



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216400710 U

(45) 授权公告日 2022. 04. 29

(21) 申请号 202121914109.8

(22) 申请日 2021.08.16

(73) 专利权人 盐城市大和包装有限公司

地址 224000 江苏省盐城市盐都区潘黄街
道办事处宝才居委会

(72) 发明人 万剑武 李晓梅

(74) 专利代理机构 深圳紫晴专利代理事务所
(普通合伙) 44646

代理人 陈映辉

(51) Int. Cl.

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/04 (2017.01)

B31B 50/00 (2017.01)

B31B 50/74 (2017.01)

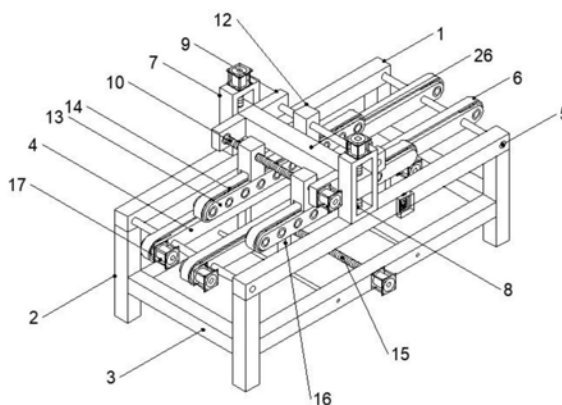
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种包装彩盒生产用自动糊盒机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种包装彩盒生产用自动糊盒机,包括工作台,工作台底端四角均安装有立柱,立柱一侧安装有横杆,工作台内侧安装有滑杆,滑杆两侧均滑动连接有放置架,放置架两端均套设有带轮,带轮的外侧套设有传送带,工作台顶端安装有立架,立架内部设有第一丝杠,第一丝杠两端均套设有轴承,第一丝杠和立架通过轴承转动连接,第一丝杠外侧套设有活动块,活动块的一侧安装有顶杆,顶杆两侧均设有延长板,延长板一侧设有第二丝杠。该种包装彩盒生产用自动糊盒机,结构简单合理,设计新颖,操作简单便捷,能有效根据纸板尺寸进行自动调节,且涂胶效果较好,具有较高的实用价值。



1. 一种包装彩盒生产用自动糊盒机,包括工作台(1),其特征在于,所述工作台(1)底端四角均安装有立柱(2),所述立柱(2)一侧安装有横杆(3),所述工作台(1)内侧安装有滑杆(5),所述滑杆(5)两侧均滑动连接有放置架(4),所述放置架(4)两端均套设有带轮,所述带轮的外侧套设有传送带(6),所述工作台(1)顶端安装有立架(7),所述立架(7)内部设有第一丝杠(8),所述第一丝杠(8)两端均套设有轴承,所述第一丝杠(8)和立架(7)通过轴承转动连接,所述第一丝杠(8)外侧套设有活动块,所述活动块的一侧安装有顶杆(11),所述顶杆(11)两侧均设有延长板(9),所述延长板(9)一侧设有第二丝杠(10),所述第二丝杠(10)两端均套设有轴承,所述第二丝杠(10)和延长板(9)通过轴承转动连接,所述第二丝杠(10)外侧套设有支撑架(12),所述支撑架(12)底端安装有压杆(13),所述压杆(13)内侧设有若干滚轮,所述滚轮的外侧套设有压带(14),所述横杆(3)一侧设有第三丝杠(15),所述第三丝杠(15)两端均套设有轴承,所述第三丝杠(15)和横杆(3)通过轴承转动连接,所述第三丝杠(15)外侧套设有滑动架(16),所述滑动架(16)顶端和放置架(4)底端安装,所述放置架(4)一侧安装有等离子喷头(20),所述第二丝杠(10)两端和第三丝杠(15)两端均为对向螺纹。

2. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述放置架(4)一侧安装有第一电机(17),所述第一电机(17)输出端和带轮一侧连接。

3. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述立架(7)顶端安装有第二电机(18),所述第二电机(18)输出端和第一丝杠(8)一端连接。

4. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述横杆(3)一侧安装有第三电机(19),所述第三电机(19)输出端和第三丝杠(15)一端连接。

5. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述延长板(9)一侧设有限位杆,所述限位杆的一端贯穿支撑架(12)一侧,所述延长板(9)另一侧安装有第四电机(24),所述第四电机(24)输出端和第二丝杠(10)一端连接。

6. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述滑动架(16)两端均设有限位杆,所述限位杆的一端和横杆(3)另一侧安装。

7. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述放置架(4)一侧安装有储液盒(21),所述储液盒(21)顶端设有胶轮(22),所述储液盒(21)一侧安装有第五电机(23),所述第五电机(23)输出端和胶轮(22)一侧连接。

8. 根据权利要求1所述的一种包装彩盒生产用自动糊盒机,其特征在于,所述工作台(1)一侧安装有控制面板(25)。

一种包装彩盒生产用自动糊盒机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及糊盒机技术领域，具体为一种包装彩盒生产用自动糊盒机。

背景技术

[0002] 在包装印刷行业中，糊盒机的应用是包装盒加工的最后道工序，是将印刷好、模切成型的纸板折叠成型并粘好糊口，机器糊盒代替了手工糊盒方式，降低了劳动成本，提高了效率，目前的糊盒机在使用时，无法根据纸板尺寸进行自动调节，且涂胶效果较差，纸盒在粘接后容易脱胶。因此我们对此做出改进，提出一种包装彩盒生产用自动糊盒机。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了如下的技术方案：

[0004] 本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机，包括工作台，所述工作台底端四角均安装有立柱，所述立柱一侧安装有横杆，所述工作台内侧安装有滑杆，所述滑杆两侧均滑动连接有放置架，所述放置架两端均套设有带轮，所述带轮的外侧套设有传送带，所述工作台顶端安装有立架，所述立架内部设有第一丝杠，所述第一丝杠两端均套设有轴承，所述第一丝杠和立架通过轴承转动连接，所述第一丝杠外侧套设有活动块，所述活动块的一侧安装有顶杆，所述顶杆两侧均设有延长板，所述延长板一侧设有第二丝杠，所述第二丝杠两端均套设有轴承，所述第二丝杠和延长板通过轴承转动连接，所述第二丝杠外侧套设有支撑架，所述支撑架底端安装有压杆，所述压杆内侧设有若干滚轮，所述滚轮的外侧套设有压带，所述横杆一侧设有第三丝杠，所述第三丝杠两端均套设有轴承，所述第三丝杠和横杆通过轴承转动连接，所述第三丝杠外侧套设有滑动架，所述滑动架顶端和放置架底端安装，所述放置架一侧安装有等离子喷头，所述第二丝杠两端和第三丝杠两端均为对向螺纹。

[0005] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述放置架一侧安装有第一电机，所述第一电机输出端和带轮一侧连接。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述立架顶端安装有第二电机，所述第二电机输出端和第一丝杠一端连接。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述横杆一侧安装有第三电机，所述第三电机输出端和第三丝杠一端连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述延长板一侧设有限位杆，所述限位杆的一端贯穿支撑架一侧，所述延长板另一侧安装有第四电机，所述第四电机输出端和第二丝杠一端连接。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述滑动架两端均设有限位杆，所述限位杆的一端和横杆另一侧安装。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述放置架一侧安装有储液盒，所述储液盒顶端设有胶轮，所述储液盒一侧安装有第五电机，所述第五电机输出端和胶轮一侧连接。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述工作台一侧安装有控制面板。

[0012] 本实用新型的有益效果是：

[0013] 1、该种包装彩盒生产用自动糊盒机，通过放置架一侧安装有第一电机，实现传送带平稳传送，通过立架顶端安装有第二电机，实现压带高度自动调节，方便应对不同厚度的纸盘；

[0014] 2、该种包装彩盒生产用自动糊盒机，通过控制面板控制等离子喷头运行，从而对纸板上的薄膜进行去除，方便后续刷胶，通过横杆一侧安装有第三电机，实现传送带的横向自动调节，方便应对不同宽度的纸板，通过延长板另一侧安装有第四电机，实现压带的横向自动调节，方便应对不同宽度的纸板；

[0015] 3、该种包装彩盒生产用自动糊盒机，通过储液盒一侧安装有第五电机，实现胶轮稳定上胶；本实用新型，结构简单合理，设计新颖，操作简单便捷，能有效根据纸板尺寸进行自动调节，且涂胶效果较好，具有较高的实用价值。

附图说明

[0016] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0017] 图1是本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机的立体图；

[0018] 图2是本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机的工作台立体图；

[0019] 图3是本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机的图2中A结构放大示意图；

[0020] 图4是本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机的图2中B结构放大示意图。

[0021] 图中：1、工作台；2、立柱；3、横杆；4、放置架；5、滑杆；6、传送带；7、立架；8、第一丝杠；9、延长板；10、第二丝杠；11、顶杆；12、支撑架；13、压杆；14、压带；15、第三丝杠；16、滑动架；17、第一电机；18、第二电机；19、第三电机；20、等离子喷头；21、储液盒；22、胶轮；23、第五电机；24、第四电机；25、控制面板。

