



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106494148 A

(43)申请公布日 2017.03.15

(21)申请号 201610494317.4

(22)申请日 2016.06.30

(71)申请人 天津宏达鑫盛科技有限公司

地址 300000 天津市西青区辛口镇冯高庄村东石甸路(蓝星石化西侧300米)

(72)发明人 张东良 张春梅

(51)Int.Cl.

B44C 7/02(2006.01)

B44C 7/06(2006.01)

B65H 37/04(2006.01)

B65H 35/00(2006.01)

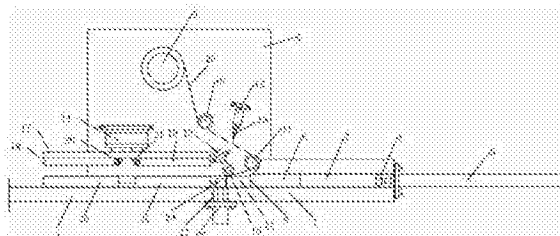
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种裱纸机的送纸机构

(57)摘要

本发明属于纸箱加工设备领域,尤其涉及一种裱纸机的送纸机构,其特征在于:所述推送平台的末端与运输导轨相接,所述第一气缸固定于所述推动通道的进料口末端,所述推板位于推送通道的进料口内并且其与第一气缸的活塞杆相连,所述立板上依次有放卷轮、第一导轮、第二导轮、第二气缸、第三气缸、第四气缸,所述第二气缸的活塞杆与喷胶枪相连,所述第三气缸的活塞杆与压紧轮相连,所述压紧轮位于推送通道的出料口一侧,所述第一压板朝向第二压板的侧面上固定有第一裁切刀,所述第二压板朝向第一压板的侧面上固定有第二裁切刀。本发明将面纸先粘贴于瓦楞纸板后再进行裁切,避免了面纸与瓦楞纸板对不齐的现象。



1. 一种裱纸机的送纸机构,其特征在于:包括推送平台、运输导轨、第一气缸、推板、立板,所述推送平台的末端与运输导轨相接,所述推送平台的上部设置有推送通道,所述推送通道的远离运输导轨的一端设置有进料口,所述推送通道的靠近运输导轨的一端设置有出料口,所述第一气缸固定于所述推动通道的进料口末端,所述推板位于推送通道的进料口内并且其与第一气缸的活塞杆相连,所述立板固定于所述推送平台、运输导轨的一侧,所述立板上依次有放卷轮、第一导轮、第二导轮、第二气缸、第三气缸、第四气缸,所述第二气缸的活塞杆与喷胶枪相连并且喷胶枪朝向第一导轮、第二导轮之间设置,所述第三气缸的活塞杆与压紧轮相连,所述压紧轮位于推送通道的出料口一侧,所述第四气缸的活塞杆与固定板相连,所述固定板的下表面两侧固定有第一压板、第二压板,所述第一压板朝向第二压板的侧面上固定有第一裁切刀,所述第二压板朝向第一压板的侧面上固定有第二裁切刀。

2. 根据权利要求1所述的一种裱纸机的送纸机构,其特征在于:还包括第五气缸,所述推送平台上设置有平台通口,第五气缸固定于推送平台的下方并且其活塞杆穿过平台通口与挡板相连,所述挡板位于运输导轨与推动通道的出料口之间。

3. 根据权利要求2所述的一种裱纸机的送纸机构,其特征在于:所述挡板的长度和宽度均小于平台通口。

一种裱纸机的送纸机构

技术领域

[0001] 本发明属于纸箱加工设备领域,尤其涉及一种裱纸机的送纸机构。

背景技术

[0002] 裱纸机属于纸箱制作机械,是一种用于将瓦楞纸板和面纸裱糊粘贴在一起的裱纸机,它由送纸机构,裱纸机构和压纸机构组成。现有裱纸机的送纸机构的工作原理是:裱纸机上有两条送纸通道分别输送瓦楞纸板和面纸,面纸为裁切好的单张纸页,当叼牙交接不准时,在送纸过程中容易将面纸撞成弯曲或折叠状态,裱贴后将造成面纸与瓦楞纸板对不齐的现象,影响产品质量,因此,有必要对现有技术进行改进。

