



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213947574 U

(45) 授权公告日 2021.08.13

(21) 申请号 202022806023.5

(22) 申请日 2020.11.26

(73) 专利权人 杭州西井印刷有限公司

地址 310000 浙江省杭州市拱墅区康中路  
16号4幢一层

(72) 发明人 潘垚鑫 杨红明 韩红礼 何金明  
徐方斌 何光明

(51) Int.Cl.

B31B 50/26 (2017.01)

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/74 (2017.01)

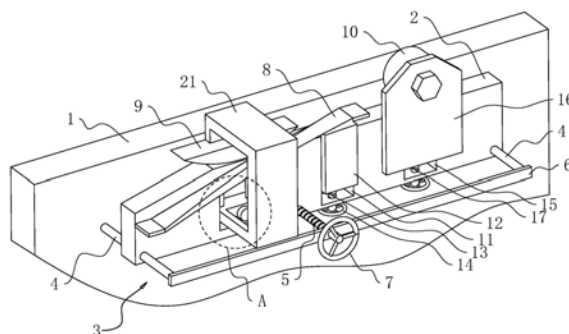
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种糊盒机产品盒折叠成型装置

### (57) 摘要

本申请涉及印刷包装设备技术领域,尤其是涉及一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其包括机架,所述机架上设有基座,所述基座上设有用于纸盒折边的折边组件,所述基座上设有用于调整基座与机架之间距离的调节组件。本申请可以对不同尺寸的纸板进行折叠压合成型,提高使用过程中的实用性,降低生产成本。



1. 一种糊盒机产品盒折叠成型装置,包括机架(1),其特征在于:所述机架(1)上设有基座(2),所述基座(2)上设有用于纸盒折边的折边组件(3),所述基座(2)上设有用于调整基座(2)与机架(1)之间距离的调节组件。

2. 根据权利要求1所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述调节组件包括固定连接在机架(1)上的滑杆(4)、转动连接在机架(1)上的第一螺杆(5),所述基座(2)在滑杆(4)上滑动设置,所述第一螺杆(5)贯穿基座(2)的端壁且与基座(2)之间螺纹配合。

3. 根据权利要求2所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述滑杆(4)远离机架(1)的一端设有支杆(6),所述第一螺杆(5)贯穿支杆(6)的端壁且第一螺杆(5)远离机架(1)的一端设有第一手柄(7)。

4. 根据权利要求1所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述折边组件(3)包括设在基座(2)上的扭线导轨(8)、与扭线导轨(8)配合压折纸板的折刀(9)和设在基座(2)上用于压实纸板的压边滚轮(10),所述扭线导轨(8)为逐渐扭转180度的长条板,所述扭线导轨(8)前端与基座(2)的前端平行,所述扭线导轨(8)的后端经180度扭转后位于基座(2)的正上方。

5. 根据权利要求4所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述扭线导轨(8)的底端设有底板(12),所述底板(12)上设有滑块,所述基座(2)上开设有滑槽(11),所述滑块在滑槽(11)内滑动,所述滑槽(11)内转动连接有第二螺杆(13),所述第二螺杆(13)贯穿滑块的上下端壁且与滑块之间螺纹配合,所述第二螺杆(13)的底端设有第二手柄(14)。

6. 根据权利要求4所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述基座(2)上设有立板(21),所述折刀(9)在立板(21)上设置,所述立板(21)在基座(2)上沿竖直方向滑动设置,所述基座(2)上设有用于锁定立板(21)滑动的锁定机构。

7. 根据权利要求6所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述锁定机构包括开设在基座(2)上的凹槽(18),所述凹槽(18)上滑动连接横杆(20),所述凹槽(18)内固定连接有机杆(19),所述机杆(19)贯穿横杆(20)的上下端壁,所述横杆(20)与立板(21)之间固定连接,所述横杆(20)上开设有开口槽(22),所述开口槽(22)的内侧壁上转动连接有用于抵紧凹槽(18)内壁的螺栓(23)。

8. 根据权利要求4所述的一种糊盒机产品盒折叠成型装置,其特征在于:所述基座(2)上开设有竖槽(15),所述竖槽(15)内滑动连接有连接块,所述竖槽(15)内转动连接有第三螺杆(17),所述第三螺杆(17)贯穿连接块且与连接块之间螺纹连接,所述连接块上固定连接有连接板(16),所述压边滚轮(10)在连接板(16)上转动设置。

