



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219970160 U

(45) 授权公告日 2023. 11. 07

(21) 申请号 202321446777.1

(22) 申请日 2023.06.07

(73) 专利权人 广东微容电子科技有限公司

地址 527200 广东省云浮市罗定市双东街
道创业二路1号微容科技园

(72) 发明人 毛申明 莫德江 罗进良

(74) 专利代理机构 广州骏思知识产权代理有限公司 44425

专利代理师 吴静芝

(51) Int. Cl.

B65B 43/30 (2006.01)

B65B 43/18 (2006.01)

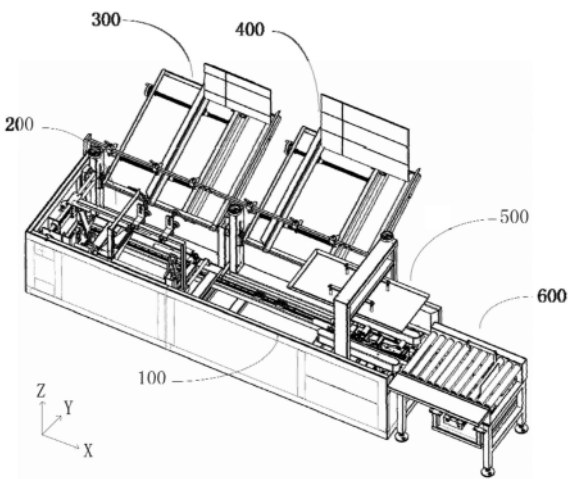
权利要求书2页 说明书7页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种包装箱成型机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种包装箱成型机。本实用新型所述的包装箱成型机包括机架、包装箱成型机构以及多个储箱机构；多个储箱机构分别沿包装箱运输方向设置在所述机架上，可分别容纳不同尺寸和规格的包装箱，包装箱成型机构设置有所述机架上，可沿包装箱运输方向移动，当包装箱成型机构与其中一个储箱机构对应时，对该储箱机构上的包装箱进行成型动作。本实用新型所述的包装箱成型机具有可自动对多种规格的包装箱进行开箱，提高包装箱成型效率的优点。



1. 一种包装箱成型机,其特征在于:

包括机架(100)、包装箱成型机构(200)以及多个储箱机构;

多个储箱机构分别沿包装箱运输方向设置在所述机架(100)上,所述包装箱成型机构(200)设置在所述机架(100)上,可沿包装箱运输方向移动,当所述包装箱成型机构(200)与其中一个储箱机构对应时,所述包装箱成型机构(200)对该储箱机构的未成型包装箱进行开箱。

2. 根据权利要求1所述的包装箱成型机,其特征在于:

多个储箱机构包括两个,分别为第一储箱机构(300)和第二储箱机构(400);

第一储箱机构(300)设置在第二储箱机构(400)的左侧。

3. 根据权利要求2所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述第一储箱机构(300)包括第一支架(310)、第一导箱板(320)和第二导箱板(330),所述第一支架(310)倾斜地设置在所述机架(100)沿包装箱运输方向所在的一侧边缘上,所述第一导箱板(320)沿前后方向固定设置在所述第一支架(310)的边缘上,所述第二导箱板(330)与所述第一导箱板(320)平行地设置在所述第一支架(310)上,且所述第二导箱板(330)可左右移动;

所述第二储箱机构(400)包括第二支架(410)、第三导箱板(420)和第四导箱板(430),所述第二支架(410)位于所述第一支架(310)右侧,且倾斜地设置在所述机架(100)沿包装箱运输方向所在的一侧边缘上,所述第三导箱板(420)沿前后方向固定设置在所述第二支架(410)的边缘上,所述第四导箱板(430)与所述第三导箱板(420)平行地设置在所述第二支架(410)上,且所述第四导箱板(430)可左右移动。

4. 根据权利要求3所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述机架(100)上设置有第一升降单元(120)和第二升降单元(130);

所述第一升降单元(120)与所述第一支架(310)对应地设置在所述机架(100)左侧,所述第一升降单元(120)驱动所述第一支架(310)在竖直方向上作升降移动;

所述第二升降单元(130)与所述第二支架(410)对应地设置在所述机架(100)右侧,所述第二升降单元(130)驱动所述第二支架(410)在竖直方向上作升降移动。

