



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203600675 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 21

(21) 申请号 201320842782. 4

(22) 申请日 2013. 12. 20

(73) 专利权人 浙江万欣印业有限公司

地址 323800 浙江省丽水市庆元县工业区 1 号

(72) 发明人 王加秀

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务有限公司 33241

代理人 周涌贺

(51) Int. Cl.

B31B 1/25 (2006. 01)

B31B 1/26 (2006. 01)

B31B 1/62 (2006. 01)

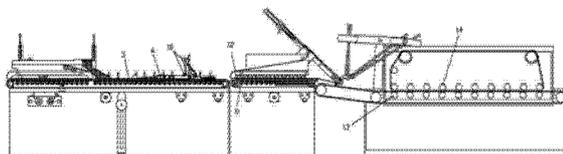
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

带压合机构的全自动糊盒机

(57) 摘要

一种带压合机构的全自动糊盒机,包括机架,机架设有输送带,输送带上有限位薄片,输送带的左右两侧分别设有翻转皮带,翻转皮带的上表面由水平设置在输送带的外侧边向内侧翻转180°至输送带的正上方,输送带出口连接上下配合设置的支撑输送带和压合输送带,支撑输送带连接一排支撑辊,支撑辊上方设有一排加热的压辊;支撑辊和压辊外分别设有传送带,在支撑辊的进口端上方设有一组导向压轮,导向压轮与翻转皮带呈传动配合。只需将一叠预压成型的盒纸放置在送纸机构上,在设备上对盒纸分步加工,盒纸在输送带上以直线快速传送,在传送的过程中并全自动完成对预压成型的盒纸左右折边压折痕、上胶、并翻转粘合成型一系列加工,工作效率非常高。



1. 一种带压合机构的全自动糊盒机,包括机架(1),其特征是:所述机架(1)设有输送带(2),输送带(2)上方设有限位薄片(3),输送带(2)的左右两侧分别设有翻转皮带(4),翻转皮带(4)的上表面由水平设置在输送带(2)的外侧边向内侧翻转 $180^{\circ}$ 至输送带(2)的正上方,机架(1)进口端设有水平安装在输送带(2)外侧的皮带轮(5),所述翻转皮带(4)一端套在该皮带轮(5)上,机架(1)进口处的输送带(2)侧边设有由水平弯成竖直的皮带导向板(6),翻转皮带(4)下表面贴合在皮带导向板(6)上,在翻转皮带导向板(6)后方设有将翻转皮带(4)竖直定位的定位轮(7),定位轮(7)上开有夹持翻转皮带的定位槽(7-1),定位轮(7)的后方设有一组间隔设置的锥形轮(8),锥形轮(8)上的锥面顶压在翻转皮带(4)的外表面,锥形轮(8)的后方设有将翻转皮带(4)水平压在输送带(2)正上方的水平压轮(9),水平压轮(9)的上方安装有皮带换向轮(10);所述输送带(2)出口连接上下配合设置的支撑输送带(11)和压合输送带(12),支撑输送带(11)连接一排支撑辊(13),支撑辊(13)上方设有一排加热的压辊(14);所述支撑辊(13)和压辊(14)外分别设有传送带(15),在支撑辊(13)的进口端上方设有一组导向压轮(16),导向压轮(16)与翻转皮带(4)呈传动配合。