## 一种糊盒机产品盒折叠成型装置

### 技术领域

[0001] 本申请涉及印刷包装设备技术领域,尤其是涉及一种糊盒机产品盒折叠成型装置。

### 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。糊盒机包括出纸部、预折部、勾底部、成型部、压盒部,糊盒机能自动化完成糊盒工作,大大提高了生产的效率。

[0003] 相关技术中,公告号为CN203210744U的中国专利公开了一种用于高速糊盒机的折叠成型装置,包括成型面板、成型刀、内压板、外压板、辅助成型剑、预折剑、一组辅助输送轮、压纸组件及成型定位板。成型面板固定在糊盒机的活动墙板上;成型刀固定在成型面板的前部下方;内压板位于成型面板的沟槽的内侧部分的上方;外压板位于成型面板的沟槽的外侧部分的上方;辅助成形剑固定在成型面板的中后部上方并位于成型刀的外侧;预折剑固定在成型面板上的中后部并位于辅助成型剑的外侧;辅助输送轮安装在成型面板的后部内侧;压纸组件安装在成型面板的后部;成型定位板安装在成型面板的后部的上表面并位于压纸组件的后方。

[0004] 但是上述相关技术中,一台糊盒机只能对一种宽度尺寸的纸板进行折叠压合成型,无法对不同宽度尺寸的纸板进行折叠成型。

### 实用新型内容

[0005] 为了对不同尺寸的纸板进行折叠压合成型,提高使用过程中的实用性,降低生产成本,本申请提供一种糊盒机产品盒折叠成型装置。

[0006] 本申请提供一种糊盒机产品盒折叠成型装置,采用如下的技术方案:

[0007] 一种糊盒机产品盒折叠成型装置,包括机架,所述机架上设有基座,所述基座上设有用于纸盒折边的折边组件,所述基座上设有用于调整基座与机架之间距离的调节组件。

[0008] 通过采用上述技术方案,通过调节组件调整基座与机架之间的距离,从而改变折边组件与机架之间的距离,使折边组件可以对不同尺寸的纸板进行翻折压实,提高糊盒机的实用性,降低生产成本。

[0009] 优选的,所述调节组件包括固定连接在机架上的滑杆、转动连接在机架上的第一螺杆,所述基座在滑杆上滑动设置,所述第一螺杆贯穿基座的端壁且与基座之间螺纹配合。

[0010] 通过采用上述技术方案,转动第一螺杆带动基座在滑杆上滑动,实现基座与机架之间的距离调整。

[0011] 优选的,所述滑杆远离机架的一端设有支杆,所述第一螺杆贯穿支杆的端壁且第一螺杆远离机架的一端设有第一手柄。

[0012] 通过采用上述技术方案,支杆对滑杆远离机架的一端形成阻挡作用,减少基座从滑杆上滑落的情况发生,支杆同时对第一螺杆形成支撑作用,减少第一螺杆远离机架一端

发生晃动的情况发生,第一手柄使工作人员对第一螺杆的操作较为方便。

[0013] 优选的,所述折边组件包括设在基座上的扭线导轨、与扭线导轨配合压折纸板的折刀和设在基座上用于压实纸板的压边滚轮,所述扭线导轨为逐渐扭转180度的长条板,所述扭线导轨前端与基座的前端平行,所述扭线导轨的后端经180度扭转后位于基座的正上方。

[0014] 通过采用上述技术方案,扭线导轨和折刀配合对纸板进行导向,使纸板逐渐随着扭线导轨逐渐翻转180度,实现折叠作用,压边滚轮用于对折叠后的纸板进行压实处理。

[0015] 优选的,所述扭线导轨的底端设有底板,所述底板上设有滑块,所述基座上开设有滑槽,所述滑块在滑槽内滑动,所述滑槽内转动连接有第二螺杆,所述第二螺杆贯穿滑块的上下端壁且与滑块之间螺纹配合,所述第二螺杆的底端设有第二手柄。

[0016] 通过采用上述技术方案,转动第二手柄带动滑块沿滑槽的长度方向滑动,滑块带动底板移动,底板带动扭线导轨移动,实现扭线导轨在不同高度方向上的位置调整,从而适应于不同厚度尺寸纸板的翻折。

[0017] 优选的,所述基座上设有立板,所述折刀在立板上设置,所述立板在基座上沿竖直方向滑动设置,所述基座上设有用于锁定立板滑动的锁定机构。

[0018] 通过采用上述技术方案,通过滑动立板调整折刀的高度位置,实现对不同厚度尺寸纸板的压边处理,提高设备的实用性。

[0019] 优选的,所述锁定机构包括开设在基座上的凹槽,所述凹槽上滑动连接横杆,所述凹槽内固定连接光杆,所述光杆贯穿横杆的上下端壁,所述横杆与立板之间固定连接,所述横杆上开设有开口槽,所述开口槽的内侧壁上转动连接有用于抵紧凹槽内壁的螺栓。

