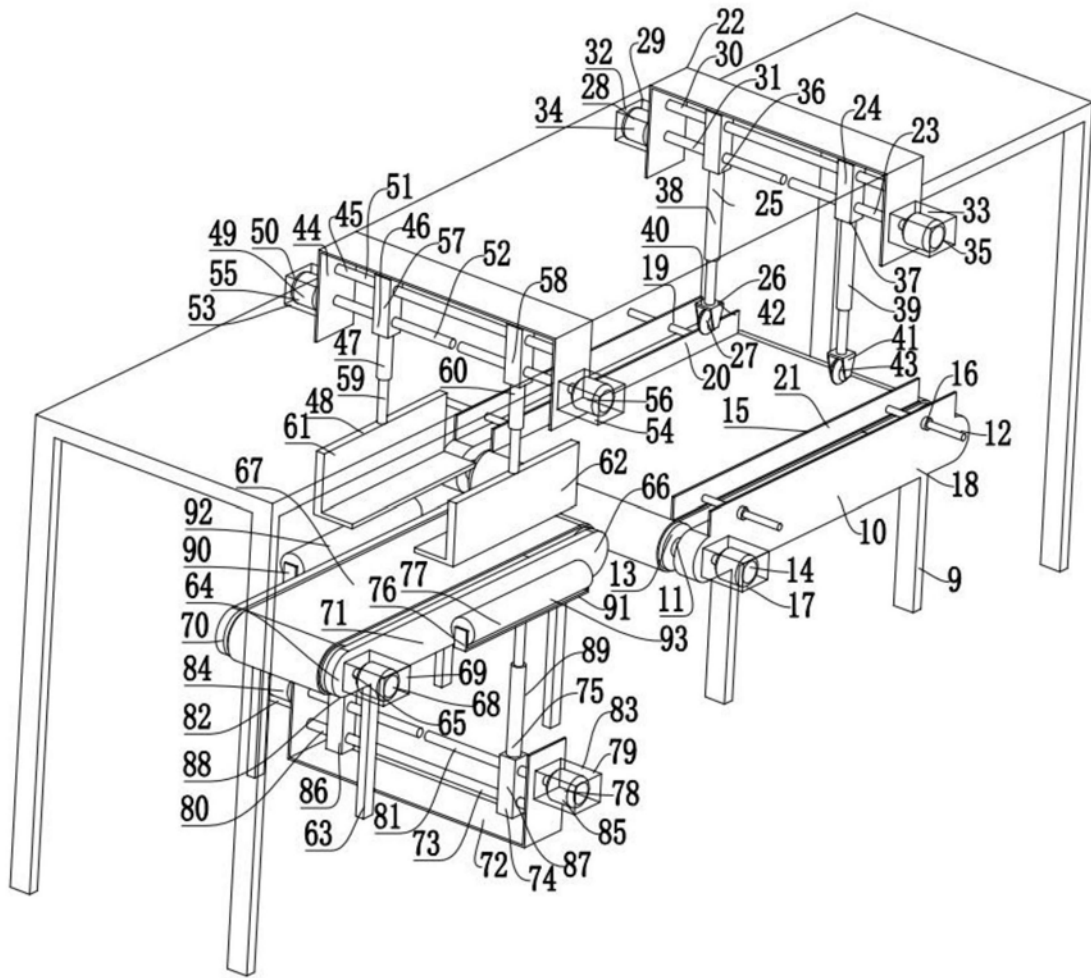


图2