(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206446175 U
(45)授权公告日 2017.08.29

(21)申请号 201720124562.6

(22)申请日 2017.02.11

(73)专利权人 东莞市智博自动化设备有限公司
地址 523000 广东省东莞市石碣镇西南村东风北路深潭二街3号

(72)发明人 孙新

(51)Int.Cl.
B31B 50/04(2017.01)
B31B 50/02(2017.01)
B31B 50/74(2017.01)

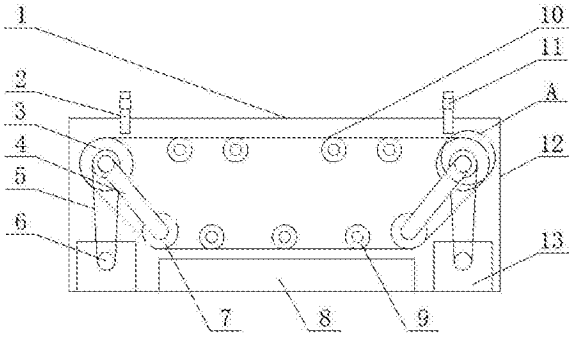
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种半自动糊盒装置输料传送装置

(57)摘要

本实用新型涉及输送带技术领域，具体为一种半自动糊盒装置输料传送装置，包括传送装置、传送滚筒、传送带和机架，所述传动装置由传送带和机架组成，所述传送带安装在机架的上方，且传送带部设置有传送滚筒和从动轮，所述机架的底部设置同步调速马达，且同步调速马达设置两个，两个所述的同步调速马达分别安装在机架两端的内部，且同步调速马达的一侧设置有传动轮，所述同步调速马达与传动轮通过调速箱连接，所述传动滚筒的一侧设置皮带轮，且皮带轮与传动轮通过转动皮带连接，所述传动滚筒的两端均安装有转动调节杆。本实用新型结构合理使用方便，便于糊盒装置糊盒工序结束和工作之间物料的传送和转移，使用过程中可以调节输送带的快慢。



CN 206446175 U

1.一种半自动糊盒装置输料传送装置，包括传送装置(1)、传送滚筒(3)、传送带(10)和机架(12)，其特征在于：所述传送装置(1)由传送带(10)和机架(12)组成，所述传送带(10)安装在机架(12)的上方，且传送带(10)内部设置有传送滚筒(3)和从动轮(7)，所述机架(12)的底部设置同步调速马达(13)，且同步调速马达(13)设置两个，两个所述的同步调速马达(13)分别安装在机架(12)两端的内部，且同步调速马达(13)的一侧设置有传动轮(6)，所述同步调速马达(13)与传动轮(6)通过调速箱连接，所述传动滚筒(3)的一侧设置皮带轮(14)，且皮带轮(14)与传动轮(6)通过转动皮带(5)连接，所述传动滚筒(3)的两端均安装有转动调节杆(4)，且转动调节杆(4)的底端设置有从动轮(6)，所述传送带(10)内侧设置有传动辊(9)，且传动辊(9)通过转动轴承固定在机架(12)的内壁上，所述机架(12)的两侧侧壁上方设置有滑动支架(2)，且滑动支架(2)上设置有对射式激光定位器(11)，所述传送带(10)的底部设置有传送带清洁器(8)，且传送带清洁器(8)安装在机架(12)底部上。

2.根据权利要求1所述的一种半自动糊盒装置输料传送装置，其特征在于：所述对射式激光定位器(11)设置有两组，且两组对射式激光定位器(11)分别安装在四个滑动支架(2)上。

3.根据权利要求1所述的一种半自动糊盒装置输料传送装置，其特征在于：所述传送带(10)内侧表面设置有凸形条纹，且转动滚筒(3)、传动辊(9)和从动轮(7)外侧表面上均设置有对应凸纹条。

4.根据权利要求1所述的一种半自动糊盒装置输料传送装置，其特征在于：所述传送带清洁器(8)与传送带(10)的接触处设置转动毛刷。

一种半自动糊盒装置输料传送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送带技术领域，具体为一种半自动糊盒装置输料传送装置。

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一道工序，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。糊盒机的工作原理是：启动电源后，整条传送带开始运动，将模切好的半成品纸盒放置在糊盒机进纸位，由传送带自动将单张盒片根据进盒定位装置已设定好的送纸检举送入传送带，模切好的半成品纸盒在传送过程中，上胶轮会对需要上胶的部位上胶，上胶后经过整理固定，纸盒就制备完成了。