[0020] 通过采用上述技术方案,拧紧螺栓,使螺栓抵紧在凹槽的内壁,从而锁定横杆的位置,实现立板高度位置的锁定。

[0021] 优选的,所述基座上开设有竖槽,所述竖槽内滑动连接有连接块,所述竖槽内转动连接有第三螺杆,所述第三螺杆贯穿连接块且与连接块之间螺纹连接,所述连接块上固定连接连接板,所述压边滚轮在连接板上转动设置。

[0022] 通过采用上述技术方案,转动第三螺杆,第三螺杆带动连接块沿竖槽长度方向移动,连接块带动连接板移动,连接板带动压边滚轮移动,实现压边滚轮在高度位置上的调整,从而适应于不同厚度的纸板。

[0023] 综上所述,本申请包括以下至少一种有益技术效果:

[0024] 1. 调节组件调整折边组件与机架之间的距离,使折边组件可以对不同尺寸的纸板进行翻折压实,提高糊盒机的实用性,降低生产成本;

[0025] 2. 扭线导轨对纸板进行导向,实现纸板折叠的作用,压边滚轮用于对折叠后的纸板进行压实处理;

[0026] 3. 通过调整折刀、压边滚轮和扭线导轨的高度位置,实现对不同厚度尺寸纸板的压边处理,提高设备的实用性。

## 附图说明

[0027] 图1是本申请实施例的整体结构示意图;

[0028] 图2是图1中A部分的局部放大示意图。

[0029] 附图标记说明:1、机架;2、基座;3、折边组件;4、滑杆;5、第一螺杆;6、支杆;7、第一手柄;8、扭线导轨;9、折刀;10、压边滚轮;11、滑槽;12、底板;13、第二螺杆;14、第二手柄;15、竖槽;16、连接板;17、第三螺杆;18、凹槽;19、光杆;20、横杆;21、立板;22、开口槽;23、螺栓。

### 具体实施方式

[0030] 以下结合附图1-2对本申请作进一步详细说明。

[0031] 本申请实施例公开一种糊盒机产品盒折叠成型装置。

[0032] 如图1和图2所示,一种糊盒机产品盒折叠成型装置,包括机架1,机架1的侧壁上设有基座2,基座2上设有折边组件3,基座2上设有调节组件,调节组件用于调整基座2与机架1之间的距离,使折边组件3可以对不同尺寸的纸板进行翻折压实,提高糊盒机的实用性,降低生产成本。

[0033] 调节组件包括两根滑杆4、第一螺杆5和支杆6,其中,两根滑杆4固定连接在机架1的侧壁上,且两根滑杆4都沿垂直机架1所在的平面延伸设置。两根滑杆4都贯穿基座2的端壁且与基座2所在的平面垂直,使基座2在两根滑杆4上滑动。支杆6固定连接在两根滑杆4之间,且支杆6在滑杆4远离机架1的一端设置。第一螺杆5的一端转动连接在机架1上,第一螺杆5的另一端转动连接在支杆6上,且第一螺杆5贯穿支杆6的一端固定连接有第一手柄7,便于对第一螺杆5的转动操作。第一螺杆5贯穿基座2的端壁,且第一螺杆5与基座2之间螺纹配合,从而转动第一螺杆5可以调整基座2与机架1之间的距离。

[0034] 如图1和图2所示,折边组件3包括扭线导轨8、折刀9和压边滚轮10。扭线导轨8为逐渐扭转180度的长条板,扭线导轨8前端与基座2的前端平行,扭线导轨8的后端经180度扭转后位于基座2的正上方。折刀9贴合纸板的端面为弧形的导向面,折刀9用于与扭线导轨8配合对纸板进行压折。

[0035] 其中,基座2的侧壁上开设有滑槽11,滑槽11沿竖直方向开设,滑槽11内间隙滑动有滑块,滑块沿滑槽11的长度方向滑动设置,滑块的侧壁固定连接有底板12,底板12固定连接在扭线导轨8的底端。滑槽11内转动连接有第二螺杆13,第二螺杆13沿滑槽11的长度方向设置。第二螺杆13的顶端与滑槽11的内壁转动连接,第二螺杆13的底端穿出滑槽11且固定连接有第二手柄14,便于对第二螺杆13的转动操作。第二螺杆13贯穿滑块的上下端壁,且与滑块之间螺纹配合,使第二螺杆13可以带动扭线导轨8移动,实现扭线导轨8在不同高度方向上的位置调整,从而适应于不同厚度尺寸纸板的翻折。

