



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206551579 U

(45)授权公告日 2017. 10. 13

(21)申请号 201720101610.X

(22)申请日 2017.01.25

(73)专利权人 宁夏夏进制箱包装有限公司

地址 751100 宁夏回族自治区吴忠市利通
区金积工业园区(经纬四路北侧)

(72)发明人 徐华 王建军 李江

(74)专利代理机构 银川长征知识产权代理事务
所 64102

代理人 马长增 姚源

(51) Int. Cl.

B31F 1/20(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种瓦楞纸板生产系统

(57)摘要

本实用新型属于包装机械技术领域,尤其涉及一种瓦楞纸板生产系统,用以解决现有技术中瓦楞纸板生产效率低下及不能实现品种多样化的技术问题。包括:第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组、第三单面瓦楞机组、天桥输送架、面纸送纸机组、多重预热缸、糊胶机、粘合机、纵切机、横切机、堆码机及控制系统;第一单面瓦楞机组的出料口、第二单面瓦楞机组的出料口及第三单面瓦楞机组的出料口均与天桥输送架的入料口连接,天桥输送架的出料口与多重预热缸的入料口连接,面纸送纸机组的出料口与多重预热缸的入料口连接,多重预热缸、糊胶机、粘合机、纵切机、横切机及堆码机依次连接。与现有技术相比,本实用新型能够实现瓦楞纸板品种的多样化,提高效率。



1. 一种瓦楞纸板生产系统,其特征在于,包括:

第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组、第三单面瓦楞机组、天桥输送架、面纸送纸机组、多重预热缸、糊胶机、粘压机、纵切机、横切机、堆码机及控制系统;

其中,第一单面瓦楞机组的出料口、第二单面瓦楞机组的出料口及第三单面瓦楞机组的出料口均与天桥输送架的入料口连接,天桥输送架的出料口与多重预热缸的入料口连接,面纸送纸机组的出料口与多重预热缸的入料口连接,多重预热缸、糊胶机、粘压机、纵切机、横切机及堆码机依次连接;

第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组及第三单面瓦楞机组均包括:里纸架、第一自动接纸机、第一预热缸、芯纸架、第二自动接纸机、第二预热缸与单瓦机;其中,里纸架、第一自动接纸机及第一预热缸依次连接;芯纸架、第二自动接纸机及第二预热缸依次连接;第一预热缸的出料口、第二预热缸的出料口均与单瓦机的入料口连接;

第一单面瓦楞机组的单瓦机出料口、第二单面瓦楞机组的单瓦机出料口及第三单面瓦楞机组的单瓦机出料口均与天桥输送架入料口连接;

面纸送纸机组包括:面纸架、自动接纸机;面纸架出料口与自动接纸机入料口连接;自动接纸机出料口与多重预热缸入料口连接;

第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组、第三单面瓦楞机组、天桥输送架、面纸送纸机组、多重预热缸、糊胶机、粘压机、纵切机、横切机及堆码机分别与控制系统连接。

一种瓦楞纸板生产系统

技术领域

[0001] 本实用新型属于包装机械技术领域,尤其涉及一种瓦楞纸板生产系统。

背景技术

[0002] 瓦楞纸箱是现今用量最广的一种包装制品,它利于环保和装卸运输,除了保护商品、便于仓储和运输等优点之外,还能起到美化和宣传商品的作用,因此,瓦楞纸箱以其优越的使用性能和良好的加工性能正在逐渐取代木箱等运输包装容器,逐渐成为运输包装的主力军。

[0003] 瓦楞纸箱是由瓦楞纸板经过模切、压痕、钉箱或粘箱一系列工艺加工制成,随着瓦楞纸箱需求量的增大和需求种类的多样化,瓦楞纸板的需求量也不断增大。根据需求,瓦楞纸板一般有单层、三层、五层及七层等品种,现有瓦楞纸板生产线生产系统人工参与较多,效率低下,且很多不能实现瓦楞纸板种类的多样化,因此,亟需一种新的瓦楞纸板生产系统。

