



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848362 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020560009. 5

(22) 申请日 2010. 10. 12

(73) 专利权人 佛山市宝索机械制造有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区平洲夏南
一工业区

(72) 发明人 黎俊男 潘林生

(74) 专利代理机构 北京金之桥知识产权代理有
限公司 11137

代理人 冯靖

(51) Int. Cl.

B05C 1/12 (2006. 01)

B05C 11/00 (2006. 01)

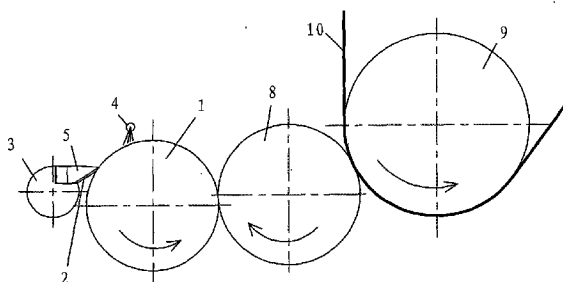
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

上胶宽度可调的上胶机

(57) 摘要

上胶宽度可调的上胶机, 包括转动辊和储胶槽, 储胶槽的槽口边缘与转动辊的圆柱面接触, 储胶槽设置有位置可调的端板, 端板的边缘与转动辊的圆柱面接触。本实用新型通过调整储胶槽的端板之间的距离来改变储胶槽的实际有效长度, 避免了因纸张上胶过多而引发缠纸故障。



1. 上胶宽度可调的上胶机,包括转动辊和储胶槽,储胶槽的槽口边缘与转动辊的圆柱面接触,其特征是:储胶槽设置有位置可调的端板,端板的边缘与转动辊的圆柱面接触。

上胶宽度可调的上胶机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及上胶机,特别是可对行进中的纸张进行连续上胶的上胶机。

背景技术

[0002] 用于对行进中的纸张进行连续上胶的上胶机包括一根转动辊和长条形的储胶槽,储胶槽的长度方向与转动辊的轴线平行,储胶槽的槽口边缘与转动辊的圆柱面接触。上胶机工作时,储胶槽内的胶水溢满至槽口边缘,随着转动辊的转动,与槽口边缘接触的转动辊的圆柱面就被涂上胶水,涂上胶水的转动辊与其他转动辊接触,通过其他转动辊将胶水滚压到纸张上。胶水在转动辊圆柱面上的轴向覆盖范围,即胶水的上胶宽度,决定于储胶槽的槽口边缘长度,而储胶槽的槽口边缘长度是固定的。因此,为了保证纸张在整个宽幅内都能涂上胶水,现有上胶机的储胶槽的长度大于纸张的宽幅。然而,这样就会造成转动辊圆柱面上的超出纸张宽幅的那些胶水越积越多,从而使得纸张的靠近边缘的部位上胶过多。上胶过多的纸张会将胶水带到上胶机的其他零部件,使纸张与其他零部件发生粘连,引发缠纸故障。缠纸故障致使上胶机被迫停机,降低了生产效率。

[0003] 为了避免发生缠纸故障,现有技术将上胶机中的被胶水涂覆的转动辊制成阶梯轴结构,阶梯轴的中间段的长度对应于纸张的宽幅,中间段较粗,使得只有中间段才被胶水涂覆。这样虽然能解决缠纸问题,但是增加了转动辊的加工难度,而且不得不针对各种宽幅的纸张制备多种规格的转动辊,增加了生产成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种能避免缠纸故障的上胶宽度可调的上胶机。

[0005] 本实用新型是这样实现的:上胶宽度可调的上胶机包括转动辊和储胶槽,储胶槽的槽口边缘与转动辊的圆柱面接触,储胶槽设置有位置可调的端板,端板的边缘与转动辊的圆柱面接触。

[0006] 通过调整储胶槽的端板之间的距离就能改变储胶槽的实际有效长度,这样就能根据纸张的宽幅来调整胶水在转动辊圆柱面上的轴向覆盖范围,亦即调节胶水的上胶宽度,从而避免因纸张上胶过多而引发缠纸故障。