[0036] 如图1和图2所示,基座2的侧壁上还开设有竖槽15,竖槽15沿竖直方向设置,竖槽15内间隙滑动有连接块,连接块沿竖槽15的长度方向滑动设置,连接块的侧壁上固定连接连接板16,压边滚轮10在连接板16的侧壁上转动设置。竖槽15内转动连接有第三螺杆17,第三螺杆17沿竖槽15的长度方向设置,第三螺杆17的顶端转动连接在竖槽15的内壁上,第三螺杆17的底端穿出竖槽15且固定连接有第三手柄,从而便于对第三螺杆17进行转动操作。第三螺杆17贯穿连接块的上下端壁且与连接块之间螺纹配合,实现压边滚轮10在高度位置上的调整,以适应于不同厚度的纸板折叠。

[0037] 基座2的侧壁上开设有凹槽18,凹槽18沿竖直方向开设,凹槽18的内侧顶壁与底壁之间固定连接有两根光杆19,两根光杆19沿凹槽18的长度方向设置。凹槽18内间隙滑动连

接有横杆20,横杆20沿凹槽18的长度方向滑动设置,且光杆19贯穿横杆20的上下端壁,对横杆20起到限位作用。横杆20远离凹槽18的一端固定连接立板21,立板21的顶端与折刀9固定连接,故折刀9可以在竖直方向上进行高度位置调整。

[0038] 如图1和图2所示,基座2上设有锁定机构,锁定机构包括开设在横杆20上的开口槽22,开口槽22贯穿横杆20的上下端壁。开口槽22的内侧壁上转动连接有螺栓23,螺栓23沿水平方向设置,螺栓23与横杆20之间螺纹配合。故转动螺栓23,使螺栓23抵紧于凹槽18的内壁,从而实现横杆20的位置锁定,间接实现折刀9的高度位置锁定。

[0039] 实施原理为:

[0040] 转动第一螺杆5用于调整基座2与机架1之间的距离,转动第二螺杆13、第三螺杆17用于调整扭线导轨8和压边滚轮10的高度位置调整,拧紧螺栓23锁定折刀9的高度位置,从而适应于不同宽度和厚度尺寸纸板的翻折压实,提高糊盒机的实用性,降低生产成本。

[0041] 以上均为本申请的较佳实施例,并非依此限制本申请的保护范围,故:凡依本申请的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本申请的保护范围之内。

