



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202460929 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 03

(21) 申请号 201120481590. 6

(22) 申请日 2011. 11. 28

(73) 专利权人 昆山实润机械有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市千灯镇秦峰南路 611 号

(72) 发明人 施卫东 蒋永亮

(51) Int. Cl.

B05C 1/08 (2006. 01)

B05C 11/00 (2006. 01)

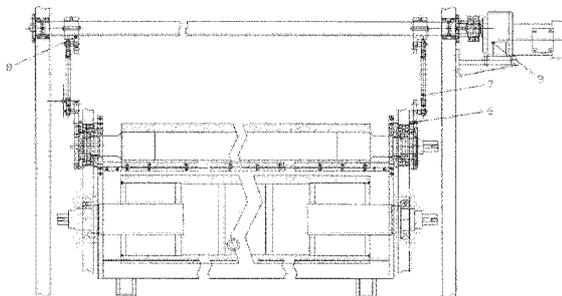
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

瓦楞纸板涂胶机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种瓦楞纸板涂胶机,包括设置于机架上的浆盆(1)、涂胶辊(2)、匀胶辊(3)和刮胶板(5),所述涂胶辊(2)和匀胶辊(3)平行设置,且涂胶辊(2)和匀胶辊(3)之间留有间隙,所述刮胶板(5)一端边缘与匀胶辊(3)表面抵近设置,所述匀胶辊(3)两端分别固定于一偏心轴套中,每一偏心轴套上固定连接一拐臂(6),该拐臂(6)经连杆(7)与另一拐臂(8)传动连接,该另一拐臂(8)与一驱动装置传动连接。本实用新型可有效克服传统瓦楞纸涂胶机中存在的布胶不均匀、操作繁琐等缺陷,从而有效提高了瓦楞纸板产品的良率,大幅降低了废纸率,节约了生产成本,提高了生产效率,进而增长了生产厂家的经济效益。



1. 一种瓦楞纸板涂胶机,包括设置于机架上的浆盆(1)、涂胶辊(2)、匀胶辊(3)和刮胶板(5),所述涂胶辊(2)和匀胶辊(3)平行设置,且涂胶辊(2)和匀胶辊(3)之间留有间隙,所述刮胶板(5)一端边缘与匀胶辊(3)表面抵近设置,其特征在于:所述匀胶辊(3)两端分别固定于一偏心轴套中,每一偏心轴套上固定连接一拐臂(6),该拐臂(6)经连杆(7)与另一拐臂(8)传动连接,该另一拐臂(8)与一驱动装置传动连接。

2. 根据权利要求1所述的瓦楞纸板涂胶机,其特征在于:所述刮胶板(5)固定在浆盆(1)上,所述浆盆(1)和匀胶辊(3)在机架上的固定中心重合。

3. 根据权利要求1或2所述的瓦楞纸板涂胶机,其特征在于:所述刮胶板(5)通过沿其纵长方向间隔分布的复数个螺丝(4)与浆盆(1)固定连接。

4. 根据权利要求1或2所述的瓦楞纸板涂胶机,其特征在于:所述驱动装置包括马达(9)。

## 瓦楞纸板涂胶机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种涂胶机,特别涉及一种具有改良结构的瓦楞纸板涂胶机。

### 背景技术

[0002] 瓦楞纸板涂胶机的作用是在瓦楞纸上涂上胶水,实现奇数层(一、三、五、七层)纸板的贴合,其工作原理就是通过调节涂胶辊和匀胶辊的间隙来调整上胶量。对于不同楞型的纸板,其楞高也不同,并且瓦楞纸板涂胶机的上胶量必须与瓦楞纸板的整线的生产速度相匹配,所以根据楞型以及整线速度的变换,必须经常调整上胶量。

[0003] 传统瓦楞纸板涂胶机的涂胶辊和匀胶辊的间隙都是通过齿轮传动调节的,齿轮如果加工有误差,齿轮啮合后就会很快磨损,即使是误差不大,也会影响上胶量,严重的会导致瓦楞纸板上胶量不均匀。同时,传统瓦楞纸板涂胶机中刮胶板位置是固定不动的,而匀胶辊是通过偏心调节的,一旦调节了匀胶辊的位置,它相对于刮胶板的位置就有了变动,那么就需要再次调整刮胶板的位置,操作繁琐;又及,由于刮胶板和匀胶辊的位置是相对独立的,并且是靠调节刮胶板的两端来控制匀胶辊表面的整洁度,这种结构在机器幅宽较小时,刮胶效果还是可以的,但是遇到机器幅宽大时,往往因为幅宽的问题造成刮胶不干净,从而也会导致瓦楞纸板上胶量不均匀。前述缺陷的存在会带来瓦楞纸板贴合不良等一系列质量问题,从而给瓦楞纸板生产企业带来不必要的损失和浪费。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提出一种具有改良结构的瓦楞纸板涂胶机,其操作简单,能实现在瓦楞纸板上的均匀布胶,从而克服了现有技术中的不足。