## 带压合机构的全自动糊盒机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸盒加工设备,尤其是一种带压合机构的全自动糊盒机。

### 背景技术

[0002] 目前对于纸盒的加工设备中,主要包括对纸盒进行压折痕、上胶,然后通过手工折叠成纸盒结构,而且每个设备都需要人工操作,这样制作一个纸盒需要人工劳动量较大,而且生产效率也低。而且经过上胶、翻转折叠后的纸盒粘合不稳定,容易脱胶,导致纸盒结构不牢固。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决上述现有技术的缺点,提供一种带压合机构的全自动糊盒机,对加工成型的纸盒进一步压合、然后经过热压,使其粘合稳定牢固,全自动化完成。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用的技术方案:这种带压合机构的全自动糊盒机,包括机架,机架设有输送带,输送带上方设有限位薄片,输送带的左右两侧分别设有翻转皮带,翻转皮带的上表面由水平设置在输送带的外侧边向内侧翻转 180° 至输送带的正上方,机架进口端设有水平安装在输送带外侧的皮带轮,翻转皮带一端套在该皮带轮上,机架进口处的输送带侧边设有由水平弯成竖直的皮带导向板,翻转皮带下表面贴合在皮带导向板上,在翻转皮带导向板后方设有将翻转皮带竖直定位的定位轮,定位轮上开有夹持翻转皮带的定位槽,定位轮的后方设有一组间隔设置的锥形轮,锥形轮上的锥面顶压在翻转皮带的表面,锥形轮的后方设有将翻转皮带水平压在输送带正上方的水平压轮,水平压轮的上方安装有皮带换向轮;输送带出口连接上下配合设置的支撑输送带和压合输送带,支撑输送带连接一排支撑辊,支撑辊上方设有一排加热的压辊;支撑辊和压辊外分别设有传送带,在支撑辊的进口端上方设有一组导向压轮,导向压轮与翻转皮带呈传动配合。

[0005] 本实用新型有益的效果是:本实用新型只需将一叠预压成型的盒纸放置在送纸机构上,在设备上对盒纸分步加工,盒纸在输送带上以直线快速传送,在传送的过程中并全自动完成对预压成型的盒纸左右折边压折痕、上胶、并翻转粘合成型一系列加工,工作效率非常高。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0007] 图 2 图 1 中 A 部分的放大示意图;

[0008] 图 3 为本实用新型中对盒纸翻转折叠的结构示意图;

[0009] 图 4 为图 3 中 B 部分的放大示意图;

[0010] 图 5 为图 3 的俯视图;

[0011] 图 6 为图 5 中对盒纸翻转的原理示意图。

[0012] 附图标记说明:机架 1,横向导轨 1-1,输送带 2,限位薄片 3,翻转皮带 4,皮带轮 5,

皮带导向板 6, 定位轮 7, 定位槽 7-1, 锥形轮 8, 水平压轮 9, 皮带换向轮 10, 支撑输送带 11, 压合输送带 12, 支撑辊 13, 压辊 14, 传送带 15, 导向压轮 16。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0014] 参照附图：这种带压合机构的全自动糊盒机，包括机架 1，机架 1 设有输送带 2，输送带 2 上方设有限位薄片 3，输送带 2 的左右两侧分别设有翻转皮带 4，翻转皮带 4 的上表面由水平设置在输送带 2 的外侧边向内侧翻转 180° 至输送带 2 的正上方，机架 1 进口端设有水平安装在输送带 2 外侧的皮带轮 5，翻转皮带 4 一端套在该皮带轮 5 上，机架 1 进口处的输送带 2 侧边设有由水平弯成竖直的皮带导向板 6，翻转皮带 4 下表面贴合在皮带导向板 6 上，在翻转皮带导向板 6 后方设有将翻转皮带 4 竖直定位的定位轮 7，定位轮 7 上开有夹持翻转皮带的定位槽 7-1，定位轮 7 的后方设有一组间隔设置的锥形轮 8，锥形轮 8 上的锥面顶压在翻转皮带 4 的外表面，锥形轮 8 的后方设有将翻转皮带 4 水平压在输送带 2 正上方的水平压轮 9，水平压轮 9 的上方安装有皮带换向轮 10；输送带 2 出口连接上下配合设置的支撑输送带 11 和压合输送带 12，支撑输送带 11 连接一排支撑辊 13，支撑辊 13 上方设有一排加热的压辊 14；支撑辊 13 和压辊 14 外分别设有传送带 15，在支撑辊 13 的进口端上方设有一组导向压轮 16，导向压轮 16 与翻转皮带 4 呈传动配合。

