



# (12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106076730 B

(45)授权公告日 2018.10.02

(21)申请号 201610456190.7

B05C 11/02(2006.01)

(22)申请日 2016.06.22

(56)对比文件

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106076730 A

CN 105922631 A, 2016.09.07,

CN 202741289 U, 2013.02.20,

CN 204892246 U, 2015.12.23,

(43)申请公布日 2016.11.09

CN 203126028 U, 2013.08.14,

(73)专利权人 重庆弘汨机械制造有限公司

CN 204526260 U, 2015.08.05,

地址 402160 重庆市永川区工业园区凤凰

CN 204817071 U, 2015.12.02,

湖工业园D-06-2-2号

审查员 龚舒同

(72)发明人 张涛

(74)专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务  
所(普通合伙) 50217

代理人 蒙捷

(51)Int.Cl.

B05C 1/10(2006.01)

B05C 11/00(2006.01)

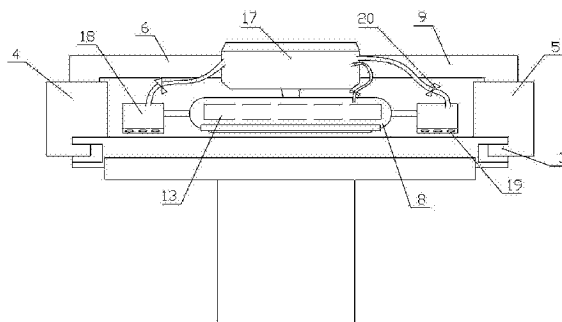
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

产品包装型材用压平系统

(57)摘要

本发明公开了一种产品包装型材用压平系统,包括机座和设于机座上的工作台,工作台呈矩形板状,工作台上沿长度方向的前、后两侧均设有导轨滑槽,前、后两侧的导轨滑槽中分别滑动配合有第一滑块和第二滑块,第一滑块和第二滑块之间连接有“门”形支架,“门”形支架上连接有杠杆,上胶筒的底部设有出胶口,在挡板上开设有若干水平排列的滴孔,容胶腔通过胶管连通有上料箱,所述上胶筒上连接有连杆,连杆连接有带空腔的压块,压块的底部设有水平排列的出液孔,所述空腔通过胶管连通到上料箱,胶管上设有止液阀,本发明意在解决现有上胶型材采用重物压平而导致的材料叠放倒塌,影响加工进度和效率的问题。



1. 产品包装型材用压平系统,其特征在于,包括机座和设于机座上的工作台,工作台呈矩形板状,工作台上沿长度方向的前、后两侧均设有导轨滑槽,前、后两侧的导轨滑槽中分别滑动配合有第一滑块和第二滑块,两滑块由电机带动,第一滑块和第二滑块之间连接有“门”形支架,“门”形支架上连接有杠杆,杠杆的自由端固接有上胶筒,所述上胶筒的一侧铰接有压板,上胶筒的底部设有出胶口,上胶筒内设有容胶腔,容胶腔中设有挡板,在挡板上开设有若干水平排列的滴孔,容胶腔通过胶管连通有上料箱,所述上胶筒的两侧连接有连杆,每根连杆均连接有带空腔的压块,压块的底部设有水平排列的出液孔,所述空腔通过胶管连通到上料箱,胶管上设有止液阀,所述“门”形支架包括两侧对称的支杆和连接在支杆间的横梁,所述杠杆连接在横梁的中部下方。