具体实施方式

[0022] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0023] 实施例：如图1-4所示，本实用新型一种包装彩盒生产用自动糊盒机，包括工作台1，工作台1底端四角均安装有立柱2，立柱2一侧安装有横杆3，工作台1内侧安装有滑杆5，滑杆5两侧均滑动连接有放置架4，放置架4两端均套设有带轮，带轮的外侧套设有传送带6，工作台1顶端安装有立架7，立架7内部设有第一丝杠8，第一丝杠8两端均套设有轴承，第一丝杠8和立架7通过轴承转动连接，第一丝杠8外侧套设有活动块，活动块的一侧安装有顶杆11，顶杆11两侧均设有延长板9，延长板9一侧设有第二丝杠10，第二丝杠10两端均套设有轴承，第二丝杠10和延长板9通过轴承转动连接，第二丝杠10外侧套设有支撑架12，支撑架12底端安装有压杆13，压杆13内侧设有若干滚轮，滚轮的外侧套设有压带14，横杆3一侧设有第三丝杠15，第三丝杠15两端均套设有轴承，第三丝杠15和横杆3通过轴承转动连接，第三丝杠15外侧套设有滑动架16，滑动架16顶端和放置架4底端安装，放置架4一侧安装有等离子喷头20，第二丝杠10两端和第三丝杠15两端均为对向螺纹。

[0024] 其中，放置架4一侧安装有第一电机17，第一电机17输出端和带轮一侧连接，通过

放置架4一侧安装有第一电机17,实现传送带6平稳传送。

[0025] 其中,立架7顶端安装有第二电机18,第二电机18输出端和第一丝杠8一端连接,通过立架7顶端安装有第二电机18,实现压带14高度调节,方便应对不同厚度的纸盘。

[0026] 其中,横杆3一侧安装有第三电机19,第三电机19输出端和第三丝杠15一端连接,通过横杆3一侧安装有第三电机19,实现传送带6的横向调节,方便应对不同宽度的纸板。

[0027] 其中,延长板9一侧设有限位杆,限位杆的一端贯穿支撑架12一侧,延长板9另一侧安装有第四电机24,第四电机24输出端和第二丝杠10一端连接,通过延长板9一侧设有限位杆,提高压带14横向移动的稳定性,通过延长板9另一侧安装有第四电机24,实现压带14的横向调节,方便应对不同宽度的纸板。

[0028] 其中,滑动架16两端均设有限位杆,限位杆的一端和横杆3另一侧安装,通过滑动架16两端均设有限位杆,提高传送带6横向移动的稳定性。

[0029] 其中,放置架4一侧安装有储液盒21,储液盒21顶端设有胶轮22,储液盒21一侧安装有第五电机23,第五电机23输出端和胶轮22一侧连接,通过储液盒21一侧安装有第五电机23,实现胶轮22稳定上胶。

[0030] 其中,工作台1一侧安装有控制面板25,通过工作台1一侧安装有控制面板25,实现设备可控,增加产品使用便捷性。

[0031] 工作原理:在使用该种装置之前先检查各部件的完整性,确认无误之后在储液盒21内部加入胶水,在传送带6顶端放置纸板,在控制面板25处输入纸板尺寸,通过控制面板25控制第三电机19运行,调节传送带6的横向尺寸,通过控制面板25控制第二电机18运行,调节压带14的高度,通过控制面板25控制第四电机24运行,调节压带14的横向尺寸,通过控制面板25控制第一电机17运行,实现传送带6平稳传送,通过控制面板25控制等离子喷头20运行,从而对纸板上的薄膜进行去除,方便后续刷胶,通过控制面板25控制第五电机23运行,实现胶轮22稳定上胶,该种包装彩盒生产用自动糊盒机,结构简单合理,设计新颖,操作简单便捷,能有效根据纸板尺寸进行自动调节,且涂胶效果较好,具有较高的实用价值。

[0032] 最后应说明的是:在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“竖直”、“上”、“下”、“水平”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0033] 在本实用新型的描述中,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0034] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