[0015] 虽然本实用新型已通过参考优选的实施例进行了图示和描述，但是，本专业普通技术人员应当了解，在权利要求书的范围内，可作形式和细节上的各种各样变化。

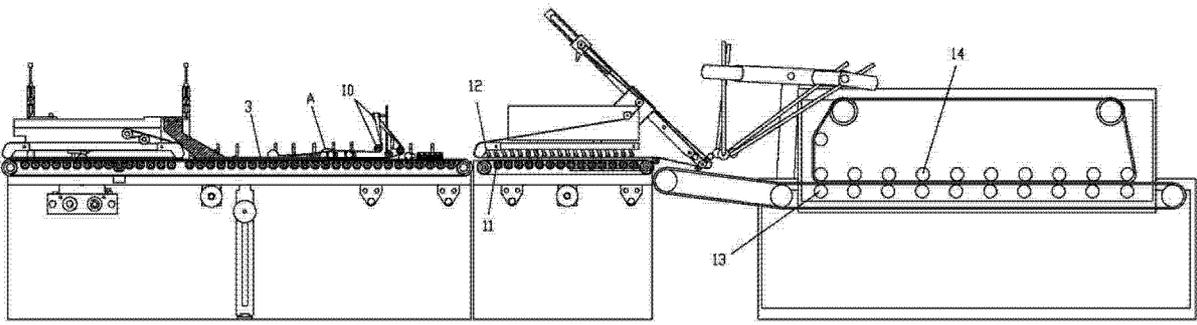


图 1

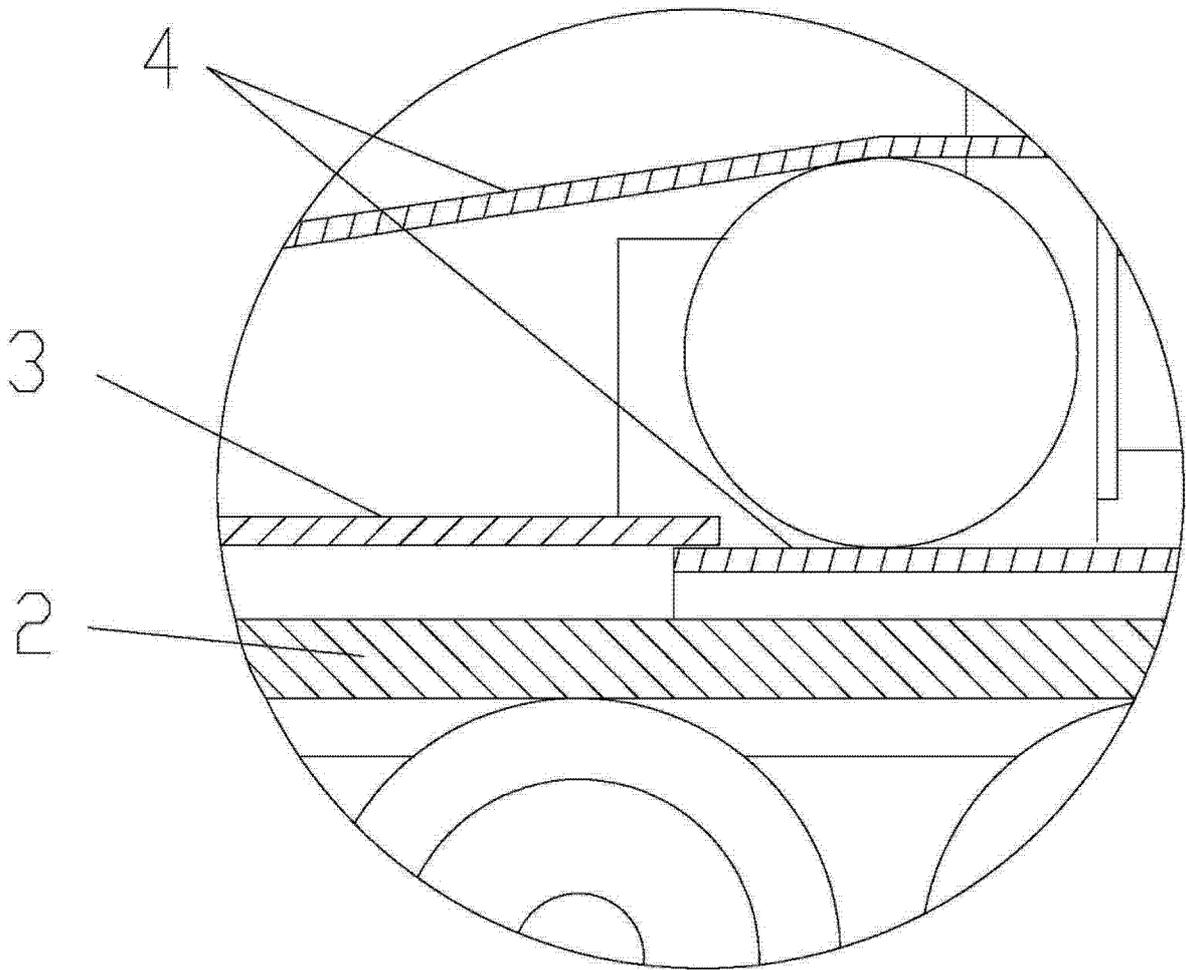


图 2