[0005] 为实现上述实用新型目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种瓦楞纸板涂胶机,包括设置于机架上的浆盆、涂胶辊、匀胶辊和刮胶板,所述涂胶辊和匀胶辊平行设置,且涂胶辊和匀胶辊之间留有间隙,所述刮胶板一端边缘与匀胶辊表面抵近设置,所述匀胶辊两端分别固定于一偏心轴套中,每一偏心轴套上固定连接一拐臂,该拐臂经连杆与另一拐臂传动连接,该另一拐臂与一驱动装置传动连接。

[0007] 进一步的,所述刮胶板固定在浆盆上,所述浆盆和匀胶辊在机架上的固定中心重合。

[0008] 尤为优选的,所述刮胶板通过沿其纵长方向间隔分布的复数个螺丝与浆盆固定连接。

[0009] 所述驱动装置包括马达。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:

[0011] (1) 将涂胶辊和匀胶辊的间隙调整方式改进为连杆装置调节方式,这样就避免了因为传统调节使用齿轮啮合而产生的间隙误差的问题,减少了损失和浪费;

[0012] (2) 改进后的刮胶板与匀胶辊的位置是相对不变的,即,匀胶辊移动时,刮胶板也跟着移动,这样就不需要重复调节匀胶辊与刮胶板之间的位置;

[0013] (3) 对刮胶板本身压紧调节方式进行了改进,即,采用多点式分段调节替换了传统的两端调节,这样就解决了因为幅宽太大,幅宽中间部位刮胶不干净的问题。

[0014] 通过前述改进,本实用新型有效降低了瓦楞纸板不良率以及废纸率,降低了生产成本,提高了生产效率,增长了厂家的经济效益。

[0015] 附图说明:

[0016] 图 1 是本实用新型一较佳实施例中瓦楞纸板涂胶机的主视图;

[0017] 图 2 是图 1 所示瓦楞纸板涂胶机的右视图;

[0018] 图 3 是图 1 所示瓦楞纸板涂胶机刮胶部分的结构示意图;

[0019] 图 4 是图 1 所示瓦楞纸板涂胶机的左视图;

[0020] 图中各组件及其附图标记分别为:浆盆 1、涂胶辊 2、匀胶辊 3、螺丝 4、刮胶板 5、拐臂 6、连杆 7、拐臂 8、马达 9。

[0021] 具体实施方式

[0022] 以下结合附图及一较佳实施例对本实用新型的技术方案作进一步的说明。

[0023] 参阅图 1-4,该瓦楞纸板涂胶机包括设置于机架上的浆盆 1、涂胶辊 2、匀胶辊 3 和刮胶板 5;

[0024] 其中,该涂胶辊 2 和匀胶辊 3 平行设置,且涂胶辊 2 和匀胶辊 3 之间留有大小可调节的间隙,该刮胶板 5 一端边缘与匀胶辊 3 表面抵近设置;

[0025] 作为一种优选的方案,该匀胶辊 3 两端分别固定于一偏心轴套中,每一偏心轴套上固定连接一拐臂 6,该拐臂 6 经连杆 7 与另一拐臂 8 传动连接,该另一拐臂 8 与一驱动装置传动连接。

[0026] 作为另一种优选的方案,该刮胶板 5 固定在浆盆 1 上,该浆盆 1 和匀胶辊 3 在机架上的固定中心重合。

[0027] 作为再一种优选的方案,该刮胶板 5 通过沿其纵长方向间隔分布的复数个螺钉 4 与浆盆 1 固定连接。

[0028] 前述驱动装置可采用电机 9 等,但不限于此。

[0029] 以下对本实施例的工作原理及其优点作详细说明:

[0030] 本领域技术人员均知道,传统涂胶机匀胶辊和涂胶辊之间的间隙基本上都是通过齿轮啮合传动来调节的,但因齿轮加工精度以及在使用过程中的磨损问题,会使齿轮啮合不良,进而使涂胶辊与匀胶辊的间隙有误差,从而影响瓦楞纸板的质量。本实施例中取消了齿轮传动,使用如图所示的拐臂 6 和拐臂 8,以及连杆 7 通过马达 9 带动拐臂 8,拐臂 8 再通过连杆 7 拉动拐臂 6,而拐臂 6 固定在匀胶辊两端的偏心轴套上,拐臂 6 带动偏心轴套旋转,从而调节涂胶辊与匀胶辊的间隙,使用连杆 7 传动杜绝了传动误差,涂胶辊与匀胶辊始终是平行的不会出现上胶不均匀的现象,从而节约了成本,提高了经济效益。

[0031] 又及,传统涂胶机中刮胶板和匀胶辊的间隙一般需要经常调整,原理就是匀胶辊两端是固定在一个偏心 4mm 的轴承端盖上,通过旋转轴承端盖来调节刮胶板和匀胶辊之间的间隙。本实施例将刮胶板 5 固定在浆盆 1 上,浆盆 1 的固定中心始终与匀胶辊 3 同心,也就是说匀胶辊 3 与刮胶板 5 的位置是相对不变的,所以只要调整到合适的位置就不需要再调整,从而简化了操作,提高了工作效率。