[0007] 本实用新型具有以下优点:1、可以根据不同的纸张宽幅调节出相应的上胶宽度,适应性强;2、无需将转动辊制成阶梯轴结构,也无需为适应不同宽幅的纸张而制备多种规格的转动辊,降低了生产成本。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型实施例的结构示意图;

[0009] 图2是图1的俯视图,但省去了图1中的纸张。

具体实施方式

[0010] 参见图 1、图 2, 上胶机包括一根转动辊 1, 转动辊 1 的轴线与水平面平行。转动辊 1 的圆柱面与一块刮板 2 的边缘接触。刮板 2 的另一边缘与一根固定不转动的固定辊 3 紧密接触。固定辊 3 开设有轴向的凹槽 11, 该凹槽与刮板 2 一起构成一条长条形的储胶槽, 储胶槽的长度方向与转动辊 1 的轴线平行, 储胶槽的槽口边缘就是刮板 2 与转动辊 1 接触的边缘, 从喷胶口 4 喷出的胶水积聚到该储胶槽内。本实用新型的特点在于储胶槽设置有位置可调的端板 5, 端板 5 的边缘与转动辊 1 的圆柱面接触。

[0011] 端板 5 通过螺丝 6 连接在固定辊 1 上。在固定辊 1 的凹槽 11 内开设有多个沿着固定辊的轴向排列的螺丝孔 7, 将螺丝 6 连接到不同的螺丝孔 7 就能改变端板 5 的安装位置。喷胶口 4 喷出的胶水积聚在两块端板 5 之间。通过改变端板 5 之间的距离就能改变储胶槽的实际有效长度, 亦即改变了胶水的上胶宽度。从喷胶口 4 喷出的胶水的流量应与转动辊 1 从储胶槽的槽口边缘带走的胶水量相匹配, 以保证储胶槽内的胶水不会从端板 5 溢出。

[0012] 上胶机工作时, 图示的三根转动辊 1、8、9 同步转动, 三根转动辊的外圆周线速度等于纸张 10 的行进速度, 从喷胶口 4 喷出的胶水经过转动辊 1 的圆柱面流入储胶槽, 胶水溢满至储胶槽的槽口边缘, 随着转动辊 1 的转动, 转动辊 1 的圆柱面被涂上胶水, 胶水在转动辊 1 的圆柱面上的轴向覆盖范围, 亦即胶水的上胶宽度, 等于两端板 5 之间的距离, 转动辊 1 将涂覆到其圆柱面上的胶水滚压到与其接触的另一根转动辊 8 上, 由该另一根转动辊 8 将胶水滚压到纸张 10 上。