[0003] 糊盒机当需要半自动或全自动工作时需要将糊盒好的纸盒快速传递到下次工作加工的位置，现有的半自动糊盒装置输料传送装置工作效率低，不能检测每个纸盒之间的位置和进行稳定快速的传递，传送效率差，不便于调节传递带的速度等问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种半自动糊盒装置输料传送装置，以解决上述背景技术中提出的现有的半自动糊盒装置输料传送装置工作效率低，不能检测每个纸盒之间的位置和进行稳定快速的传递，传送效率差，不便于调节传递带的速度等问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种半自动糊盒装置输料传送装置，包括传送装置、传送滚筒、传送带和机架，所述传送装置由传送带和机架组成，所述传送带安装在机架的上方，且传送带部设置有传送滚筒和从动轮，所述机架的底部设置同步调速马达，且同步调速马达设置两个，两个所述的同步调速马达分别安装在机架两端的内部，且同步调速马达的一侧设置有传动轮，所述同步调速马达与传动轮通过调速箱连接，所述传动滚筒的一侧设置皮带轮，且皮带轮与传动轮通过转动皮带连接，所述传动滚筒的两端均安装有转动调节杆，且转动调节杆的底端设置有从动轮，所述传送带内侧设置有传动辊，且传动辊通过转动轴承固定在机架的内壁上，所述机架的两侧侧壁上方设置有滑动支架，且滑动支架上设置有对射式激光定位器，所述传送带的底部设置有传送带清洁器，且传送带清洁器安装在机架底部上。

[0006] 优选的，所述对射式激光定位器设置有两组，且两组对射式激光定位器分别安装在四个滑动支架上。

[0007] 优选的，所述传送带内侧表面设置有凸形条纹，且转动滚筒、传动辊和从动轮外侧表面上均设置有对应凸纹条。

[0008] 优选的，所述传送带清洁器与传送带的接触处设置转动毛刷。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型结构合理使用方便，便于糊盒装置糊盒工序结束和工作之间物料的传送和转移，使用过程中可以调节输送带的快慢，通过对射式激光定位器可以精准每个纸盒之间的位置，便于控制，通过转动调节杆带动

从动轮可以调节传送带的松紧，提高从动效率避免出现打滑。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型的俯视图；

[0012] 图3为本实用新型A处局部放大图。

[0013] 图中：1、传送装置；2、滑动支架；3、传送滚筒；4、转动调节杆；5、传动皮带；6、传动轮；7、从动轮；8、传送带清洁器；9、传动辊；10、传送带；11、对射式激光定位器；12、机架；13、同步调速马达；14、皮带轮。

具体实施方式

[0014] 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做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。

[0015] 请参阅图1、图2和图3，本实用新型提供一种技术方案：一种半自动糊盒装置输料传送装置，包括传送装置1、传送滚筒3、传送带10和机架12，传送装置1由传送带10和机架12组成，传送带10安装在机架12的上方，且传送带10内部设置有传送滚筒3和从动轮7，机架12的底部设置同步调速马达13，且同步调速马达13设置两个，两个同步调速马达13可以独立工作也可以同步工作，当带动的纸盒负荷较小时可以一个工作另一个作为备用电机，当传送距离较长传动负荷较大时可以同时同步工作带动传送带10，两个同步调速马达13分别安装在机架12两端的内部，且同步调速马达13的一侧设置有传动轮6，同步调速马达13与传动轮6通过调速箱连接，传动滚筒3 的一侧设置皮带轮14，且皮带轮14与传动轮6通过转动皮带5连接，传动滚筒3的两端均安装有转动调节杆4，且转动调节杆4的底端设置有从动轮6，通过转动调节杆4带动从动轮7可以调节传送带10的松紧，提高从动效率避免出现打滑，传送带10内侧设置有传动辊9，且传动辊9通过转动轴承固定在机架12的内壁上，机架12的两侧侧壁上方设置有滑动支架2，且滑动支架 2上设置有对射式激光定位器11，滑动支架2可以在机架12的侧壁上滑动便于调节位置，传送带10的底部设置有传送带清洁器8，且传送带清洁器8安装在机架12底部上。

[0016] 对射式激光定位器11设置有两组，且两组对射式激光定位器11分别安装在四个滑动支架2上，传送带10内侧表面设置有凸形条纹，且转动滚筒3、传动辊9和从动轮7外侧表面上均设置有对应凸纹条，传送带清洁器8与传送带10的接触处设置转动毛刷。

