



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207549607 U

(45)授权公告日 2018.06.29

(21)申请号 201721619834.6

B32B 38/16(2006.01)

(22)申请日 2017.11.29

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(73)专利权人 湖北鑫物再生资源科技发展有限公司

地址 443200 湖北省宜昌市枝江市马家店
双寿桥路

(72)发明人 谭桂红

(74)专利代理机构 宜昌市慧宜专利商标代理事
务所(特殊普通合伙) 42226

代理人 彭娅

(51)Int.Cl.

B31F 1/20(2006.01)

B32B 37/12(2006.01)

B32B 37/06(2006.01)

B32B 37/10(2006.01)

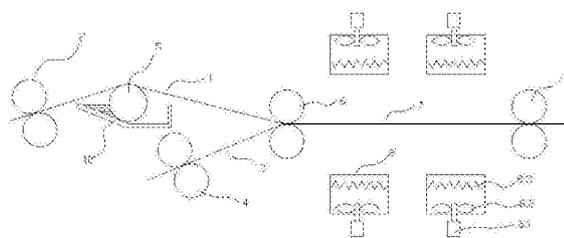
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统

(57)摘要

本实用新型提供一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,包括用于输送瓦楞原纸的第一传送辊和用于输送增强纸的第二传送辊,瓦楞原纸绕过施胶辊并和位于瓦楞原纸下方的增强纸一齐汇入到热压辊前侧;热压辊后侧的复合瓦楞纸上下两侧均设有热风烘干装置,复合瓦楞纸末端设有第三传送辊;本实用新型使得复合型瓦楞原纸的给纸和施胶过程容易控制,施胶均匀,且避免了胶液的浪费,对胶液的烘干效果也明显,其加热均匀,能够对复合瓦楞纸上的胶液进行快速烘干。



1. 一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,包括用于输送瓦楞原纸(1)的第一传送辊(2)和用于输送增强纸(3)的第二传送辊(4),其特征在于:所述瓦楞原纸(1)绕过施胶辊(5)并和位于瓦楞原纸(1)下方的增强纸(3)一齐汇入到热压辊(6)前侧;

所述热压辊(6)后侧的复合瓦楞纸(7)上下两侧均设有热风烘干装置(8),所述复合瓦楞纸(7)末端设有第三传送辊(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,其特征在于:所述施胶辊(5)设于胶水槽(10)内。

3. 根据权利要求1所述的一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,其特征在于:所述第一传送辊(2)、第二传送辊(4)和第三传送辊(9)均由一对夹辊组成,所述热压辊(6)数量为两个。

4. 根据权利要求1所述的一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,其特征在于:所述热风烘干装置(8)包括电机(8.1),所述电机(8.1)输出轴与风叶(8.2)连接,所述风叶(8.2)出风端设有电热丝(8.3)。

一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及瓦楞原纸生产设备技术领域,具体地指一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统。

背景技术

[0002] 目前瓦楞原纸是生产瓦楞纸板的重要组成材料之一。瓦楞原纸要求纤维结合强度高,纸面平整,有较好的紧度和挺度,要求有一定的弹性,以保证制成的纸箱具有防震和耐压能力。但是在一些大型器件的瓦楞纸箱往往强度不够,达不到运输过程中所需的要求,常用的方法是采取在瓦楞原纸上粘贴一层增强纸,这样就可以达到所需强度的要求,但是目前给纸和施胶装置进行粘贴时不易控制,粘贴效果不佳,施胶不均匀,而且对胶液的烘干效果也不明显。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足,提供一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,其给纸和施胶过程易控制,施胶均匀,且对胶液的烘干效果也明显。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题,所采用的技术方案是:一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,包括用于输送瓦楞原纸的第一传送辊和用于输送增强纸的第二传送辊,所述瓦楞原纸绕过施胶辊并和位于瓦楞原纸下方的增强纸一齐汇入到热压辊前侧;

[0005] 所述热压辊后侧的复合瓦楞纸上下两侧均设有热风烘干装置,所述复合瓦楞纸末端设有第三传送辊。

[0006] 优选地,所述施胶辊设于胶水槽内。

[0007] 优选地,所述第一传送辊、第二传送辊和第三传送辊均由一对夹辊组成,所述热压辊数量为两个。

[0008] 优选地,所述热风烘干装置包括电机,所述电机输出轴与风叶连接,所述风叶出风端设有电热丝。

[0009] 本实用新型的有益效果:

[0010] 本实用新型使得复合型瓦楞原纸的给纸和施胶过程容易控制,施胶均匀,且避免了胶液的浪费,对胶液的烘干效果也明显,其加热均匀,能够对复合瓦楞纸上的胶液进行快速烘干。

