



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208006285 U

(45)授权公告日 2018.10.26

(21)申请号 201820063986.0

(22)申请日 2018.01.15

(73)专利权人 深圳市康尼塑胶有限公司

地址 518107 广东省深圳市光明新区光明
街道观光路瑞金楼3号厂房1-5楼

(72)发明人 管永兵

(51)Int.Cl.

B29C 65/74(2006.01)

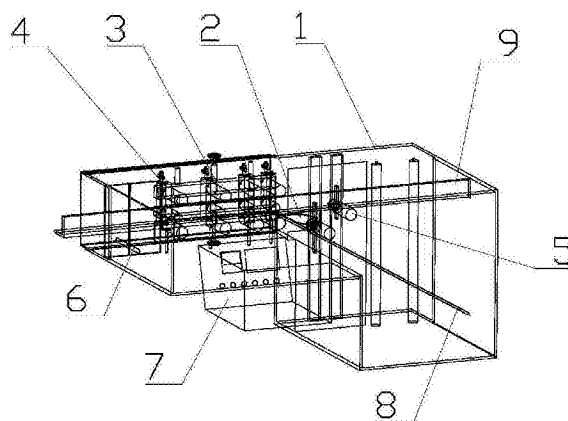
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种全自动护角粘合机

(57)摘要

本实用新型公开了一种全自动护角粘合机，包括机架、热熔器吹嘴、横向牵引压合导辊组、竖向牵引压合导辊组、旋转电机、裁断刀和电控箱；所述机架上部设置有横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组，所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组之间的导辊分别呈交叉设置，所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组前端设置有所述热熔器吹嘴，所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组后端设置有所述裁断刀，所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组分别连接有所述旋转电机，所述电控箱分别与所述旋转电机、热熔器吹嘴和裁断刀电连接。该护角粘合机自动化程度高，大大的提高了生产效率，节省了人工成本。



1. 一种全自动护角粘合机,其特征在于,包括机架、热熔器吹嘴、横向牵引压合导辊组、竖向牵引压合导辊组、旋转电机、裁断刀和电控箱;所述机架上部设置有横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组之间的导辊分别呈交叉设置,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组前端设置有所述热熔器吹嘴,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组后端设置有所述裁断刀,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组分别连接有所述旋转电机,所述电控箱分别与所述旋转电机、热熔器吹嘴和裁断刀电连接。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动护角粘合机,其特征在于,于所述机架上靠近所述裁断刀的位置设置有位移传感器。

3. 根据权利要求2所述的一种全自动护角粘合机,其特征在于,所述位移传感器与所述电控箱电连接。

一种全自动护角粘合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及缓冲包装件生产设备领域,具体涉及一种全自动护角粘合机。

背景技术

[0002] 一些设备或物品在运输的过程中,为了防止其受到撞伤、压伤或刮伤,需要对其进行包装,护角的使用是一种常见的包装方式,这种包装方式操作简单而且缓冲效果好,不仅提高生产效率而且可以更好的保护要运输的物品,传统的护角生产,采用手工进行粘合,这样的生产方式效率太低,且浪费大量的成本,增加了工人的劳动强度。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,我们提出了一种全自动护角粘合机,该护角粘合机自动化程度高,大大的提高了生产效率,节省了人工成本。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:一种全自动护角粘合机,包括机架、热熔器吹嘴、横向牵引压合导辊组、竖向牵引压合导辊组、旋转电机、裁断刀和电控箱;所述机架上部设置有横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组之间的导辊分别呈交叉设置,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组前端设置有所述热熔器吹嘴,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组后端设置有所述裁断刀,所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组分别连接有所述旋转电机,所述电控箱分别与所述旋转电机、热熔器吹嘴和裁断刀电连接。

[0005] 优选的,于所述机架上靠近所述裁断刀的位置设置有位移传感器。

[0006] 优选的,所述位移传感器与所述电控箱电连接。

[0007] 通过上述技术方案,本实用新型通过所述旋转电机带动所述横向牵引压合导辊组和竖向牵引压合导辊组转动,进而分别带动横放珍珠棉片和竖放珍珠棉片呈直角状相交且向前运动,在横放珍珠棉片和竖放珍珠棉片的相交起点,通过所述热熔器吹嘴使横放珍珠棉片和竖放珍珠棉片进行粘合,粘合完成后的横放珍珠棉片和竖放珍珠棉片向前运动,所述位移传感器会测量出粘合好的横放珍珠棉片和竖放珍珠棉片移动的长度,然后将信号反馈给所述电控箱,所述电控箱控制所述裁断刀裁下粘合好的护角,该护角粘合机自动化程度高,大大提高了生产效率,且做出来的护角非常平整,没有胶丝,质量较好,该护角粘合机降低了人工劳动强度,降低生产成本。