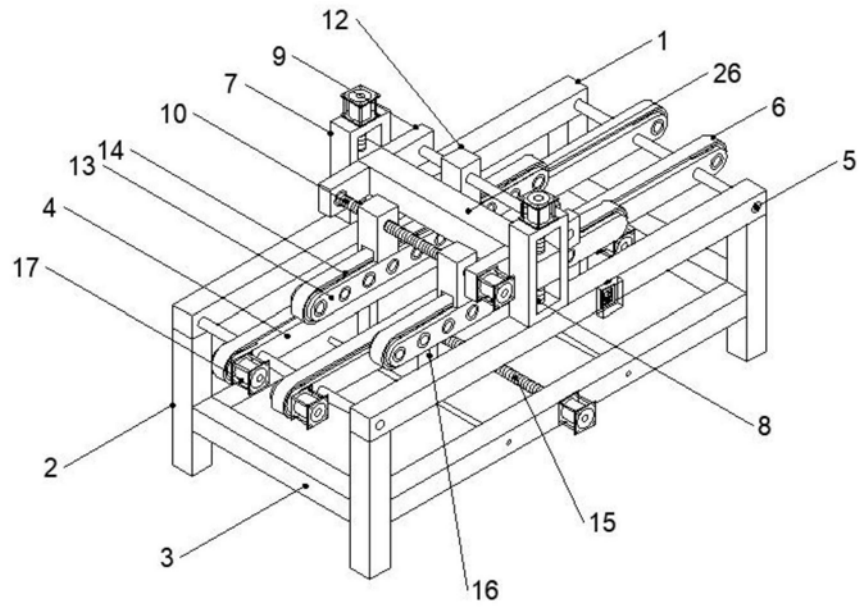


图1

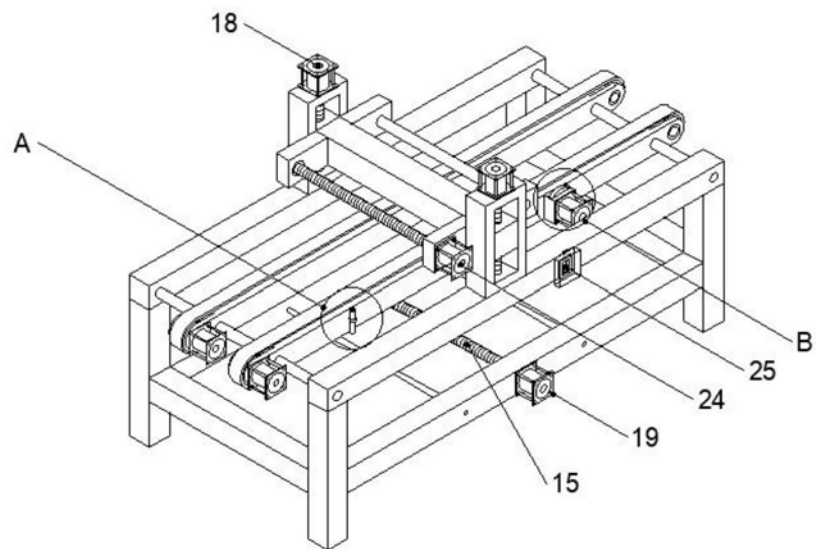


图2

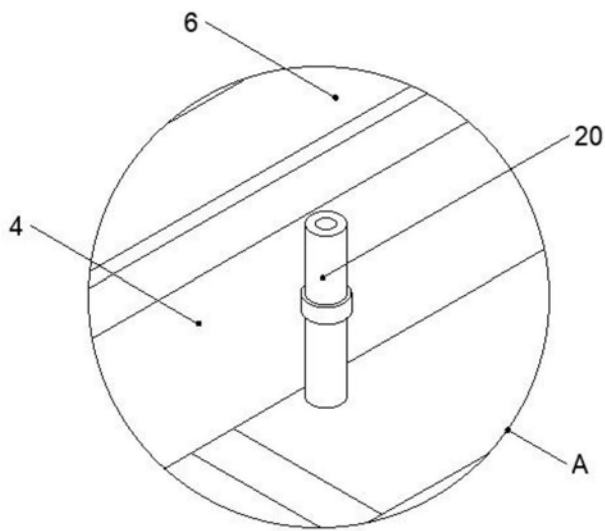


图3

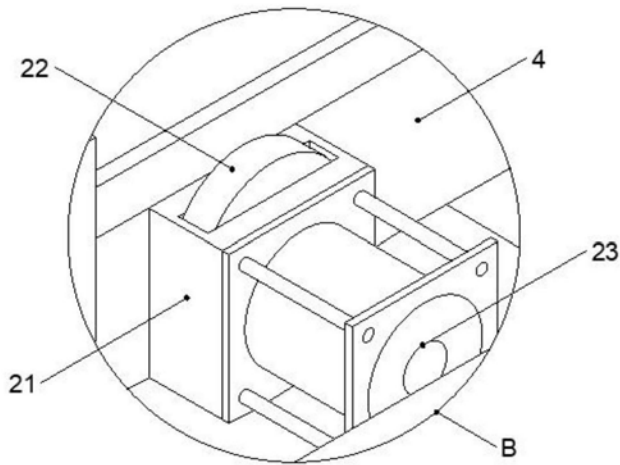


图4