(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221678192 U
(45)授权公告日 2024.09.10

(21)申请号 202323620910.3

(22)申请日 2023.12.29

(73)专利权人 临沂利华纸业有限公司
地址 276113 山东省临沂市郯城县庙山镇新庄村西150米

(72)发明人 申恒用 张强 王传宝 聂玉国 王琪

(74)专利代理机构 安徽盟友知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 34213
专利代理师 邓立忠

(51)Int.Cl.
B31F 1/20(2006.01)
B26D 1/06(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)

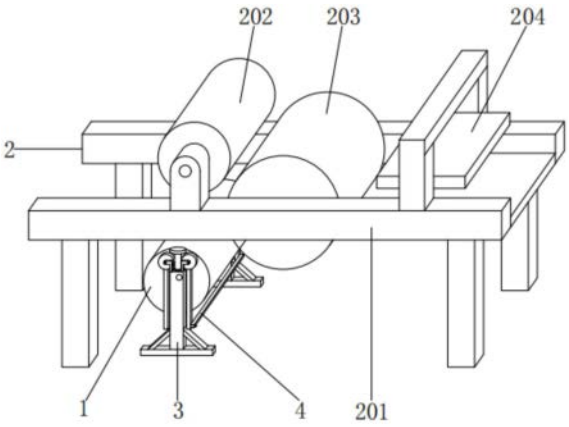
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种防潮瓦楞纸生产设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种防潮瓦楞纸生产设备,包括原纸辊和压辊机,所述原纸辊的顶端设置有压辊机,所述防潮瓦楞纸生产设备还包括:固定设置在所述压辊机底端的支撑构件;滑动设置在所述支撑构件外壁的切割构件。该防潮瓦楞纸生产设备通过支架、支杆和转杆的配合工作,达到了带动齿轮转动,从而带动连杆向上转动,通过连杆、滑杆、滑块和定块的配合工作,达到了夹持固定原纸的一端,通过定块、滑块和切刀的配合工作,达到了将原纸的顶端进行切割平整,通过上诉构件的配合工作,达到了快速方便将原纸的顶端进行切割平整,从而方便原纸进入压辊机内部对原纸进行加工。



CN 221678192 U

1.一种防潮瓦楞纸生产设备,包括原纸辊(1)和压辊机(2),所述原纸辊(1)的顶端设置有压辊机(2),其特征在于,所述防潮瓦楞纸生产设备还包括:

固定设置在所述压辊机(2)底端的支撑构件(3);

滑动设置在所述支撑构件(3)外壁的切割构件(4);

其中,所述支撑构件(3)用于支撑切割构件(4),所述切割构件(4)用于切割原纸。

2.根据权利要求1所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述压辊机(2)包括:

设置在所述原纸辊(1)顶端的支撑架(201);

转动设置在所述支撑架(201)顶端左侧的压辊(202);

转动设置在所述支撑架(201)内部的转辊(203);

滑动设置在所述支撑架(201)顶端右侧的压板(204);

其中,所述支撑架(201)用于支撑压辊(202),所述压辊(202)用于压制原纸。

3.根据权利要求2所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述支撑构件(3)包括:

转动设置在所述原纸辊(1)内部的支架(301);

固定设置在所述支架(301)顶端左右两侧的支杆(302);

转动设置在所述支杆(302)顶端内部的齿轮(303);

固定设置在所述齿轮(303)底端的连杆(304);

转动设置在所述支架(301)顶端的转杆(305);

其中,所述支架(301)用于支撑支杆(302),所述支杆(302)用于支撑齿轮(303)。

4.根据权利要求3所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述转杆(305)的外壁设置有螺纹。

5.根据权利要求4所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述连杆(304)的外侧开设有滑道。

6.根据权利要求5所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述切割构件(4)包括:

滑动设置在所述连杆(304)右侧的滑杆(401);

滑动设置在所述滑杆(401)底端的滑块(402);

固定设置在所述滑块(402)右侧的切刀(403);

滑动设置在所述连杆(304)左侧的定块(404);