2. 根据权利要求1所述的产品包装型材用压平系统,其特征在于:所述上料箱通过螺栓固定在“门”形支架上。

3. 根据权利要求2所述的产品包装型材用压平系统,其特征在于:所述压板的底部设有刮板。

## 产品包装型材用压平系统

### 技术领域

[0001] 本发明涉及产品包装设备技术领域,尤其涉及一种产品包装型材用压平系统。

### 背景技术

[0002] 产品包装型材用于组成包装袋或其他包装器皿等,用于方便盛装物品,在机械加工工厂会用到众多大型设备,而生产设备的厂家会用到较大的包装材料,长度和宽度值都较大,例如外箱纸盒等,型材包装厂在制作好产品外包装的半成品后(即呈平面状的包装型材),需要对包装材料进行上胶,然后将上胶后的包装材料进行折叠或加工成特定的形状,形成盛装箱或容器,在此过程中,上胶后的型材或包装材料需要进行压平,因为涂胶或者其他种种原因,需要对上胶后的包装型材进行镇压一段时间,从而使得包装产品更加平整或者更加牢固、美观。目前,现有技术主要是采用将包装材料叠放后在其上放重物来镇压,这样操作不方便,而且很高的包装叠放容易倒塌,影响镇压的进度和加工效率,给工人带来不必要的麻烦。

### 发明内容

[0003] 本发明意在提供一种产品包装型材用压平系统,以解决现有上胶型材采用重物压平而导致的材料叠放倒塌,影响加工进度和效率的问题。

[0004] 为了达到上述目的,本发明提供如下基础方案:产品包装型材用压平系统,包括机座和设于机座上的工作台,工作台呈矩形板状,工作台上沿长度方向的前、后两侧均设有导轨滑槽,前、后两侧的导轨滑槽中分别滑动配合有第一滑块和第二滑块,两滑块由电机带动,第一滑块和第二滑块之间连接有“门”形支架,“门”形支架上连接有杠杆,杠杆的自由端固接有上胶筒,所述上胶筒的一侧铰接有压板,上胶筒的底部设有出胶口,上胶筒内设有容胶腔,容胶腔中设有挡板,在挡板上开设有若干水平排列的滴孔,容胶腔通过胶管连通有上料箱,所述上胶筒的两侧连接有连杆,每根连杆均连接有带空腔的压块,压块的底部设有水平排列的出液孔,所述空腔通过胶管连通到上料箱,胶管上设有止液阀。

[0005] 本基础方案的原理为:在使用时,将待上胶的包装材料(如纸板)放置在呈矩形板状的工作台上,当需要对包装材料进行上胶时,将上胶筒移动到工作台的一侧,并放置在待上胶的包装材料上,此时启动电机,电机带动导轨滑槽中的第一滑块和第二滑块移动,并带动第一滑块和第二滑块之间的“门”形支架和“门”形支架上的杠杆产生连动,并带动上胶筒沿包装材料的一侧移动到相对的另一侧,在此过程中,通过打开胶管上的止液阀,上料箱中的胶水沿胶管进入到压块中的空腔及容胶腔中,由于压块的底部设有水平排列的出液孔、容胶腔中挡板上开设有若干水平排列的滴孔,在上胶筒移动的过程中,能使胶水沿出液孔、滴孔落下,对包装材料进行上胶,而且上胶筒一侧的压板在上胶的同时能对包装材料上的胶水进行刮平,另外,上胶筒两侧连接的压块在上胶筒移动的同时,压块上的出液孔也能出胶,以此能对上胶筒两侧的位置进行水平横向的上胶,而且采用压块和其底部设置出液孔的结构,在上胶的同时,压块即能对其进行抹平。

[0006] 本基础方案的优点在于：本发明通过在对包装材料进行上胶的同时即对材料（如纸板）表面进行抹平或刮平，使胶在材料表面上分布均匀，在需要对后续折叠或加工成特定的形状过程中，不再需要对堆成的包装材料采用放重物来镇压，不存在材料叠放倒塌的问题，提升了加工进度和效率。

[0007] 另外，现有包装材料在后续折叠或加工成特定的形状过程中，需要对不同位置进行水平横向的上胶（如一面包装材料表面需打上至少三条竖向的上胶区），方便后面包装材料折叠后续的成型、加工，现有通常是在包装材料的不同位置进行上胶操作，在不同位置采用多个上胶工序才能完成，效率低，而且不好控制胶水的干燥时间，多个工序势必会导致先打胶的区域胶水干燥后而降低其使用效果。而采用本发明，在对一条竖向上胶区域进行上胶的同时，也完成了旁边两条上胶区域的上胶，节约了上胶工序，重要的是控制了胶水的干燥时间，使其上胶使用的效果更好。