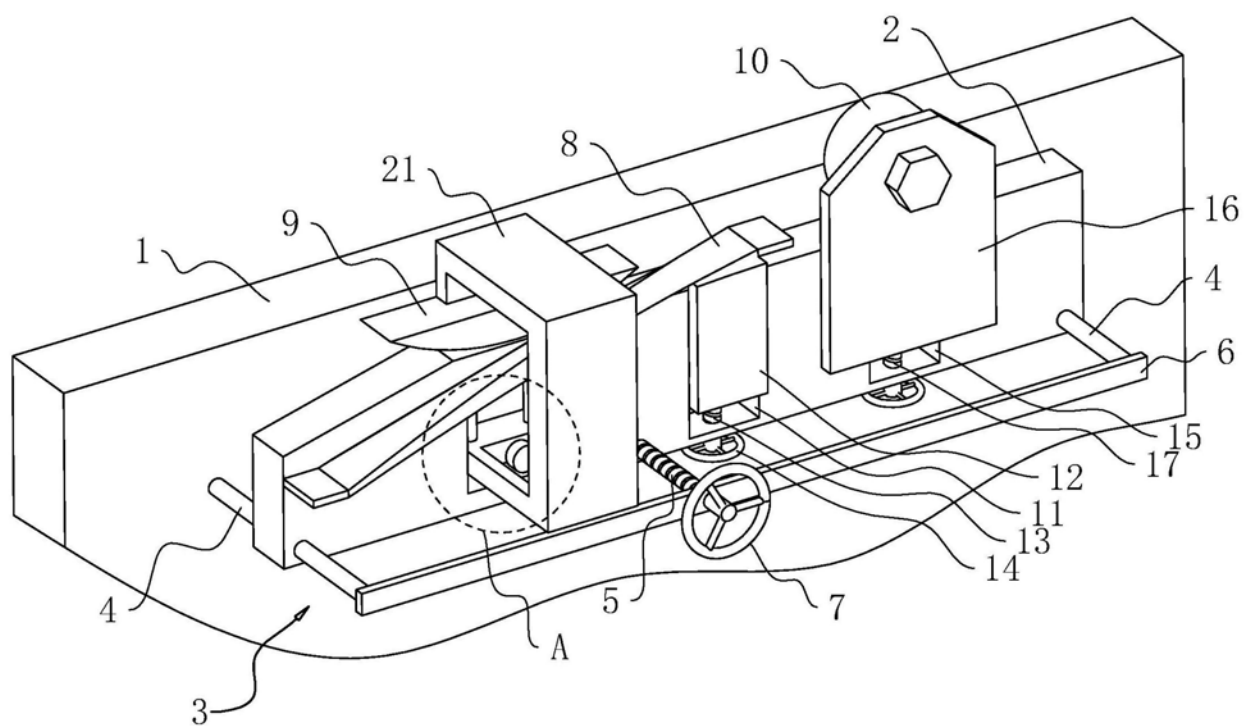
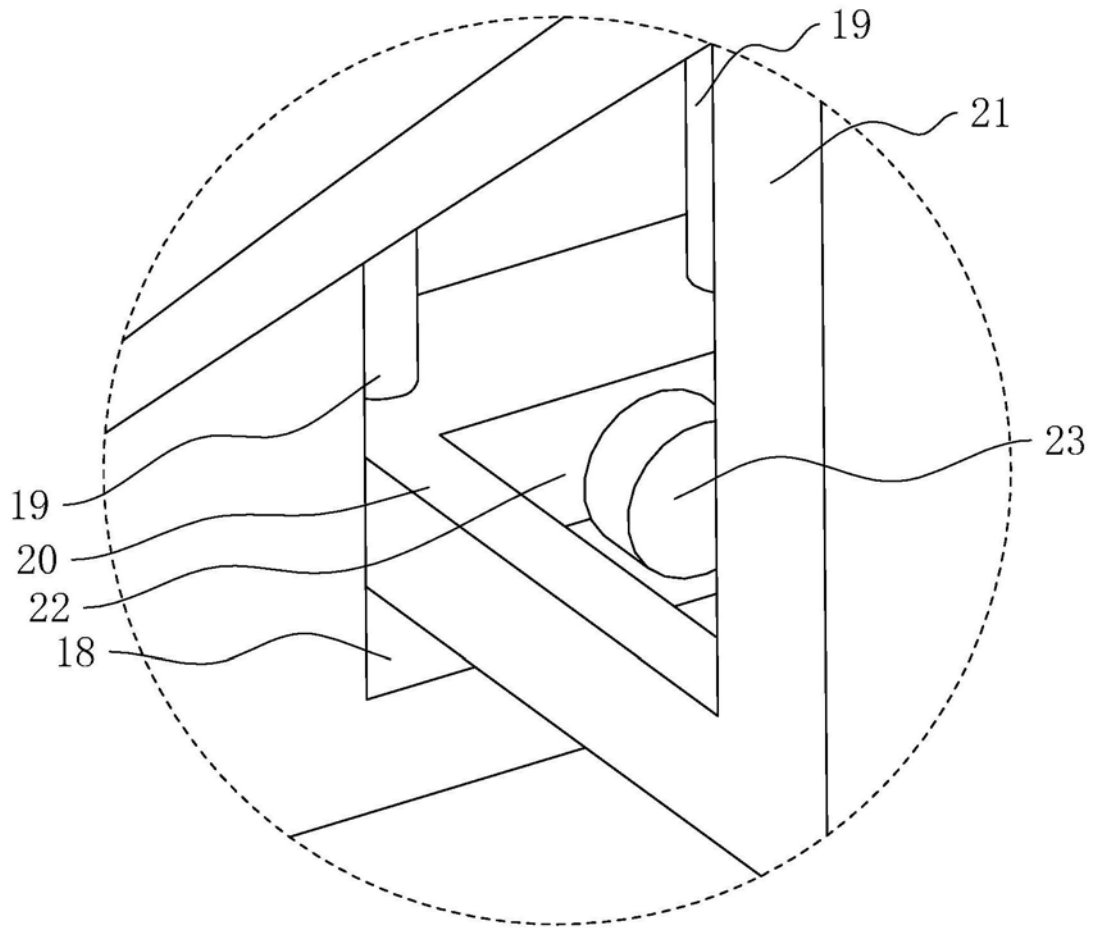


图1



A

图2