发明内容

[0004] 为解决现有技术中瓦楞纸板生产效率低下及不能实现品种多样化的技术问题,本实用新型提供一种瓦楞纸板生产系统,以提高生产效率、实现瓦楞纸板生产品种的多样化。

[0005] 本实用新型提供的瓦楞纸板生产系统,包括:

[0006] 第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组、第三单面瓦楞机组、天桥输送架、面纸送纸机组、多重预热缸、糊胶机、粘合机、纵切机、横切机、堆码机及控制系统;

[0007] 其中,第一单面瓦楞机组的出料口、第二单面瓦楞机组的出料口及第三单面瓦楞机组的出料口均与天桥输送架的入料口连接,天桥输送架的出料口与多重预热缸的入料口连接,面纸送纸机组的出料口与多重预热缸的入料口连接,多重预热缸、糊胶机、粘合机、纵切机、横切机及堆码机依次连接;

[0008] 第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组及第三单面瓦楞机组均包括:里纸架、第一自动接纸机、第一预热缸、芯纸架、第二自动接纸机、第二预热缸与单瓦机;其中,里纸架、第一自动接纸机及第一预热缸依次连接;芯纸架、第二自动接纸机及第二预热缸依次连接;第一预热缸的出料口、第二预热缸的出料口均与单瓦机的入料口连接;

[0009] 第一单面瓦楞机组的单瓦机出料口、第二单面瓦楞机组的单瓦机出料口及第三单面瓦楞机组的单瓦机出料口均与天桥输送架入料口连接;

[0010] 面纸送纸机组包括:面纸架、自动接纸机;面纸架出料口与自动接纸机入料口连接;自动接纸机出料口与多重预热缸入料口连接;

[0011] 第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组、第三单面瓦楞机组、天桥输送架、面纸送纸机组、多重预热缸、糊胶机、粘合机、纵切机、横切机及堆码机分别与控制系统连接。

[0012] 本实用新型有益效果包括:

[0013] 与现有技术相比,本实用新型提供的瓦楞纸板生产系统,能够实现三层、五层、七

层瓦楞纸板的多样化自动生产,提高效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0015] 附图标记说明:1第一单面瓦楞机组;10里纸架;11第一自动接纸机;12第一预热缸;13芯纸架;14第二自动接纸机;15第二预热缸;16单瓦机;2第二单面瓦楞机组;3第三单面瓦楞机组;4面纸送纸机组;40面纸架;41自动接纸机;5天桥输送架;6多重预热缸;7糊胶机;8粘合机;9纵切机;17横切机;18堆码机。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图,用具体实施例对本实用新型进行详细描述。

[0017] 参阅图1所示,本实用新型实施例的瓦楞纸板生产系统,包括:

[0018] 第一单面瓦楞机组1、第二单面瓦楞机组2、第三单面瓦楞机组3、天桥输送架5、面纸送纸机组4、多重预热缸6、糊胶机7、粘合机8、纵切机9、横切机17、堆码机18及控制系统,控制系统图1中未示出;

[0019] 其中,第一单面瓦楞机组1的出料口、第二单面瓦楞机组2的出料口及第三单面瓦楞机组的出料口3均与天桥输送架5的入料口连接,天桥输送架5的出料口与多重预热缸6的入料口连接,面纸送纸机组4的出料口与多重预热缸6的入料口连接,多重预热缸6、糊胶机7、粘合机8、纵切机9、横切机17及堆码机18依次连接;天桥输送架5为三层结构,分别与第一单面瓦楞机组1的出料口、第二单面瓦楞机组2的出料口和第三单面瓦楞机组3的出料口连接,用于运送从第一单面瓦楞机组1、第二单面瓦楞机组2和第三单面瓦楞机组3出来的纸板,使纸板进入多重预热缸6。天桥输送架的每一层均包括上纸装置、输送装置和对齐装置,其中对齐装置为由控制系统控制的自动纠偏装置。