[0032] 再及,传统刮胶板是通过两端调节,在幅宽较大时,幅宽中间部位会产生刮胶不干

净的问题。本实施例中微调压紧刮胶板 5 可以通过多个螺丝 4 分段调节,以达到最佳刮胶效果,这可以有效节约成本,提高经济效益。

[0033] 上述实施例仅为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

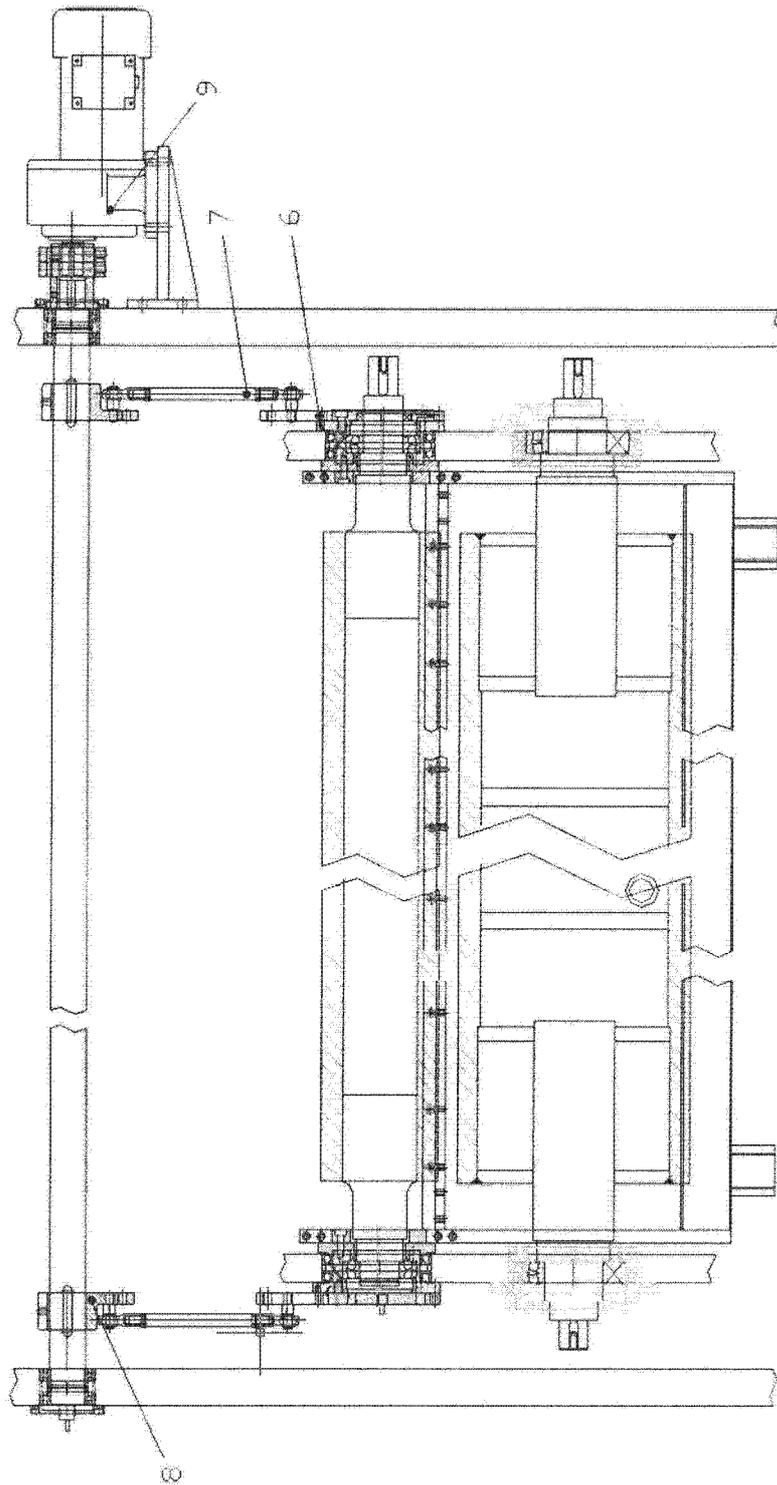


图 1

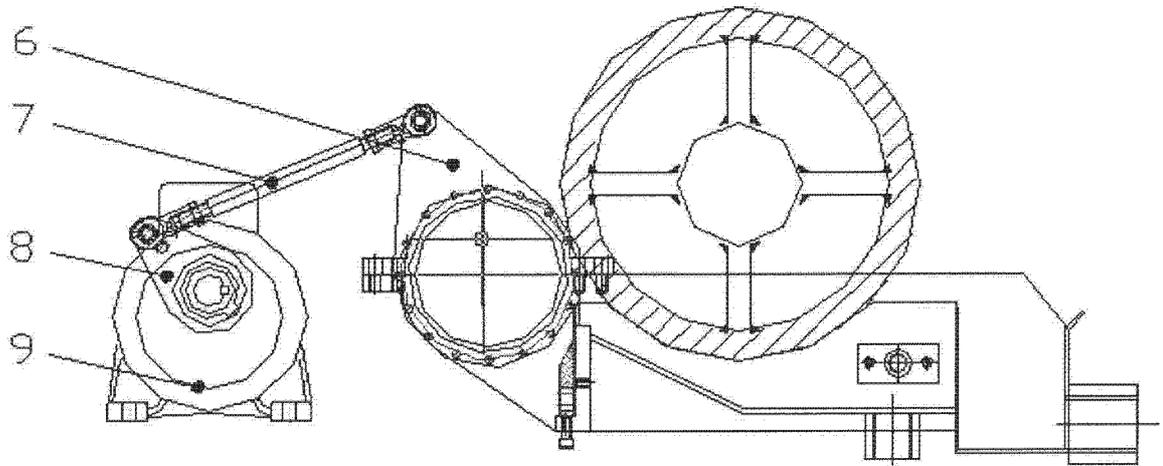


图 2

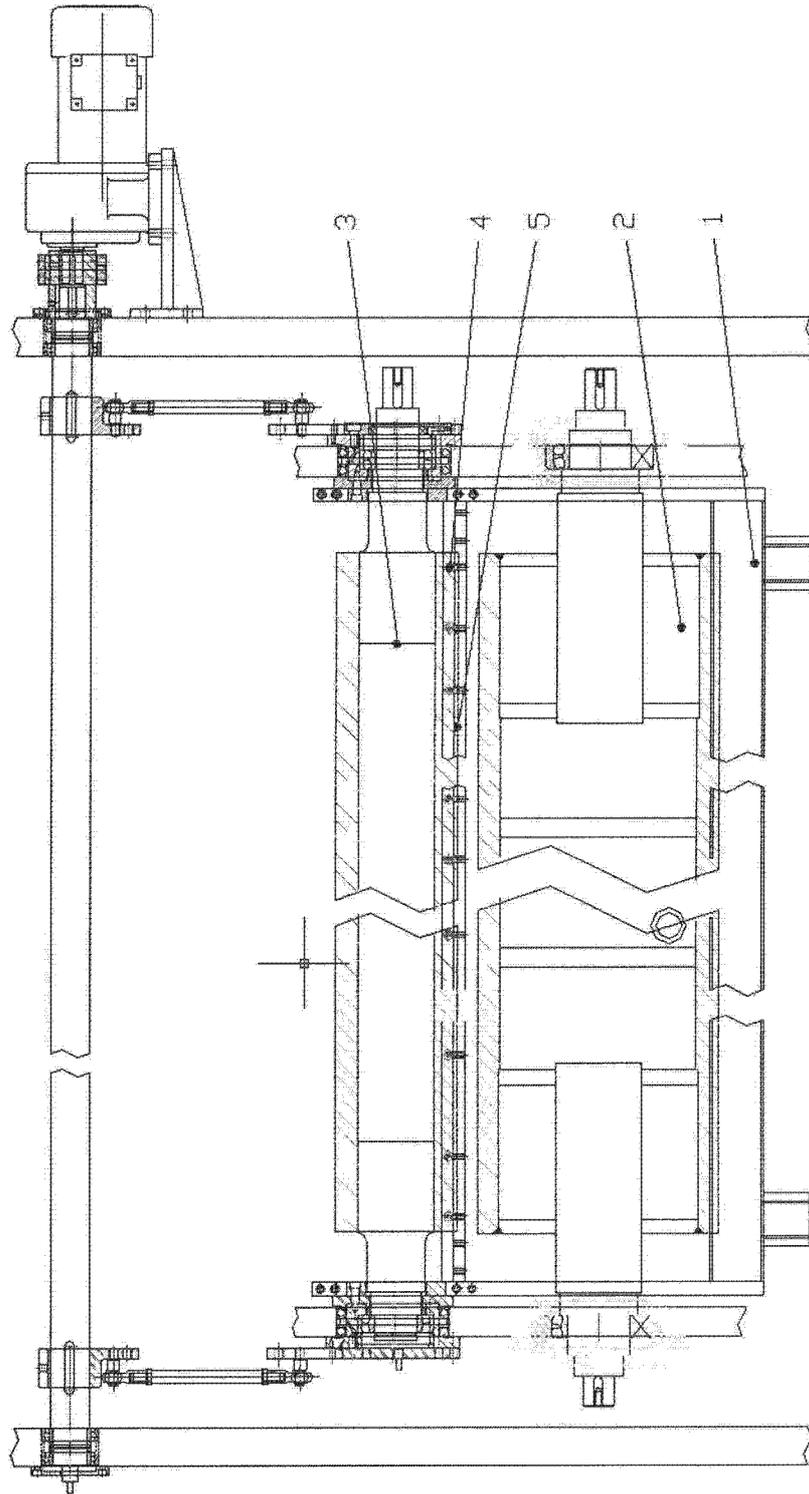


图 3

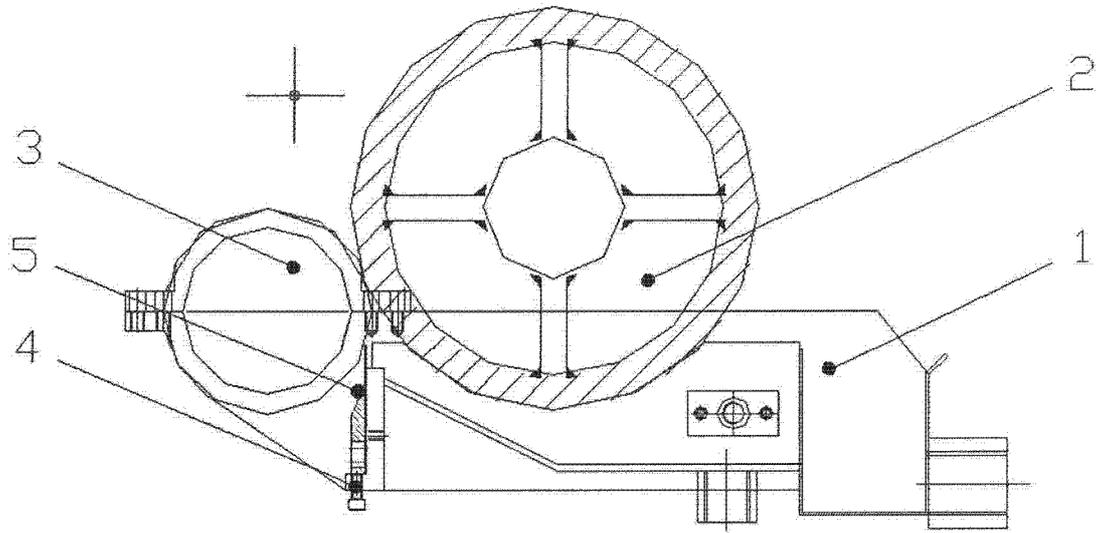


图 4