[0008] 优选方案1：作为基础方案的一种改进，所述上料箱通过螺栓固定在“门”形支架上，上料箱位于“门”形支架上方，便于胶管中胶水从上到下的流动，结构合理，螺栓连接，拆卸安装也方便。

[0009] 优选方案2：作为优选方案1的一种改进，所述压板的底部设有刮板，压板在随出胶筒移动的过程中能对上胶区的胶水进行刮胶，方便胶水分布均匀，又不用后续再用重物进行镇压。

[0010] 优选方案3：作为优选方案2的一种改进，所述“门”形支架包括两侧对称的支杆和连接在支杆间的横梁，杠杆连接在横梁的中部下方，使得杠杆上的上胶筒在移动上胶的过程中不和两侧支杆产生干涉，方便上胶操作。

## 附图说明

[0011] 图1为本发明实施例的左视图。

[0012] 图2为本发明实施例的主视图。

[0013] 图3为本发明实施例中上胶筒和压板的局部图。

## 具体实施方式

[0014] 下面通过具体实施方式对本发明作进一步详细的说明：

[0015] 说明书附图中的附图标记包括：机座1、工作台2、导轨滑槽3、第一滑块4、第二滑块5、“门”形支架6、杠杆7、上胶筒8、横梁9、压板10、刮板11、出胶口12、容胶腔13、挡板14、滴孔15、胶管16、上料箱17、压块18、出液孔19、止液阀20。

[0016] 实施例基本如附图1、图2所示：产品包装型材用压平系统，包括机座1和设于机座1上的工作台2，工作台2呈矩形板状，工作台2上沿长度方向的前、后两侧均设有导轨滑槽3，前、后两侧的导轨滑槽3中分别滑动配合有第一滑块4和第二滑块5，两滑块由电机带动，第一滑块4和第二滑块5之间连接有“门”形支架6，“门”形支架6上连接有杠杆7，杠杆7的自由端固接有上胶筒8，“门”形支架6包括两侧对称的支杆和连接在支杆间的横梁9，杠杆7连接在横梁9的中部下方，结合附图3所示，上胶筒8的一侧铰接有压板10，压板10的底部设有刮板11，上胶筒8的底部设有出胶口12，上胶筒8内设有容胶腔13，容胶腔13中设有挡板14，在挡板14上开设有若干水平排列的滴孔15，容胶腔13通过胶管16连通有上料箱17，上料箱17

通过螺栓固定在“门”形支架6上,上胶筒8的两侧连接有连杆,每根连杆均连接有带空腔的压块18,压块18的底部设有水平排列的出液孔19,空腔通过胶管16连通到上料箱17,胶管16上设有止液阀20。

[0017] 工作时,将待上胶的包装材料(如纸板)放置在呈矩形板状的工作台2上,当需要对包装材料进行上胶时,将上胶筒8移动到工作台2的一侧,并放置在将待上胶的包装材料上,此时启动电机,电机带动导轨滑槽3中的第一滑块4和第二滑块5移动,并带动第一滑块4和第二滑块5之间的“门”形支架和“门”形支架上的杠杆7产生连动,并带动上胶筒8沿包装材料的一侧移动到相对的另一侧,在此过程中,通过打开胶管16上的止液阀20,上料箱17中的胶水沿胶管16进入到压块18中的空腔及容胶腔13中,由于压块18的底部设有水平排列的出液孔19、容胶腔13中挡板14上开设有若干水平排列的滴孔15,在上胶筒8移动的过程中,能使胶水沿出液孔19、滴孔15落下,对包装材料进行上胶,而且上胶筒8两侧的压板10在上胶的同时能对包装材料上的胶水进行刮平,压板10的形状和大小与出胶口12相匹配,使得上胶液面区域能和压板10相匹配,利于该上胶区域的抹平,另外,上胶筒8两侧连接的压块18在上胶筒8移动的同时,压块18上的出液孔19也能出胶,以此能对上胶筒8一侧的位置进行水平横向的上胶,而且采用压块18和其底部设置出液孔19的结构,在上胶的同时,压块18即能对其进行抹平。