5. 根据权利要求1所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述包装箱成型机构(200)包括移动支架(210),所述移动支架(210)可左右移动地设置在所述机架(100)上,所述移动支架(210)上设置有吸附组件(220)、成型弯臂(230)和推箱臂(240);

所述吸附组件(220)可前后移动,用于吸附未成型包装箱并向后拉动;

所述成型弯臂(230)位于所述吸附组件(220)的左侧,所述成型弯臂(230)向前延伸后逐渐弯曲至向左延伸,用于抵接未成型包装箱的宽度部分,帮助所述吸附组件(220)拉动包装箱成型;

所述推箱臂(240)设置在所述成型弯臂(230)的正上方,且可以左右移动,用于将已成型的包装箱向右侧推出。

6. 根据权利要求5所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述机架(100)上平行地设置有导轨副(140),导轨副(140)包括两个,两个导轨副(140)相互平行,且沿包装箱运输方向设置;

所述机架(100)上还设置有第一驱动单元(150),所述第一驱动单元(150)设置在所述机架(100)底部,且位于所述机架(100)沿包装箱运输方向的前侧;

所述移动支架(210)设置在两个导轨副(140)的两个滑块上,且所述包装箱成型机构(200)与所述第一驱动单元(150)的活动端固定连接。

7.根据权利要求6所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述第一驱动单元(150)包括横置气缸,所述横置气缸的缸径大于70mm并小于100mm。

8.根据权利要求7所述的包装箱成型机,其特征在于:

所述包装箱成型机构(200)包括浮动接头(250),所述浮动接头(250)设置在所述移动支架(210)底部,用于与所述横置气缸的活动端连接。

9.根据权利要求1-8任一项所述的包装箱成型机,其特征在于:

还包括封箱机构(500),所述封箱机构(500)设置在所述机架(100)上,且位于多个储箱机构的沿包装箱运输方向的后侧。

一种包装箱成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及载带卷盘封装的技术领域,特别是涉及一种包装箱成型机。

背景技术

[0002] 包装箱成型机也叫包装箱自动成型封底机,方法是把包装箱板打开,箱子底部按一定程序折合,并用胶带密封后输送给装箱机的专用设备。包装箱成型机的动作是集取箱、成型、折盖、封底为一体。首先将扁平的包装箱放在储料槽上(可储存多个包装箱),通过吸盘将包装箱从料槽中吸出,在吸取拉出的同时将包装箱成型,再折前后及左右盖,最后完成胶带封底。整个动作全过程自动完成,可通过PLC和触摸显示屏控制。

[0003] 在MLCC即贴片电容的包装线上,使用小纸盒即内箱将载带卷盘包装好后,需要将内箱放入大包装箱即外箱中,完成包装。当客户需要对不同数量的载带卷盘进行封装,即对需要使用不同尺寸的外箱对载带卷盘进行包装时,传统的包装箱成型机只能对同一尺寸的外箱进行成型动作,如果要用到其他尺寸的外箱,则需要人工进行开箱和封装的动作,浪费人力资源且效率低下,难以满足大批量载带卷盘的封装工作。

实用新型内容

[0004] 基于此,本实用新型的目的在于,提供一种包装箱成型机,其具有可自动对多尺寸包装箱进行开箱,提高生产效率的优点。

[0005] 一种包装箱成型机,包括机架、包装箱成型机构以及多个储箱机构;多个储箱机构分别沿包装箱运输方向设置在所述机架上,所述包装箱成型机构设置在所述机架上,可沿包装箱运输方向移动,当所述包装箱成型机构与其中一个储箱机构对应时,所述包装箱成型机构对该储箱机构的未成型包装箱进行开箱。