其中,所述滑杆(401)用于支撑滑块(402),所述滑块(402)用于带动切刀(403)前后移动。

7.根据权利要求6所述的一种防潮瓦楞纸生产设备,其特征在于,所述滑块(402)的右侧和定块(404)的左侧分别设置有橡胶垫。

一种防潮瓦楞纸生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及瓦楞纸加工技术领域,具体为一种防潮瓦楞纸生产设备。

背景技术

[0002] 瓦楞纸是由挂面纸和通过瓦楞辊加工而形成的波形的瓦楞纸粘合而成的板状物,一般分为单瓦楞纸板和双瓦楞纸板两类,按照瓦楞的尺寸分为:A、B、C、E、F五种类型,瓦楞纸的发明和应用有一百多年历史,具有成本低、质量轻、加工易、强度大、印刷适应性样优良、储存搬运方便等优点,80%以上的瓦楞纸均可通过回收再生,瓦楞纸可用作食品或者数码产品的包装,相对环保,使用较为广泛。

[0003] 目前的瓦楞纸在加工时需要将原纸辊加入压辊机内对原纸进行加工,在工作人员撕扯原纸时会使原纸的一端参差不齐,从而会对原纸进入压辊机造成不便,影响瓦楞纸加工效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种防潮瓦楞纸生产设备,以解决上述背景技术中提出的目前的瓦楞纸在加工时需要将原纸辊加入压辊机内对原纸进行加工,在工作人员撕扯原纸时会使原纸的一端参差不齐,从而会对原纸进入压辊机造成不便,影响瓦楞纸加工效率的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种防潮瓦楞纸生产设备,包括原纸辊和压辊机,所述原纸辊的顶端设置有压辊机,所述防潮瓦楞纸生产设备还包括:固定设置在所述压辊机底端的支撑构件;滑动设置在所述支撑构件外壁的切割构件;其中,所述支撑构件用于支撑切割构件,所述切割构件用于切割原纸。

[0006] 优选的,所述压辊机包括:设置在所述原纸辊顶端的支撑架;转动设置在所述支撑架顶端左侧的压辊;转动设置在所述支撑架内部的转辊;滑动设置在所述支撑架顶端右侧的压板;其中,所述支撑架用于支撑压辊,所述压辊用于压制原纸。

[0007] 优选的,为了支撑原纸辊和切割构件;所述压辊机的底端设置有支撑构件;

[0008] 将所述原纸辊卡接到支撑构件中的支架顶端内部,然后转动所述转杆,所述转杆转动通过转杆外壁设置的螺纹带动齿轮向上转动,所述齿轮带动连杆向上转动,所述连杆带动滑块和定块向上转动。

[0009] 优选的,所述转杆的外壁设置有螺纹。

[0010] 优选的,所述连杆的外侧开设有滑道。

[0011] 优选的,为了切割和平整原纸的一端,所述支撑构件的顶端设置有切割构件;

[0012] 所述滑块和定块向上转动通过滑块右侧和定块左侧设置的橡胶垫将原纸一端夹持,然后向后滑动所述滑块,所述滑块带动切刀向后移动,所述切刀向后移动将原纸顶端切削整平,然后向上移动所述滑杆,所述滑杆带动滑块和定块向上移动,所述滑块和定块带动原纸的一端向上移动。

[0013] 优选的,所述滑块的右侧和定块的左侧分别设置有橡胶垫。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该防潮瓦楞纸生产设备通过支架、支杆和转杆的配合工作,达到了带动齿轮转动,从而带动连杆向上转动,通过连杆、滑杆、滑块和定块的配合工作,达到了夹持固定原纸的一端,通过定块、滑块和切刀的配合工作,达到了将原纸的顶端进行切割平整,通过上诉构件的配合工作,达到了快速方便将原纸的顶端进行切割平整,从而方便原纸进入压辊机内部对原纸进行加工。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构示意图;

[0016] 图2为图1的正视连接结构示意图;

[0017] 图3为图1的侧视连接结构示意图;