[0018] 本实施例中的上料箱17通过螺栓固定在“门”形支架上,上料箱17位于“门”形支架上方,便于胶管16中胶水从上到下的流动,结构合理,螺栓连接,拆卸安装也方便;压板10的底部设有刮板11,压板10在随出胶筒移动的过程中能对上胶区的胶水进行刮胶,方便胶水分布均匀,又不用后续再用重物进行镇压;“门”形支架包括两侧对称的支杆和连接在支杆间的横梁9,杠杆7连接在横梁9的中部下方,使得杠杆7上的上胶筒8在移动上胶的过程中不和两侧支杆产生干涉,方便上胶操作。

[0019] 以上所述的仅是本发明的实施例,方案中公知的具体结构和/或特性等常识在此未作过多描述。应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本发明结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些也应该视为本发明的保护范围,这些都不会影响本发明实施的效果和实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准,说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

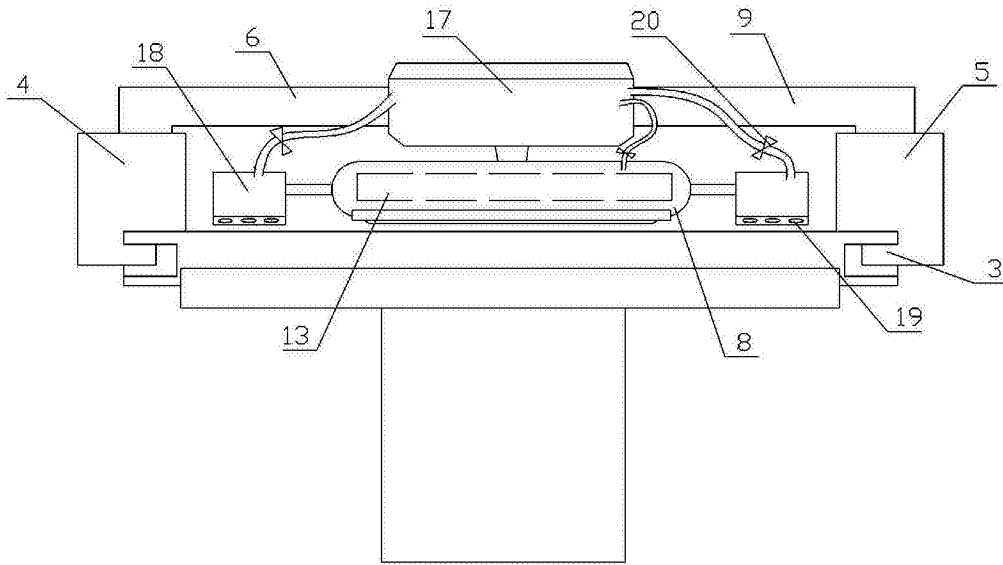


图1

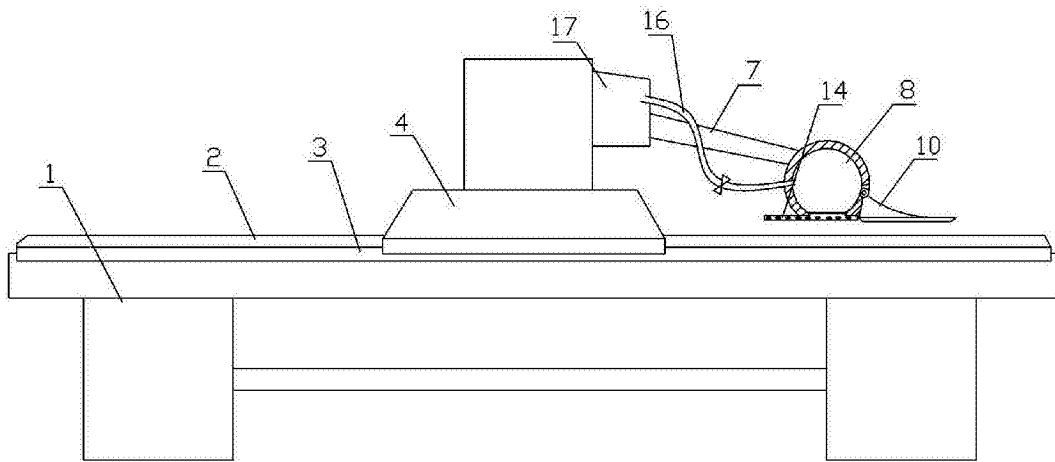


图2

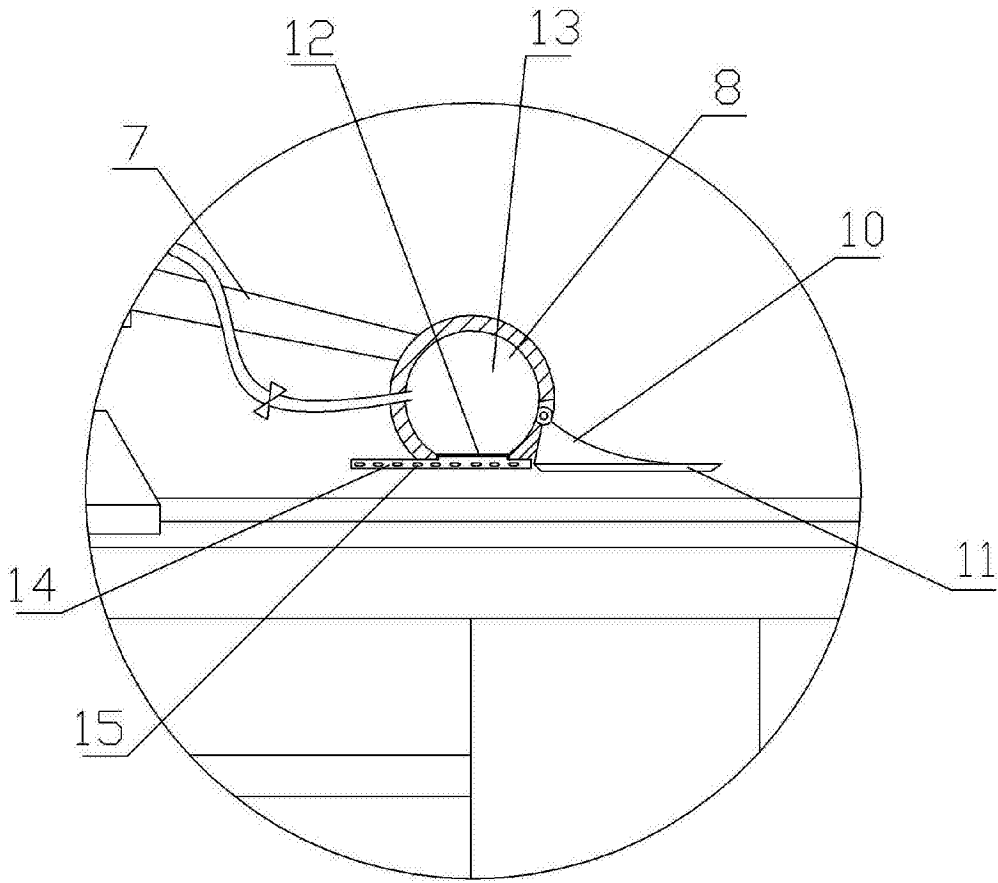


图3