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0009] 图1为本实用新型实施例所公开的一种全自动护角粘合机的结构示意图。

[0010] 图中:1、机架 2、热熔器吹嘴 3、横向牵引压合导辊组 4、竖向牵引压合导辊组 5、旋转电机 6、裁断刀 7、电控箱 8、横放珍珠棉片 9、竖放珍珠棉片

具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0013] 如图1所示,一种全自动护角粘合机,包括机架1、热熔器吹嘴2、横向牵引压合导辊组3、竖向牵引压合导辊组4、旋转电机5、裁断刀6和电控箱7;所述机架1上部设置有横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4,所述横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4之间的导辊分别呈交叉设置,所述横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4前端设置有所述热熔器吹嘴2,所述横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4后端设置有所述裁断刀6,所述横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4分别连接有所述旋转电机5,所述电控箱7分别与所述旋转电机5、热熔器吹嘴2和裁断刀6电连接。

[0014] 于所述机架1上靠近所述裁断刀6的位置设置有位移传感器。

[0015] 所述位移传感器与所述电控箱7电连接。

[0016] 通过上述技术方案,本实用新型通过所述旋转电机5带动所述横向牵引压合导辊组3和竖向牵引压合导辊组4转动,进而来分别带动横放珍珠棉片8和竖放珍珠棉片9呈直角状相交且向前运动,在横放珍珠棉片8和竖放珍珠棉片9的相交起点,通过所述热熔器吹嘴2使横放珍珠棉片8和竖放珍珠棉片9进行粘合,粘合完成后的横放珍珠棉片8和竖放珍珠棉片9向前运动,所述位移传感器会测量出粘合好的横放珍珠棉片8和竖放珍珠棉片9移动的长度,然后将信号反馈给所述电控箱7,所述电控箱7控制所述裁断刀6裁下粘合好的护角,该护角粘合机自动化程度高,大大提高了生产效率,且做出来的护角非常平整,没有胶丝,质量较好,该护角粘合机降低了人工劳动强度,降低生产成本。

[0017] 以上所述的仅是本实用新型的一种全自动护角粘合机优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

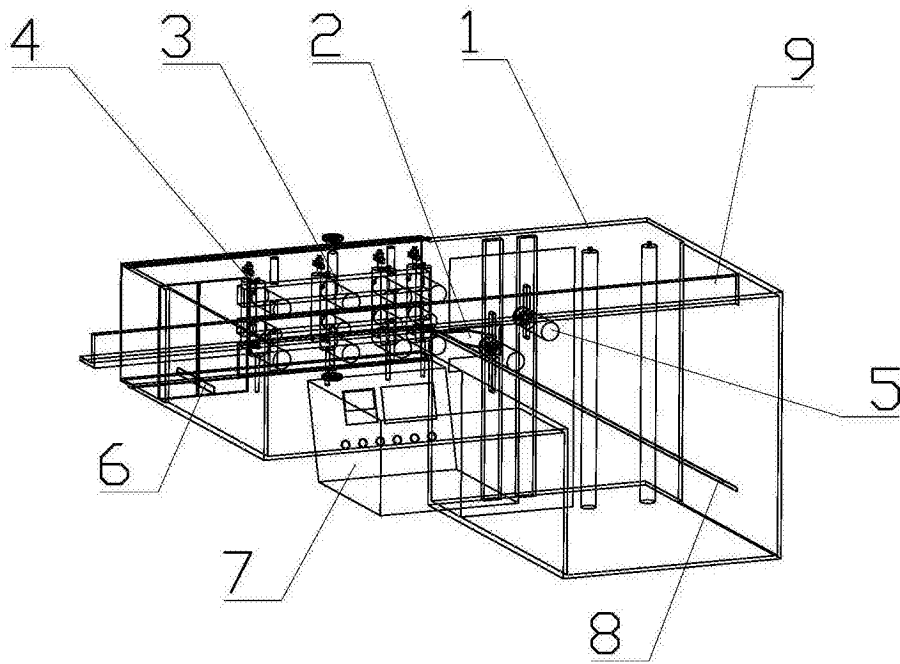


图1