[0018] 图4为图2中A处的放大连接结构示意图。

[0019] 图中:1、原纸辊,2、压辊机,201、支撑架,202、压辊,203、转辊,204、压板,3、支撑构件,301、支架,302、支杆,303、齿轮,304、连杆,305、转杆,4、切割构件,401、滑杆,402、滑块,403、切刀,404、定块。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种防潮瓦楞纸生产设备,包括原纸辊1和压辊机2,原纸辊1的顶端设置有压辊机2,防潮瓦楞纸生产设备还包括:支撑构件3固定设置在压辊机2的底端;切割构件4滑动设置在支撑构件3的外壁;其中,支撑构件3用于支撑切割构件4,切割构件4用于切割原纸。

[0022] 具体的,压辊机2包括:支撑架201、压辊202、转辊203和压板204;

[0023] 支撑架201设置在原纸辊1的顶端;压辊202转动设置在支撑架201的顶端左侧;转辊203转动设置在支撑架201的内部,转辊203用于带动原纸左右移动;压板204滑动设置在支撑架201的顶端右侧,压板204用于压制原纸;其中,支撑架201用于支撑压辊202,压辊202用于压制原纸。

[0024] 更具体的,支撑构件3包括:支架301、支杆302、齿轮303、连杆304和转杆305;

[0025] 支架301转动设置在原纸辊1的内部;支杆302固定设置在支架301的顶端左右两侧;齿轮303转动设置在支杆302的顶端内部,齿轮303用于带动连杆304转动;连杆304固定设置在齿轮303的底端,连杆304用于带动滑块402和压板404向上移动;转杆305转动设置在支架301的顶端,转杆305用于带动齿轮303转动;其中,支架301用于支撑支杆302,支杆302用于支撑齿轮303,转杆305的外壁设置有螺纹,连杆304的外侧开设有滑道。

[0026] 更具体的,切割构件4包括:滑杆401、滑块402、切刀403和定块404;

[0027] 滑杆401滑动设置在连杆304的右侧;滑块402滑动设置在滑杆401的底端;切刀403固定设置在滑块402的右侧,切刀403用于切割原纸;定块404滑动设置在连杆304的左侧,定

块404用于配合滑块402夹持原纸;其中,滑杆401用于支撑滑块402,滑块402用于带动切刀403前后移动,滑块402的右侧和定块404的左侧分别设置有橡胶垫。

[0028] 其详细连接手段,为本领域公知技术,下述主要介绍工作原理以及过程,具体工作如下。

[0029] 当防潮瓦楞纸生产设备开始使用时,使用者先将原纸辊1卡接到支撑构件3中的支架301顶端内部,然后转动转杆305,转杆305转动通过转杆305外壁设置的螺纹带动齿轮303向上转动,齿轮303带动连杆304向上转动,连杆304带动滑块402和定块404向上转动,滑块402和定块404向上转动通过滑块402右侧和定块404左侧设置的橡胶垫将原纸一端夹持,然后向后滑动滑块402,滑块402带动切刀403向后移动,切刀403向后移动将原纸顶端切削整平,然后向上移动滑杆401,滑杆401带动滑块402和定块404向上移动,滑块402和定块404带动原纸的一端向上移动,原纸的一端向上移动至压辊机2中的压辊202和转辊203的内部,然后使用者将压辊机2启动,转辊203和压辊202带动原纸向右移动,压板204对原纸进行压制成型。

