实用新型名称
瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置

摘要
瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置，包括用于传输瓦楞纸板的上送带和下送带，在下送带的下端设置有热烘板，上送带的上端设置有压板，压板与气缸的输出轴相连接，气缸通过电磁阀与控制器相连接。由于本实用新型在下送带的下端设置有热烘板，该热烘板换下送带传热，瓦楞纸板在上、下传送带之间经过时就均匀受热，实现了面接触，从而克服了目前线接触的缺点。
1. 瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置，包括用于传输瓦楞纸板的上传送带（5）和下传送带（7），其特征在于：在下传送带（7）的下端设置有热烘板（8），上传送带（5）的上端设置有压板（1），压板（1）与气缸（2）的输出轴相连接，气缸（2）通过电磁阀（3）与控制器（4）相连接。

2. 根据权利要求1所述的瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置，其特征在于：所说的压板（1）还与弹簧（9）的一端相连接，弹簧（9）的另一端固定在热烘板（8）下端的固定件（10）上。
瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置

技术领域

本实用新型涉及一种压板装置，具体涉及一种瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置。

背景技术

传统的瓦楞纸板生产线烘干部都采用压輥、热烘板的方式加热烘干瓦楞纸板，压輥压在上传送带之上，下传送带贴在热烘板之上，热烘板给下传送带传热。上、下传送带同速运行，瓦楞纸板在上、下传送带之间加热烘干。在这种情况下，经过较长时间的运转，由于纸板与压輥之间是线接触，压輥容易造成热烘板局部磨损。与压輥对应的位置热烘板磨损量较大，这样，通过热烘板加热瓦楞纸板时，由于纸板的运行轨迹呈现“S”型，影响了纸板的成型，导致的纸板局部与热烘板接触不良而影响热量交换，同时也降低了生产线的速度，不利于纸板粘合。其次采用压輥的方式碾压传送带，纸板与热板的接触面积小，不能使纸板均匀受热。不能保证纸板成形时所需热量，特别是烘干部的前部纸板定形时急需的热量。因此，为了避免热烘板磨损，保证纸板成形时所需热量，有利于纸板的粘合，必须改变压輥碾压传送带这种方式。

发明内容

本实用新型的目的在于克服上述现有技术的缺点，提供了一种瓦楞纸板生产线烘干部的压板装置。

为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：包括用于传输瓦楞
纸板的上传送带和下传送带，其特点是，在下传送带的下端设置有热烘板，上传送带的上端设置有压板，压板与气缸的输出轴相连接，气缸通过电磁阀与控制器相连接。

本实用新型的压板还与弹簧的一端相连接，弹簧的另一端固定在热烘板下端的固定件上。

由于本实用新型在下传送带的下端设置有热烘板，该热烘板给下传送带传热，瓦楞纸板在上、下传送带之间经过时就均匀受热，实现了面接触，从而克服了目前线接触的缺点。

附图说明

图 1 是本实用新型的整体结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

参见图 1，本实用新型包括用于传输瓦楞纸板的上传送带 5 和下传送带 7，在下传送带 7 的下端设置有热烘板 8，上传送带 5 的上端设置有压板 1，压板 1 与气缸 2 的输出轴相连接，气缸 2 通过电磁阀 3 与控制器 4 相连接，且压板 1 还与弹簧 9 的一端相连接，弹簧 9 的另一端固定在热烘板 8 下端的固定件 10 上。

本实用新型的工作过程如下：当瓦楞纸板生产线上停机时，人工操作控制器 4 给出气缸收回信号至电磁阀 3，电磁阀 3 控制气缸 2 使气缸 2 的输出轴收回，弹簧 9 被拉伸，压板 1 给予上传送带 5 的压力被撤消。

当瓦楞纸板生产线正常工作时，人工操作控制器 4 撤消电磁阀 3 对气缸 2 的控制，气缸 2 的输出轴依靠弹簧 9 的作用伸出，压板 1 就压在上传送带 5 上，由于热烘板 8 给传送带 7 传热，瓦楞纸板 6 在
上传送带 5 和下传送带 7 之间时就均匀受热，由于压板 1 在此位置只受弹簧 9 的弹力控制，它在弹簧弹力的作用下可以根据瓦楞纸板 6 的厚度实现高度的自动控制。