[0006] 进一步地,多个储箱机构包括两个,分别为第一储箱机构和第二储箱机构;第一储箱机构设置的第二储箱机构的左侧。

[0007] 进一步地,所述第一储箱机构包括第一支架、第一导箱板和第二导箱板,所述第一支架倾斜地设置在所述机架沿包装箱运输方向所在的一侧边缘上,所述第一导箱板沿前后方向固定设置在所述第一支架的边缘上,所述第二导箱板与所述第一导箱板平行地设置在所述第一支架上,且所述第二导箱板可左右移动;所述第二储箱机构包括第二支架、第三导箱板和第四导箱板,所述第二支架位于所述第一支架右侧,且倾斜地设置在所述机架沿包装箱运输方向所在的一侧边缘上,所述第三导箱板沿前后方向固定设置在所述第二支架的边缘上,所述第四导箱板与所述第三导箱板平行地设置在所述第二支架上,且所述第四导箱板可左右移动。

[0008] 进一步地,所述机架上设置有第一升降单元和第二升降单元;所述第一升降单元与所述第一支架对应地设置在所述机架左侧,所述第一升降单元驱动所述第一支架在竖直方向上作升降移动;所述第二升降单元与所述第二支架对应地设置在所述机架右侧,所述第二升降单元驱动所述第二支架在竖直方向上作升降移动。

[0009] 进一步地,所述包装箱成型机构包括移动支架,所述移动支架可左右移动地设置在所述机架上,所述移动支架上设置有吸附组件、成型弯臂和推箱臂;所述吸附组件可前后移动,用于吸附未成型包装箱并向后拉动;所述成型弯臂位于所述吸附组件的左侧,所述成型弯臂向前延伸后逐渐弯曲至向左延伸,用于抵接未成型包装箱的宽度部分,帮助所述吸附组件拉动包装箱成型;所述推箱臂设置在所述成型弯臂的正上方,且可以左右移动,用于将已成型的包装箱向右侧推出。

[0010] 进一步地,所述机架上平行地设置有导轨副,导轨副包括两个,两个导轨副相互平行,且沿包装箱运输方向设置;所述机架还设置有第一驱动单元,所述第一驱动单元设置在所述机架底部,且位于所述机架沿包装箱运输方向的前侧;所述移动支架设置在两个导轨副的两个滑块上,且所述包装箱成型机构与所述第一驱动单元的活动端固定连接。

[0011] 进一步地,所述第一驱动单元包括横置气缸,所述横置气缸的缸径大于70mm并小于100mm。

[0012] 进一步地,所述包装箱成型机构包括浮动接头,所述浮动接头设置在所述移动支架底部,用于与所述横置气缸的活动端连接。

[0013] 进一步地,还包括封箱机构,所述封箱机构设置有所述机架上,且位于多个储箱机构的沿包装箱运输方向的后侧。

[0014] 本实用新型提供的包装箱成型机的优点如下:

[0015] 1、本实用新型所述的包装箱成型机,通过设置两个储箱机构存放不同规格的包装箱,在工作时包装箱成型机构可在机架内左右移动,使两种规格的包装箱成型,提高了多规格包装箱进行封装的效率。

[0016] 2、本实用新型所述的包装箱成型机,通过在储箱机构设置两个间距可调的导箱板,以及设置高度可调的支架,使得储箱机构能兼容不同宽度和不同高度的包装箱,提高了储箱机构对不同尺寸包装箱的兼容性。

[0017] 为了更好地理解和实施,下面结合附图详细说明本实用新型。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型实施例中包装箱成型机的结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型实施例中机架和两个储物机构的结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型实施例中包装箱成型机构的结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型实施例中包装箱成型机隐藏两个储物机构后另一角度的结构示意图。

[0022] 附图示例说明:

[0023] 100、机架;

[0024] 110、挡杆;

[0025] 120、第一升降单元;

[0026] 130、第二升降单元;

[0027] 140、导轨副;

[0028] 150、第一驱动单元;

[0029] 200、包装箱成型机构;

- [0030] 210、移动支架;211、导向组件;212、摆臂;213、摆臂气缸;
- [0031] 220、吸附组件;221、安装臂;222、吸盘组;
- [0032] 230、成型弯臂;
- [0033] 240、推箱臂;
- [0034] 250、浮动接头;
- [0035] 300、第一储箱机构;
- [0036] 310、第一支架;311、调节丝杆;
- [0037] 320、第一导箱板;
- [0038] 330、第二导箱板;
- [0039] 340、支撑部;
- [0040] 400、第二储箱机构;
- [0041] 410、第二支架;
- [0042] 420、第三导箱板;
- [0043] 430、第四导箱板;
- [0044] 500、封箱机构;
- [0045] 510、皮带;
- [0046] 520、封胶带卷轴组件;
- [0047] 530、挡板;
- [0048] 600、传送辊筒。

