

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620070992.6

[51] Int. Cl.

B26D 1/12 (2006.01)

B26D 1/28 (2006.01)

B26D 7/08 (2006.01)

[45] 授权公告日 2007 年 7 月 4 日

[11] 授权公告号 CN 2917989Y

[22] 申请日 2006.4.6

[21] 申请号 200620070992.6

[73] 专利权人 扬中灵平风机制造有限公司

地址 212200 江苏省扬中市环城东路 299 号

[72] 设计人 于永华

[74] 专利代理机构 镇江京科专利商标代理有限公司

代理人 薛华芳

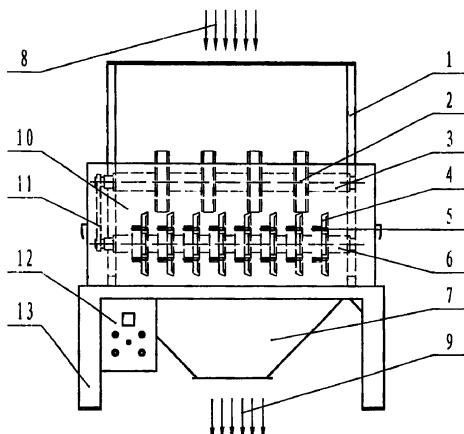
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

废纸边分切机

[57] 摘要

本实用新型为一种用于造纸厂的废纸边分切机，该机由上而下分别设有进纸收集槽，废纸边分切室和出纸收集槽。在废纸边分切室内，上、下分别水平设有压辊主轴和刀架轴，在压辊主轴上均布并安装压辊，刀架轴上均布并安装设有分切刀的刀架。在运行中，由涂布白卡纸上切下来的废纸边进入进纸收集槽，通过压辊进入废纸边分切室，分切室内高速转动的分切刀将废纸边分切成设计宽度的纸条，然后纸条落入出纸收集槽，再经过碎纸边风机，风力管道纸气分离器，将碎纸送到纸浆池，回收利用再造纸。



1、一种废纸边分切机，其特征是：该机由上而下分别设有进纸收集槽（1）、废纸边分切室（10）和出纸收集槽（7），在废纸边分切室（10）内，上、下分别水平设有压辊主轴（3）和刀架轴（6），在压辊主轴（3）上均布并安装有压辊（2），刀架轴（6）上均布并安装有分切刀（4）的刀架（5）。

2、根据权利要求1所述的废纸边分切机，其特征在于该机底部设有机架（13），机架下的一侧设有变频调速控制箱（12）。

废纸边分切机

技术领域

本实用新型为专门用于造纸厂分切废纸边的设备，尤其是一种适用于30万吨高档涂布白卡纸机生产白卡纸时，将切下的废纸边继续分切成设定宽度条型纸的废纸边分切机，其所切纸的纸张定量在180~450克/米²之间。

背景技术

由于30万吨涂布白卡纸机生产车速高达800米/分，被快速切下的废纸边，在短时间内能造成大量的废纸堆积。目前，公知的技术是利用平板输送机将废纸边输送到指定的地点。问题是平板输送机输送速度较慢，仍然难以适应繁重的工作量，需要投入大量的人力、物力进行清废协助工作，且输送设备占用生产空间，皮带易损投资大，容易产生跑边或卡纸现象。

发明内容

本实用新型所要解决的技术问题是：要提供一种能迅速处理涂布白卡纸生产线所切下的废纸边，继续将废纸边分切成设定宽度纸条的废纸边分切机。

为解决以上技术问题所采用的技术方案是这样的：设计一种废纸边分切机，该机由上而下分别设置进纸收集槽、废纸边分切室和出纸收集槽，在废纸边分切室内，上、下分别水平设置压辊主轴和刀架轴，在压辊主轴上均布并安装压辊，刀架轴上均布并安装设有分切刀的刀架。在生产涂布白卡纸过程中产生的废纸边，从上方进入进纸收集槽，通过压辊进入废纸边分切室，继续分切成设定宽度的条纸，继而进入出纸收集槽，通过风管送入纸浆池，整个过程为封闭式输送，清洁又卫生。