[0017] 本实施例的工作原理：使用该半自动糊盒装置输料传送装置时，根据使用状况可以同时开启两个同步调速马达13同时工作或仅使用一个，使用过程中通过同步调速马达13带动调速箱，调节转动速度后通过传动轮7带动传送滚筒3带动传送带10转动，通过转动调节杆4带动从动轮7的位置可以调节传送带10的松紧，通过对射式激光定位器11可以检测纸盒之间的位置，便于计算和调节传送带的传送速度。

[0018] 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。

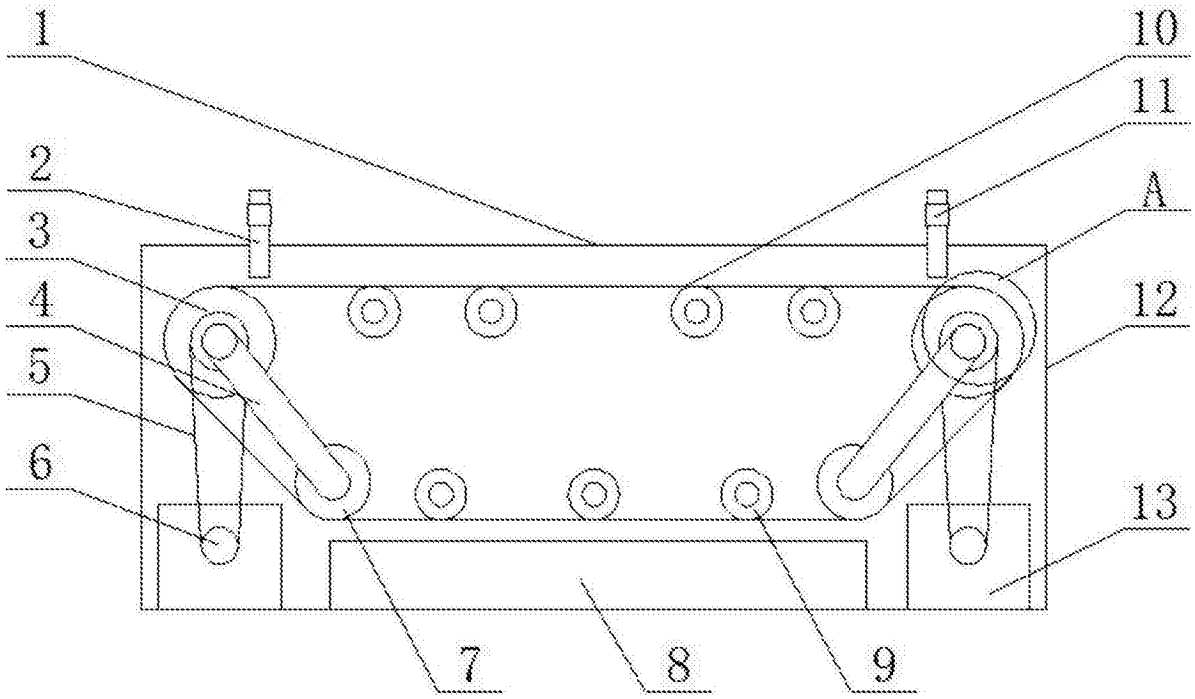


图1

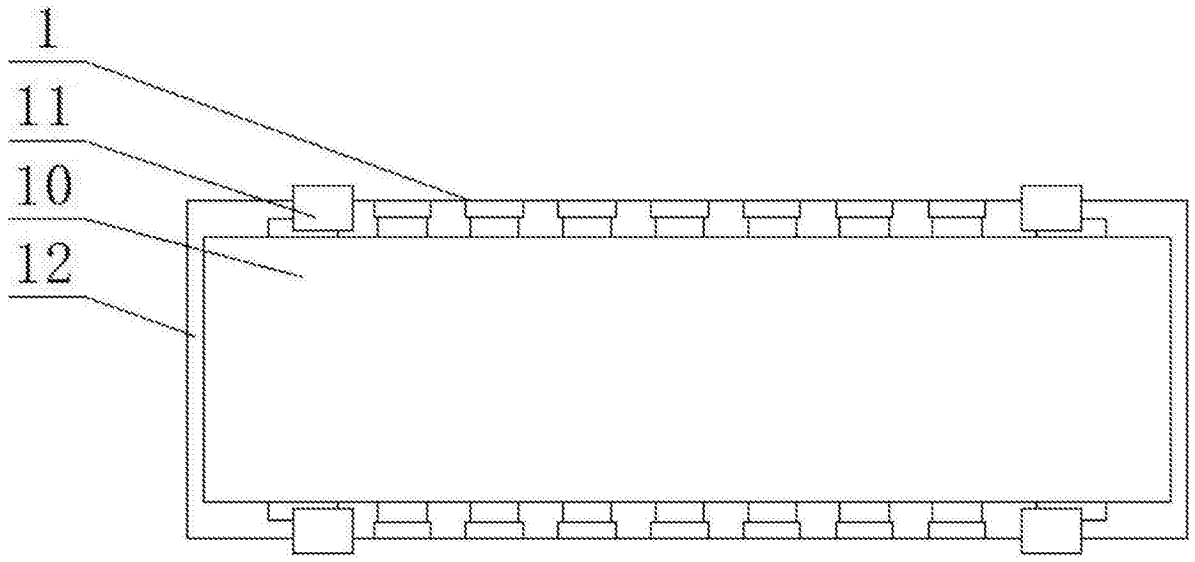


图2

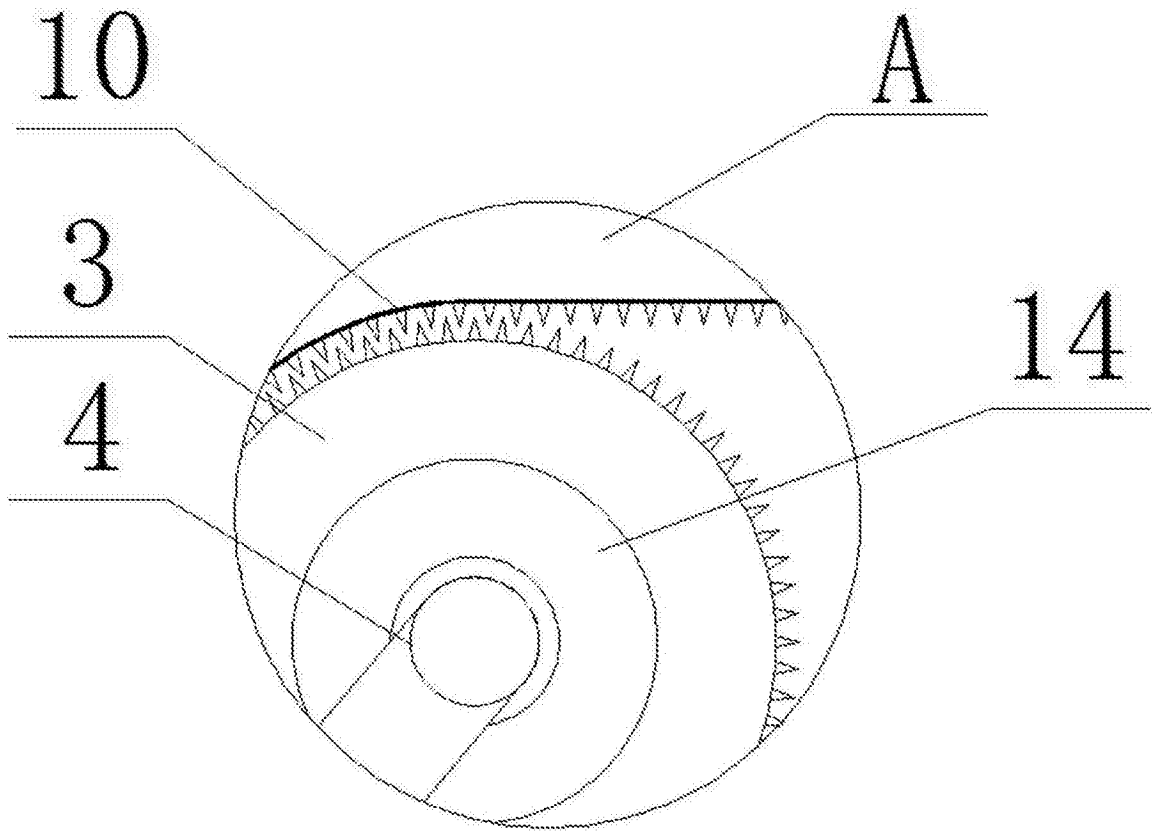


图3