具体实施方式

[0049] 以下是本实用新型的具体实施例,并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0050] 在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0051] 需要说明的是,当元件被称为“固定于”另一个元件,它可以是直接另一个元件上或者也可以存在居中的元件。当一个元件被认为是“连接”另一个元件,它可以是直接连接到另一个元件或者可能同时存在居中元件。

[0052] 在本实用新型以下的实施例中,参考图1,以图1中的坐标系所示为基准,以X轴所在方向为左右方向,Y轴所在方向为前后方向,Z轴所在方向为上下方向,且X轴正方向为右,Y轴正方向为前,Z轴正方向为上。

[0053] 在MLCC即贴片电容的包装线上,使用小包装箱即内箱将载带卷盘包装好后,需要将内箱放入大包装箱即外箱中,完成包装。传统的包装箱成型机只能对同一尺寸的外箱进行成型动作,当客户需要对不同数量的载带卷盘进行封装,即对外箱具有不同尺寸的需求时,则需要人工进行多规格包装箱的開箱和封装,浪费人力资源且效率低下,难以满足大批量的载带卷盘的封装工作。

[0054] 因此,参考图1,本实用新型提供一种包装箱成型机,包括机架100、包装箱成型机构200以及多个储箱机构。机架100呈左右方向设置在机架大板(图未示)上,机架100的左侧、右侧和后侧均设置有封板,其中右侧的封板的高度较小,留出一个供包装箱成型后移出的位置,显然左右方向是本实用新型实施例中包装箱运输方向。多个储箱机构设置于机架100的长侧边缘上,储箱机构倾斜设置,均用于储存未成型的包装箱。包装箱成型机构200设置在机架100上,可沿左右方向移动,当包装箱成型机构200移动至其中一个储箱机构对应时,可对该储箱机构上的未成型包装箱进行撑开成型动作。

[0055] 本实用新型所提供的包装箱成型机,机架100上设置了多个储箱机构,包装箱成型机构200可在机架100上左右移动,分别对多个储箱机构上的包装箱进行成型,使得在同一包装线上可成型多种规格的包装箱,提高了不同规格包装箱成型的工作效率,以满足生产需要。当然,储箱机构的数量可以为两个,也可以为两个以上,这个可根据实际生产需要进行调整。本实施方式中的包装箱具体为瓦楞纸箱,其包括四个平面,四个面依次首尾连接,且两相邻平面可沿连接处折叠。成型前,包装盒沿相对的两连接处折叠,使未成型包装箱呈扁平状,成型后的包装箱呈矩形体或方形体,其四个平面围合形成的容置腔可容置载有载带卷盘的包装盒,而成型后的包装箱沿竖直方向上下两侧的均为开口,两开口四周具有可折叠的箱页。

[0056] 在优选的实施例中,参考图1和图2,储箱机构包括两个,分别为第一储箱机构300和第二储箱机构400。两个储箱机构均设置在机架100的前侧边缘上,且第一储箱机构300位于第二储箱机构400的左侧。在此实施例中,第一储箱机构300用于存放中号的包装箱,第二储箱机构400用于存放大号的包装箱。

[0057] 为了提高两个储箱机构对不同尺寸包装箱的兼容性,在优选的实施例中,第一储箱机构300包括第一支架310、第一导箱板320和第二导箱板330,第一支架310呈方框状,其设置在机架100的前侧边缘上,向上倾斜地向机架100外侧延伸。机架100前侧的上方沿水平方向固定设置有挡杆110,用于抵接未成型包装箱的顶部,帮助成型。未成型包装箱竖直地放置于第一支架310上,并沿前后方向叠放,当靠近包装箱成型机构200一侧的未成型包装箱被取走成型后,其前侧的包装箱在重力作用下滑落至被吸取的位置处,等待下一次被取走成型。第一导箱板320设置在第一支架310右侧边缘上,其前后两端通过螺钉固定于第一支架310上,第一导箱板320包括一个用于支撑包装箱底部的底边以及一个用于限制包装箱侧边缘的侧边。与第一导箱板320对应,第二导箱板330位于第一支架310上且对称地设置于第一导箱板320左侧,第二导箱板330也包括一个底边和一个侧边,但与第一导箱板320不同的是,第二导箱板330可左右移动,通过改变第二导箱板330和第一导箱板320之间的间距,来适应不同尺寸的包装箱规格。