[0030] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

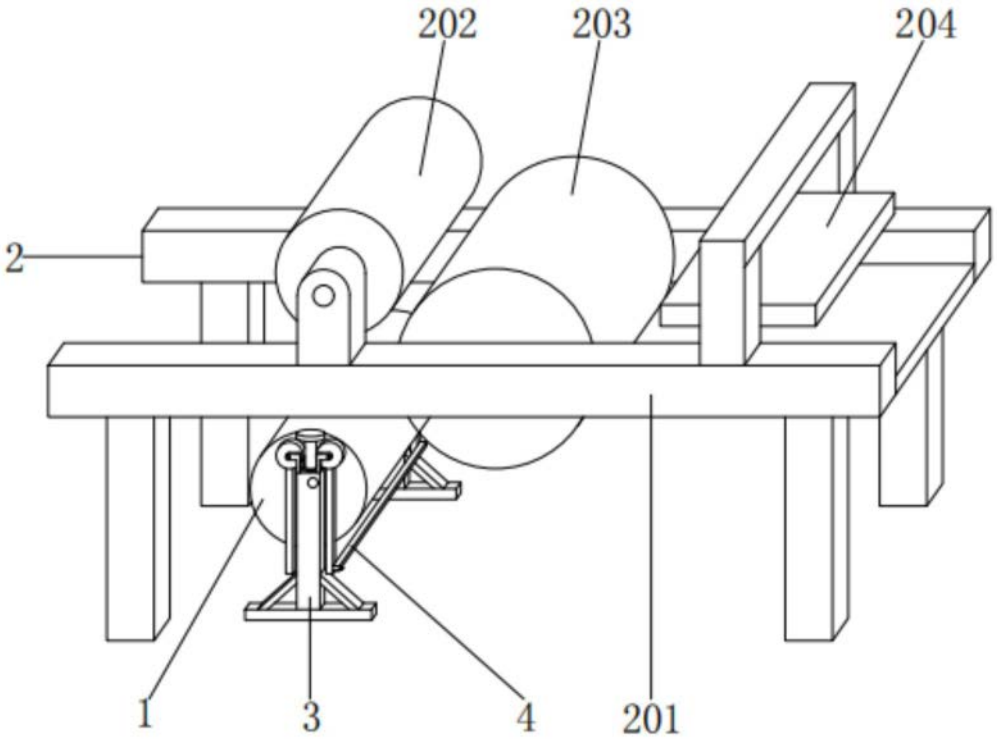


图1