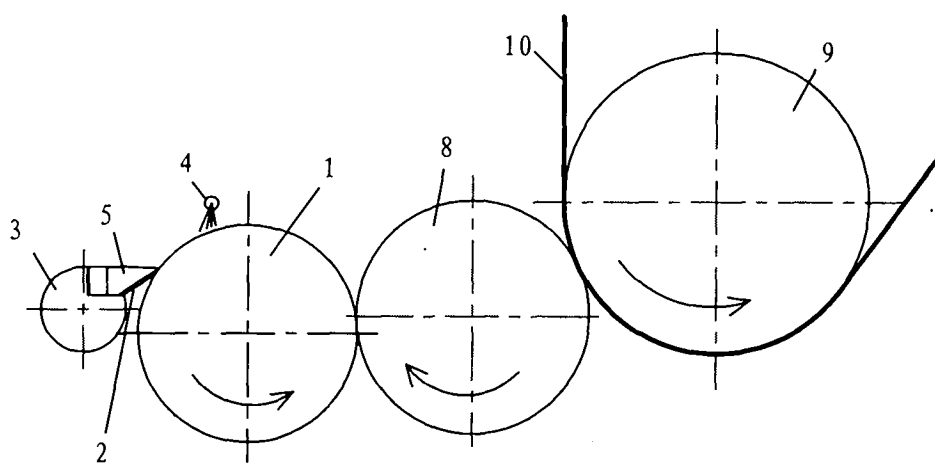


图 1

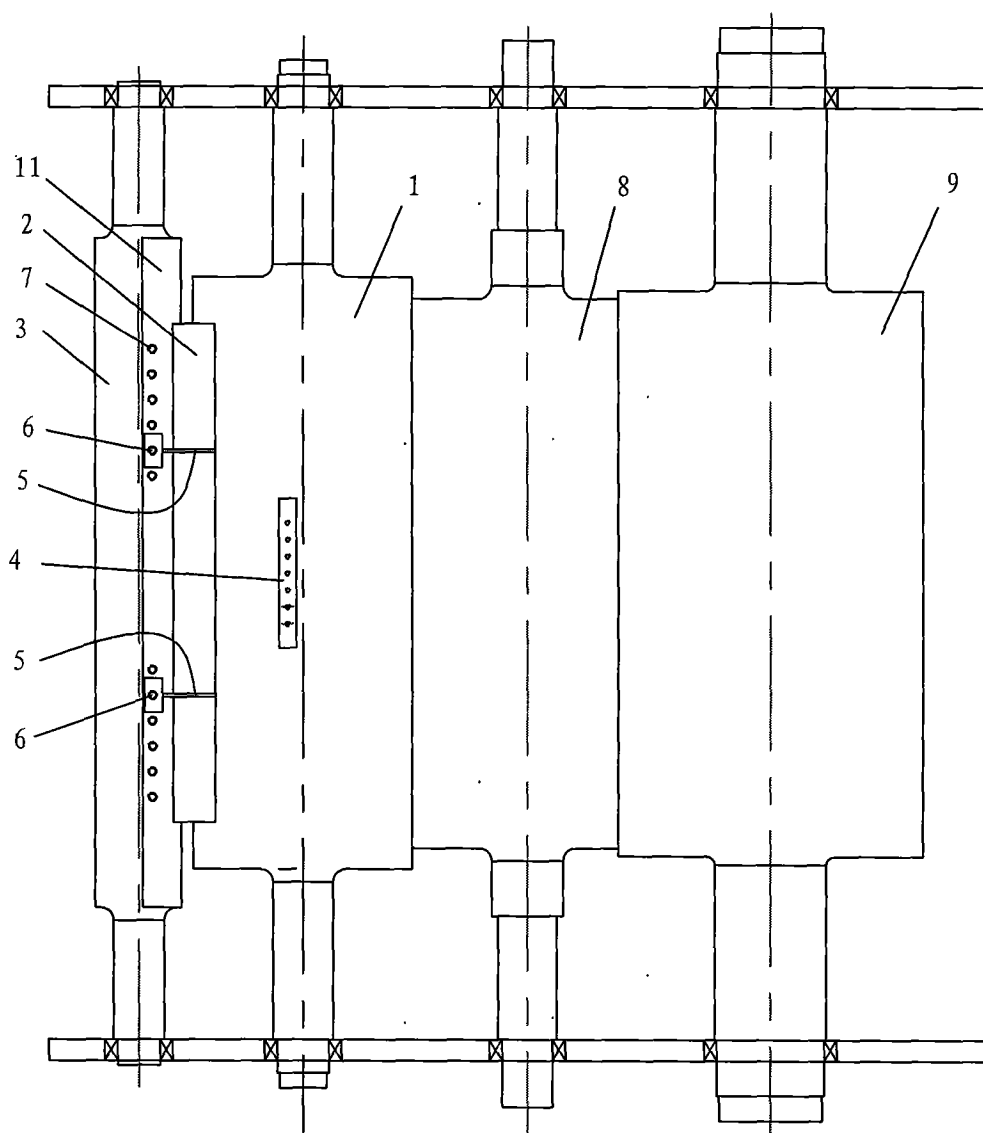


图 2