发明内容

[0003] 本发明针对上述技术问题,提供了一种裱纸机的送纸机构,将面纸先粘贴于瓦楞纸板后再进行裁切。

[0004] 本发明所采用的技术方案为:

一种裱纸机的送纸机构,其特征在于:包括推送平台、运输导轨、第一气缸、推板、立板,所述推送平台的末端与运输导轨相接,所述推送平台的上部设置有推送通道,所述推送通道的远离运输导轨的一端设置有进料口,所述推送通道的靠近运输导轨的一端设置有出料口,所述第一气缸固定于所述推动通道的进料口末端,所述推板位于推送通道的进料口内并且其与第一气缸的活塞杆相连,所述立板固定于所述推送平台、运输导轨的一侧,所述立板上依次有放卷轮、第一导轮、第二导轮、第二气缸、第三气缸、第四气缸,所述第二气缸的活塞杆与喷胶枪相连并且喷胶枪朝向第一导轮、第二导轮之间设置,所述第三气缸的活塞杆与压紧轮相连,所述压紧轮位于推送通道的出料口一侧,所述第四气缸的活塞杆与固定板相连,所述固定板的下表面两侧固定有第一压板、第二压板,所述第一压板朝向第二压板的侧面上固定有第一裁切刀,所述第二压板朝向第一压板的侧面上固定有第二裁切刀。

[0005] 还包括第五气缸,所述推送平台上设置有平台通口,第五气缸固定于推送平台的下方并且其活塞杆穿过平台通口与挡板相连,所述挡板位于运输导轨与推动通道的出料口之间。

[0006] 所述挡板的长度和宽度均小于平台通口。

[0007] 本发明的有益效果为:

1、本发明在使用时,成卷的面纸固定在放卷轮上,经过第一导轮、第二导轮的传导输送到压紧轮的下方,喷胶枪在面纸的表面喷涂粘胶,将瓦楞纸板从进料口推入到推送通道内,第一气缸第一次膨胀,推板推动瓦楞纸板沿推送通道滑动并从出料口滑出,第一气缸停止动作,第三气缸推动压紧轮下移,压紧轮将面纸压紧于瓦楞纸板上,此时,第一气缸再次膨胀将瓦楞纸板推动到运输导轨上,在瓦楞纸板移动过程中,面纸在压紧轮的作用下粘贴于瓦楞纸表面,运输导轨停止移动,第四气缸膨胀,第一压板、第二压板分别轻压于移动到运输导轨上的瓦楞纸板表面,在第一裁切刀、第二裁切刀将瓦楞纸板表面的面纸割断,运输导

轨继续移动,如此循环,本发明将面纸先粘贴于瓦楞纸板后再进行裁切,避免了面纸与瓦楞纸板对不齐的现象;

2、多个构件的移动均通过气缸控制,自动化程度高;

3、挡板在第五气缸的带动下上下移动,当挡板位于推送平台上方时,起到限制瓦楞纸板位置的作用,使每个瓦楞纸板粘贴面纸的起点一致,防止出现边沿未粘贴现象。

附图说明

[0008] 图1为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本发明作进一步说明:

图中,1-推送平台,2-运输导轨,3-第一气缸,4-推板,5-立板,6-推送通道,7-进料口,8-出料口,9-放卷轮,10-第一导轮,11-第二导轮,12-第二气缸,13-第三气缸,14-第四气缸,15-喷胶枪,16-压紧轮,17-固定板,18-第一压板,19-第二压板,20-第一裁切刀,21-第二裁切刀,22-第五气缸,23-平台通口,24-挡板,25-瓦楞纸板,26-面纸。