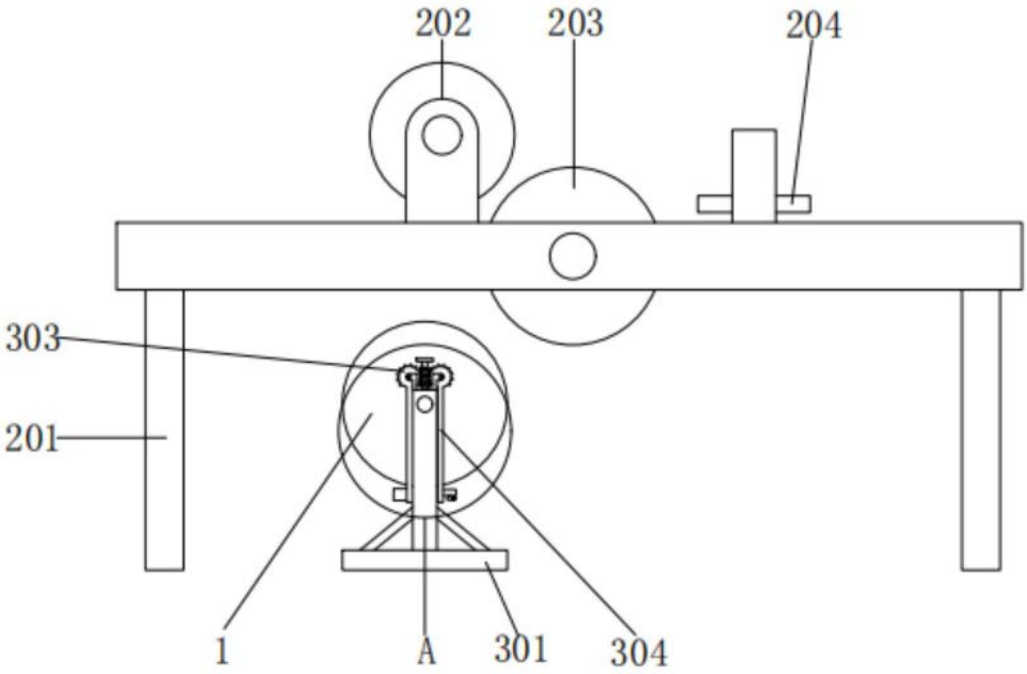


图2

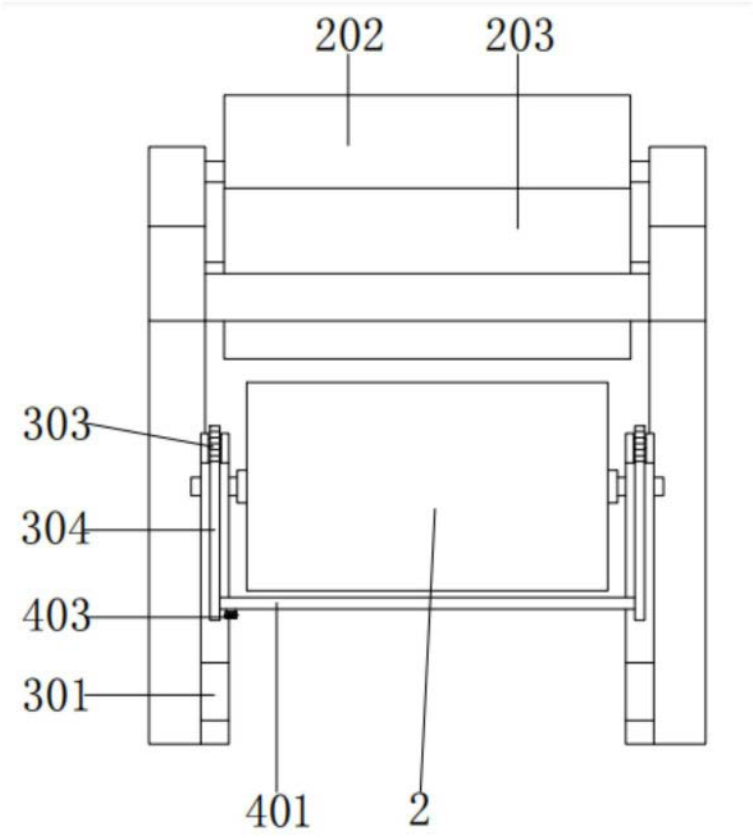


图3

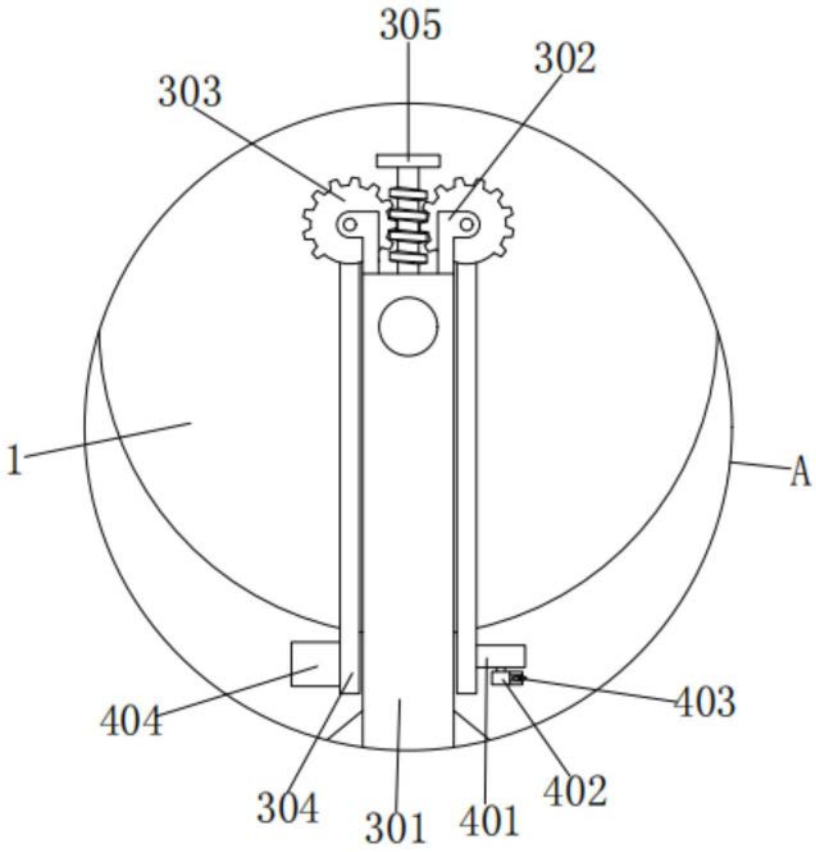


图4