



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211031424 U

(45)授权公告日 2020.07.17

(21)申请号 201921409435.6

(22)申请日 2019.08.28

(73)专利权人 南京新天地包装有限公司

地址 211316 江苏省南京市高淳经济开发区秀山路8号

(72)发明人 张新建

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 黄智明

(51)Int.Cl.

B31B 50/74(2017.01)

B31B 50/04(2017.01)

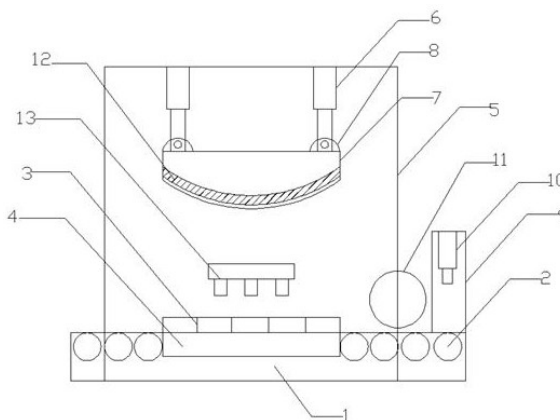
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动平压机

(57)摘要

本实用新型提供一种自动平压机,包括工作台,工作台左右设有转辊输送带,工作台前后两侧设有输送轮,工作台表面内镶设有压平板,工作台上设有机架,机架顶端左右两侧对称各设有一个下压气缸,两个下压气缸上下交错运动,两个下压气缸下端共同连接在下压块,下压气缸下端都通过活动铰链连接在下压块上侧左右两端,下压块下侧为光滑的弧形面。通过转辊输送带进行上下料,左右两个下推气缸加错上下带动下压块左右摇晃对纸板进行压平,能够有效的将纸板压平,提高了纸板压平效果。



1. 一种自动平压机,包括工作台(1),其特征在于,工作台(1)左右设有转辊输送带(2),工作台(1)前后两侧设有输送轮(3),工作台(1)表面内镶设有压平板(4),工作台(1)上设有机架(5),机架(5)顶端左右两侧对称各设有一个下压气缸(6),两个下压气缸(6)上下交错运动,两个下压气缸(6)下端共同连接有下压块(7),下压气缸(6)下端都通过活动铰链(8)连接在下压块(7)上侧左右两端,下压块(7)下侧为光滑的弧形面。

2. 如权利要求1所述的一种自动平压机,其特征在于:左侧转辊输送带(2)上设有支架(9),支架(9)上设有蒸汽雾化喷头(10),支架(9)左侧设有海绵辊(11)。

3. 如权利要求1所述的一种自动平压机,其特征在于:下压块(7)内设有加热线圈(12)。

4. 如权利要求1所述的一种自动平压机,其特征在于:机架(5)前后两侧设有吹风口(13)。

一种自动平压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸板生产加工领域,尤其涉及一种自动平压机。

背景技术

[0002] 纸箱包装是指产品在流通过程中,为保护产品、方便储运、促进销售,采用纸质箱体对产品所进行的包装,纸箱包装是应用最广泛的一种包装方式,纸箱是由纸板加工而成,在生产中,需要将纸板压平之后,再进行喷彩、折合,现在的纸板压平装置都是通过平板进行压平,虽然能够将纸箱压平,但是效果不好,容易出现压不平的现象,影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种自动平压机,通过转辊输送带进行上下料,左右两个下推气缸加错上下带动下压块左右摇晃对纸板进行压平,能够有效的将纸板压平,解决了现有压平装置压平效果不好的问题。

[0004] 本实用新型提供一种自动平压机,包括工作台,工作台左右设有转辊输送带,工作台前后两侧设有输送轮,工作台表面内镶设有压平板,工作台上设有机架,机架顶端左右两侧对称各设有一个下压气缸,两个下压气缸上下交错运动,两个下压气缸下端共同连接有以下压块,下压气缸下端都通过活动铰链连接在下压块上侧左右两端,下压块下侧为光滑的弧形面。

[0005] 进一步改进在于:左侧转辊输送带上设有支架,支架上设有蒸汽雾化喷头,支架左侧设有海绵辊。

[0006] 进一步改进在于:下压块内设有加热线圈。

[0007] 进一步改进在于:机架前后两侧设有吹风口。

[0008] 本实用新型的有益效果:通过转辊输送带进行上下料,输送辊进行传料,左右两个下推气缸加错上下带动下压块左右摇晃对纸板进行压平,能够有效的将纸板压平,提高了纸板压平效果;设置蒸汽雾化喷头进行水汽喷洒,使纸板褶皱部分湿润,海绵辊对纸板水分进行清除,提高压平效果和压平效率;下压块内设置加热线圈对纸板进行加热,快速对纸板进行烘干压平,提高压平效果;设置吹风口对纸板进行吹干,同时减少灰尘粘附,提高纸板质量。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的主视图。