[0020] 第一单面瓦楞机组1、第二单面瓦楞机组2及第三单面瓦楞机组3均包括:里纸架10、第一自动接纸机11、第一预热缸12、芯纸架13、第二自动接纸机14、第二预热缸15与单瓦机16;其中,里纸架10、第一自动接纸机11及第一预热缸12依次连接;芯纸架13、第二自动接纸机14及第二预热缸15依次连接;第一预热缸12的出料口、第二预热缸15的出料口均与单瓦机16的入料口连接;

[0021] 第一单面瓦楞机组1的单瓦机16出料口、第二单面瓦楞机组2的单瓦机16出料口及第三单面瓦楞机组3的单瓦机16出料口均与天桥输送架5入料口连接;

[0022] 面纸送纸机组4包括:面纸架40、自动接纸机41;面纸架40出料口与自动接纸机41入料口连接;自动接纸机41出料口与多重预热缸6入料口连接;

[0023] 第一单面瓦楞机组1、第二单面瓦楞机组2、第三单面瓦楞机组3、天桥输送架5、面纸送纸机组4、多重预热缸6、糊胶机7、粘合机8、纵切机9、横切机17及堆码机18分别与控制系统连接。控制系统控制和协调设备之间的运行。

[0024] 本实用新型的工作原理与过程如下:

[0025] 启动第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组和第三单面瓦楞机组中任一组机组,及其它设备,可实现三层瓦楞纸板的生产;

[0026] 启动第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组和第三单面瓦楞机组中任两组机组,

及其它设备,可实现五层瓦楞纸板的生产;

[0027] 启动第一单面瓦楞机组、第二单面瓦楞机组和第三单面瓦楞机组中任三组机组,及其它设备,可实现七层瓦楞纸板的生产。

[0028] 综上所述,与现有技术相比,本实用新型实施例提供的方案,可实现三层、五层及七层瓦楞纸板的多样化自动生产,提高效率。

[0029] 显然,本领域的技术人员可以对本实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样,倘若本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内,则本实用新型也意图包含这些改动和变型在内。

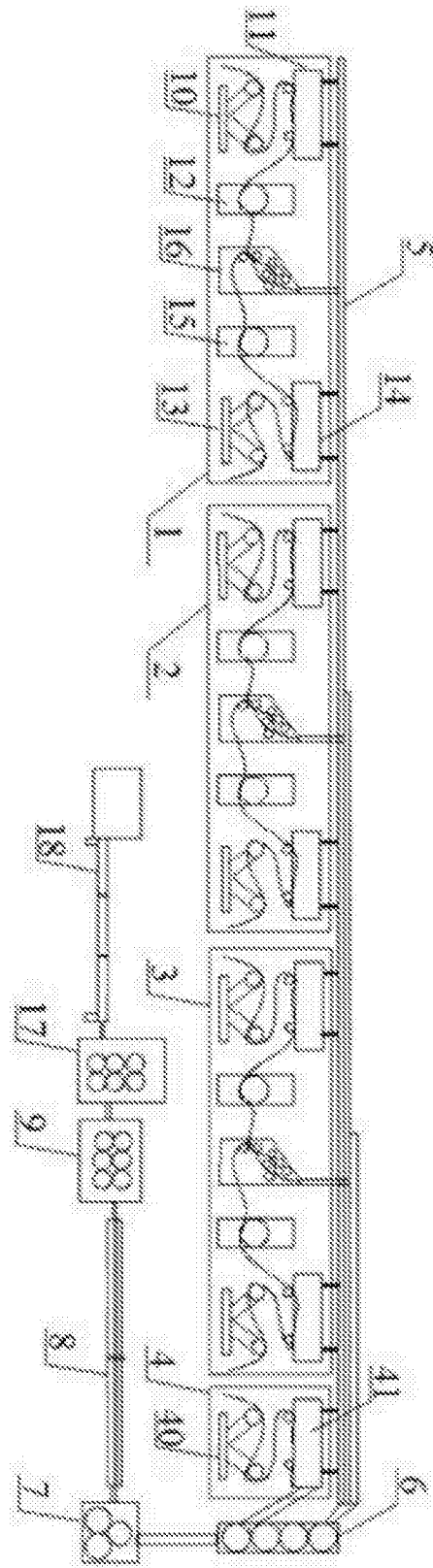


图1