附图说明

[0011] 图1 为一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统的结构示意图;

[0012] 图中,瓦楞原纸1、第一传送辊2、增强纸3、第二传送辊4、施胶辊5、热压辊6、复合瓦楞纸7、热风烘干装置8、电机8.1、风叶8.2、电热丝8.3、第三传送辊9、胶水槽10。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的详细描述。

[0014] 如图1所示为一种复合型瓦楞原纸的施胶与烘干系统,包括用于输送瓦楞原纸1的第一传送辊2和用于输送增强纸3的第二传送辊4,所述瓦楞原纸1绕过施胶辊5并和位于瓦楞原纸1下方的增强纸3一齐汇入到热压辊6前侧;

[0015] 所述热压辊6后侧的复合瓦楞纸7上下两侧均设有热风烘干装置8,所述复合瓦楞纸7末端设有第三传送辊9。

[0016] 优选地,所述施胶辊5设于胶水槽10内。在本实施例中,胶水槽10为梯形结构,施胶辊5位于中间,当施胶辊5转动时,表面可以附着胶液,从而对输送过来的瓦楞原纸1进行施胶过程,而多余的胶液又可以滚落至胶水槽10内,避免胶液的浪费。

[0017] 优选地,所述第一传送辊2、第二传送辊4和第三传送辊9均由一对夹辊组成,所述热压辊6数量为两个。第一传送辊2、第二传送辊4和第三传送辊9的夹辊作为牵引动力使得给纸过程更易控制,而热压辊6可以将增强纸3热压在瓦楞原纸1上。

[0018] 优选地,所述热风烘干装置8包括电机8.1,所述电机8.1输出轴与风叶8.2连接,所述风叶8.2出风端设有电热丝8.3。通过电热丝8.3加热,然后通过风叶8.2旋转使其吹出热风,来对复合瓦楞纸7上的胶液进行快速烘干。

[0019] 本实用新型工作原理如下:

[0020] 首先第一传送辊2将瓦楞原纸1输送至施胶辊5表面,当施胶辊5转动时,表面可以附着胶液,从而对输送过来的瓦楞原纸1进行施胶过程,而多余的胶液又可以滚落至胶水槽10内,避免胶液的浪费,施胶后的瓦楞原纸1和增强纸3一齐汇入到热压辊6前侧,并通过热压辊6进行热压过程,从而将两者粘贴在一起,从热压辊6后侧出来的复合瓦楞纸7通过热风烘干装置8的烘干区域,由于复合瓦楞纸7上下两侧均布置有热风烘干装置8,所以对胶液的烘干效果更加好,加热平均、快速,最后复合瓦楞纸7可以通过第三传送辊9输送到下一工序。

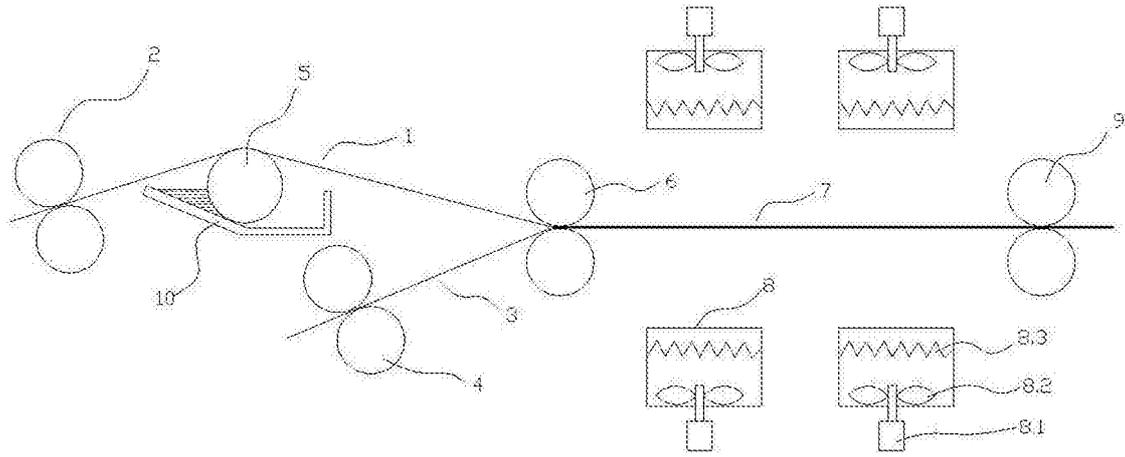


图1