[0010] 其中:1-工作台,2-转辊输送带,3-输送轮,4-压平板,5-机架,6-下压气缸,7-下压块,8-活动铰链,9-支架,10-蒸汽雾化喷头,11-海绵辊,12-加热线圈,13-吹风口。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例对本实用新型作进一步详述,

该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0012] 如图1所示,本实施例提供一种自动平压机,包括工作台1,工作台1左右设有转辊输送带2,工作台1前后两侧设有输送轮3,工作台1表面内镶设有压平板4,工作台1上设有机架5,机架5顶端左右两侧对称各设有一个下压气缸6,两个下压气缸6上下交错运动,两个下压气缸6下端共同连接在下压块7,下压气缸6下端都通过活动铰链8连接在下压块7上侧左右两端,下压块7下侧为光滑的弧形面。左侧转辊输送带2上设有支架9,支架9上设有蒸汽雾化喷头10,支架9左侧设有海绵辊11。下压块7内设有加热线圈12。机架5前后两侧设有吹风口13。

[0013] 纸板通过右侧转辊输送带2上料,蒸汽雾化喷头10对纸板进行水汽喷洒使纸板湿润,海绵辊11对纸板上的水分进行吸收,纸板传送到工作台1上,输送轮3将纸板输送到压平板4上,两个下压气缸6上下交错下推带动下压块7左右摇晃对纸板进行压平,下压块7内的加热线圈12进行加热对纸板进行加热烘干,吹风口13将纸板表面灰尘吹走的同时进行风干,纸板压平后,输送轮3将纸板输送到左侧转辊输送带2上下料,有效的提高了纸板压平的效果和纸板压平效率。

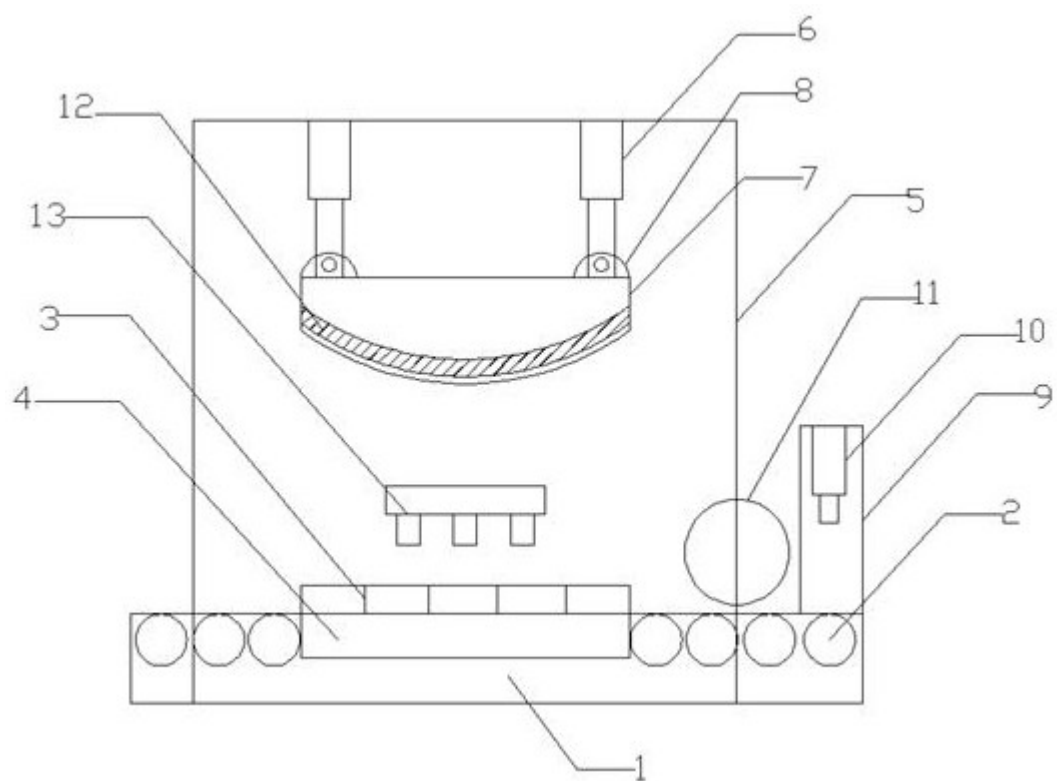


图1