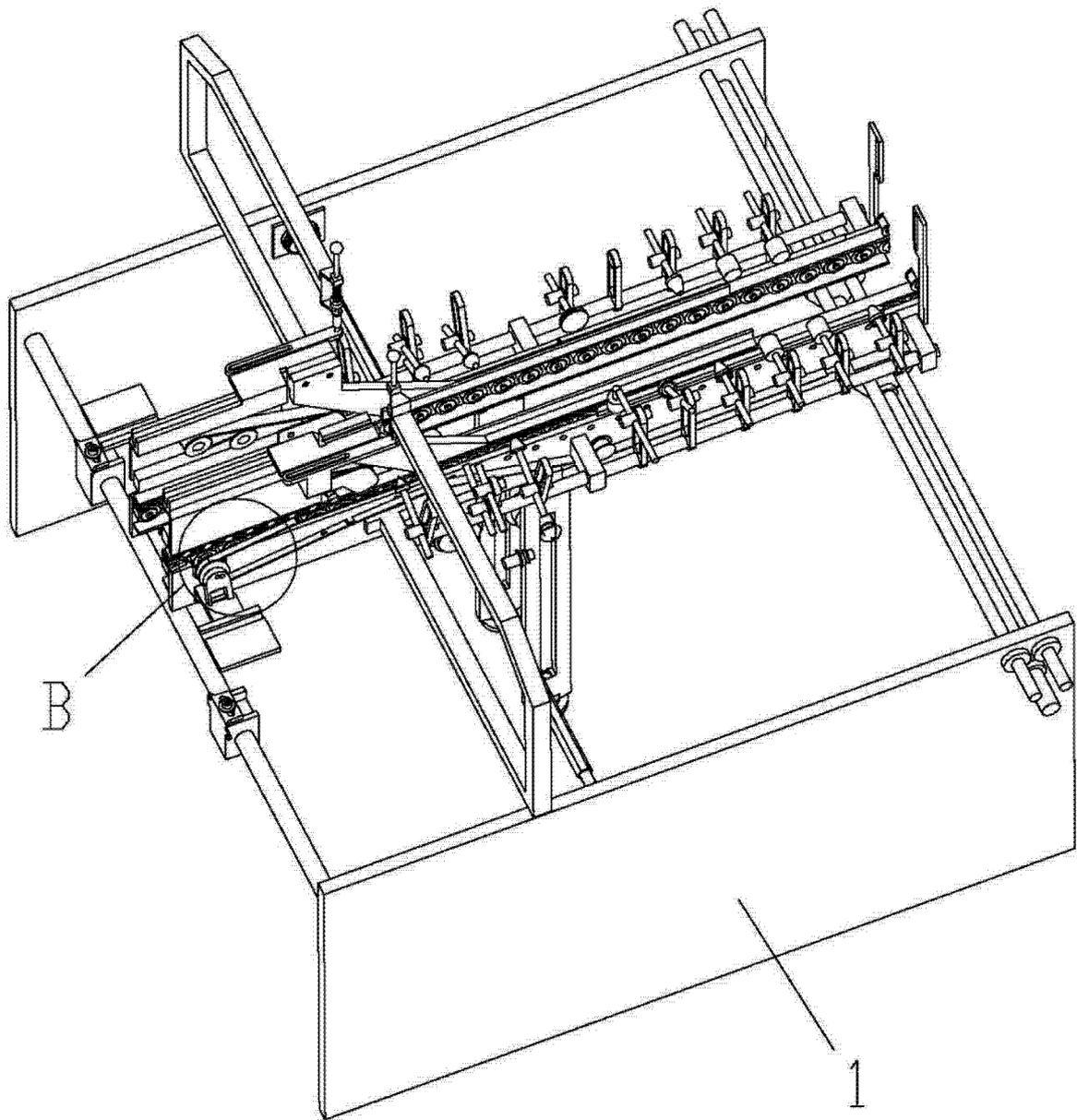


图 3

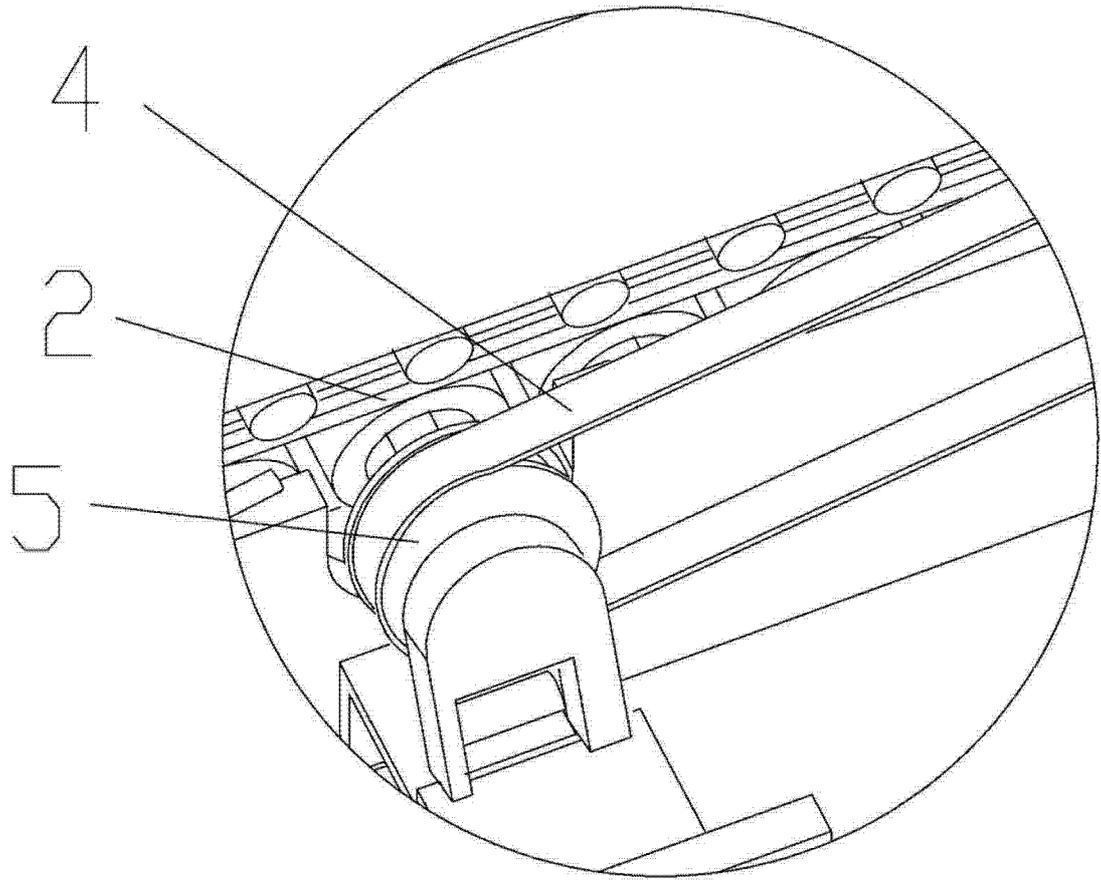


图 4