由于采用上述方案，不但能有效的分切废纸边，而且与其他设备配套使用，具有操作简便，网路封闭，不占地面，无纸屑污染，降低了劳动强度。

附图说明

图 1 为本实用新型主视结构图。

图中：1、进纸收集槽 2、压辊 3、压辊主轴 4、分切刀 5、刀架 6、刀架轴 7、出纸收集槽 8、箭头 9、箭头 10、废纸边分切室 11、传动部件 12、变频调速控制箱 13、机架

具体实施方式

在图 1 中，废纸边分切机由上而下分别设有进纸收集槽（1）、废纸边分切室（10）和出纸收集槽（7），在废纸边分切室（10）内，上、下水平设置压辊主轴（3）和刀架轴（6），在压辊主轴（3）上均布并安装有压辊（2），刀架轴（6）上均布并安装有分切刀（4）的刀架（5）。于压辊主轴（3）和刀架轴（6）的一端，设有传动部件（11）。在本实用新型底部设置一机架（13），机架下的一侧设置变频调速控制箱（12），以控制废纸边分切机在运行过程中的转动速度，由涂布白卡纸上切下来的 1 米宽左右的废纸边沿着图中箭头（8）进入进纸收集槽（1），通过压辊（2）进入废纸边分切室（10），分切室（10）内高速转动的分切刀（4）将废纸边分切成设计宽度的纸条，这些纸条继而落入出纸收集槽（7），沿着箭头（9）出去，再经过碎纸边风机、风力管道、纸气分离器，将碎纸送到纸浆池内，以便回收利用再造纸。

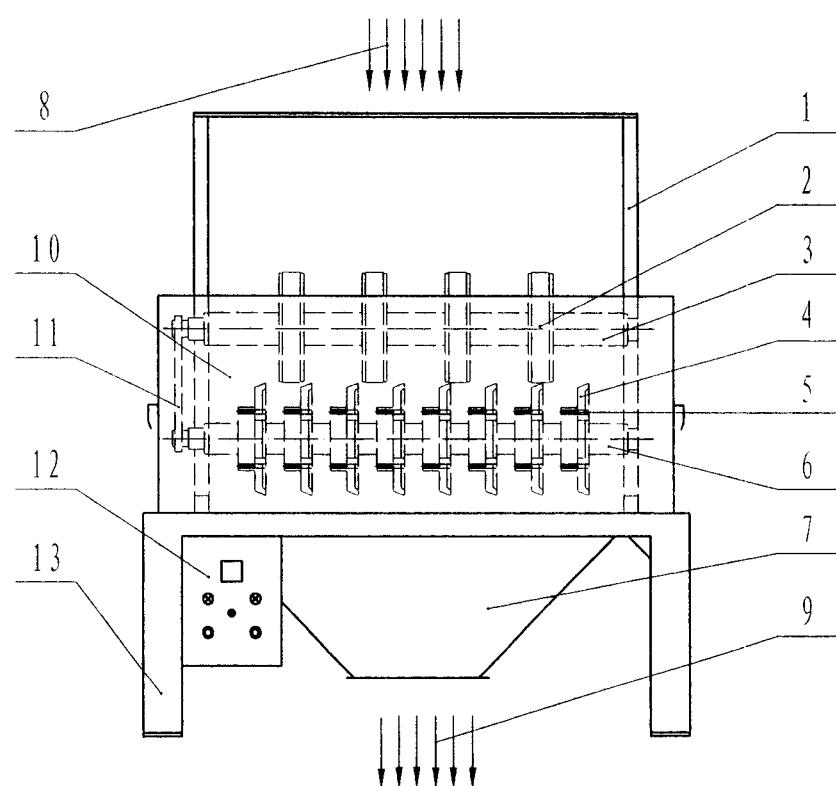


图 1