实施例

[0010] 如图1所示,一种裱纸机的送纸机构,包括推送平台1、运输导轨2、第一气缸3、推板4、立板5,推送平台1的末端与运输导轨2相接,推送平台1的上部设置有推送通道6,推送通道6的远离运输导轨的一端设置有进料口7,推送通道6的靠近运输导轨2的一端设置有出料口8,第一气缸3固定于推动通道6的进料口7末端,推板4位于推送通道6的进料口7内并且其与第一气缸3的活塞杆相连,立板5固定于推送平台1、运输导轨2的一侧,立板5上依次有放卷轮9、第一导轮10、第二导轮11、第二气缸12、第三气缸13、第四气缸14,第二气缸12的活塞杆与喷胶枪15相连并且喷胶枪15朝向第一导轮10、第二导轮11之间设置,第三气缸13的活塞杆与压紧轮16相连,压紧轮16位于推送通道6的出料口8一侧,第四气缸14的活塞杆与固定板17相连,固定板17的下表面两侧固定有第一压板18、第二压板19,第一压板18朝向第二压板19的侧面上固定有第一裁切刀10,第二压板19朝向第一压板18的侧面上固定有第二裁切刀21。

[0011] 还包括第五气缸22,推送平台1上设置有平台通口23,第五气缸22固定于推送平台1的下方并且其活塞杆穿过平台通口23与挡板24相连,挡板24位于运输导轨2与推动通道6的出料口8之间。

[0012] 挡板24的长度和宽度均小于平台通口23。

[0013] 本发明在使用时,成卷的面纸26固定在放卷轮9上,经过第一导轮10、第二导轮11的传导输送到压紧轮16的下方,喷胶枪15在面纸26的表面喷涂粘胶,将瓦楞纸板25从进料口7推入到推送通道6内,第一气缸11第一次膨胀,推板4推动瓦楞纸板25沿推送通道6滑动并从出料口8滑出,挡板24位于推送平台1上方,瓦楞纸板25碰触到挡板24后第一气缸3停止动作,第三气缸13推动压紧轮16下移,压紧轮16将面纸26压紧于瓦楞纸板25上,挡板24移动到推送平台1的平台通口23内,此时,第一气缸3再次膨胀将瓦楞纸板25推动到运输导轨2上,在瓦楞纸板25移动过程中,面纸26在压紧轮16的作用下粘贴于瓦楞纸板25表面,运输导

轨2停止移动,第四气缸14膨胀,第一压板18、第二压板19分别轻压于移动到运输导轨2上的瓦楞纸板25表面,在第一裁切刀20、第二裁切刀21将瓦楞纸板25表面的面纸26割断,运输导轨2继续移动,如此循环。

[0014] 以上对本发明的1个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本发明的较佳实施例,不能被认为用于限定本发明的实施范围。凡依本发明申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本发明的专利涵盖范围之内。

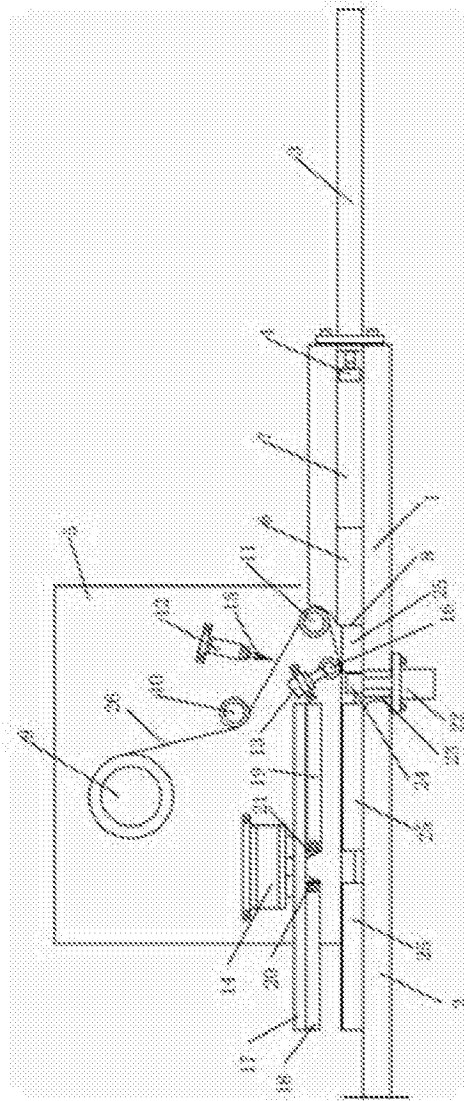


图1