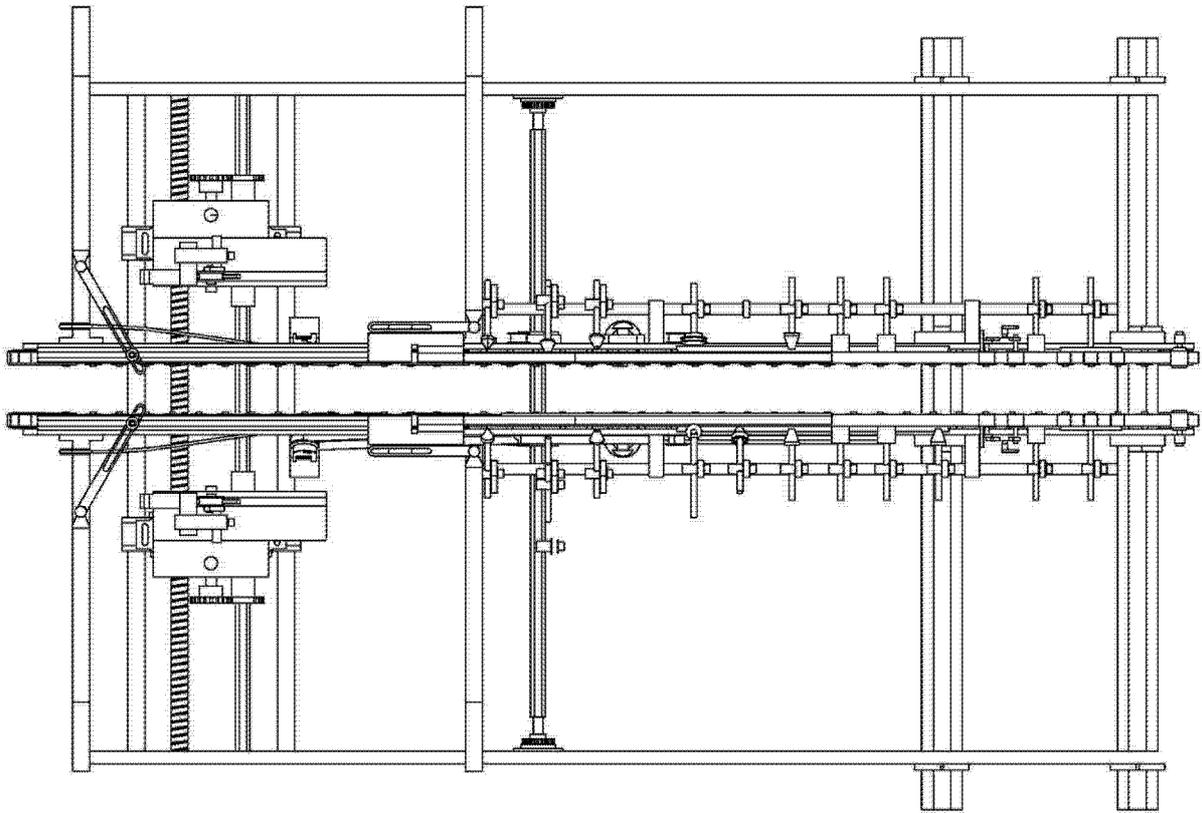


图 5

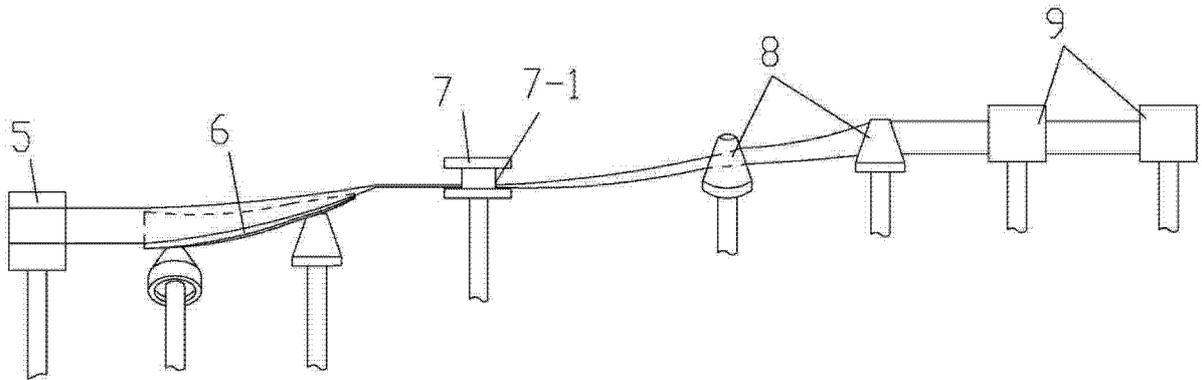


图 6