[0058] 与第一储箱机构300近似地,第二储箱机构400包括第二支架410、第三导箱板420和第四导箱板430,第二支架410位于第一支架310的右侧,第二支架410也呈方框状,并设置在机架100的前侧边缘上。第三导箱板420固定地设置于第二支架410的右侧边缘上,第四导箱板430设置于第三导箱板420的左侧,并可在左右方向上移动,通过改变第四导箱板430和第三导箱板420之间的间距,来适应不同的包装箱规格。因此第一储箱机构300和第二储箱机构400可以适用于存放不同规格的包装箱,在两个储箱机构上放置包装箱后,改变包装箱成型机构200所对应的储箱机构,就能使不同规格的包装箱成型,提高生产效率。

[0059] 为实现第二导箱板330的左右移动,第一支架310上还设置了调节丝杆副。具体来说,第一支架310的前侧边框和后侧边框之间设置了一个支撑部340,该支撑部340与第一支架310的左侧边框和右侧边框平行,可辅助支撑未成型包装箱。调节丝杆副包括两个,两个调节丝杆311分别沿左右方向平行地设置在第一支架310的左侧边框和支撑部340之间,第二导箱板330的底部通过连接块与两个丝杆滑块固定连接。位于前侧的调节丝杆311的左端设置有旋柄,通过旋转旋柄,就能驱动第二导箱板330在调节丝杆311上左右移动,达到调节第二导箱板330和第一导箱板320之间距离的目的。在其他的实施例中,也可以通过在第一支架310前侧和后侧边框上沿左右方向设置多个安装孔,将第二导箱板330安装在不同的安装孔上来调节第二导箱板330和第一导箱板320之间的距离。与第二导箱板330原理相同地,第四导箱板430也可经过设置在第二支架410上的调节丝杆调整位置,以调整第四导箱板430和第三导箱板420之间的距离。

[0060] 在另一个优选的实施例中,为了使第一储箱机构300和第二储箱机构400能兼容不同高度的包装箱,在机架100上还设置有第一升降单元120和第二升降单元130,第一升降单元120和第二升降单元130结构相同,分别用于驱动第一支架310和第二支架410作升降移动,下面以第一升降单元120为例进行说明:第一升降单元120包括两组丝杆副,两组丝杆副分别位于第一支架310的两侧,并竖直地设置在机架100上,第一支架310两侧设置有升降轴,该升降轴与丝杆副的丝杆螺母连接,因此,转动丝杆顶端的旋柄,就能调节第一支架310的高度,来改变第一支架310和挡杆110之间的距离,达到兼容不同高度包装箱的目的。第二升降单元130位于第二支架410的两侧,与第一升降单元120结构和原理相同。

[0061] 在优选的实施例中,参考图3和图4,包装箱成型机构200包括移动支架210,移动支架210上设置有吸附组件220、成型弯臂230和推箱臂240。吸附组件220包括安装臂221和吸盘组222,安装臂221沿左右方向设置,移动支架210的左侧设置有导向组件211,该导向组件211包括丝杆副和导向轴,该丝杆副和导向轴均沿前后方向设置。安装臂221的左端设置有一个滑块,该滑块通过丝杆螺母与该丝杆连接,且通过轴承与导向轴滑动连接,同时,该滑块还与一个摆臂212连接,该摆臂212的下部与移动支架210活动连接,移动支架210的后侧设置有摆臂气缸213,在摆臂气缸213驱动下,安装臂221可沿丝杆副前后移动。吸盘组222设置在安装臂221上,吸盘组222由四个吸盘组成,成型弯臂230设置在移动支架210上,从吸盘组222的左侧向前延伸后逐渐弯曲至向左延伸。推箱臂240设置在成型弯臂230向前延伸段的正上方,其通过设置在移动支架210后侧的丝杆副驱动而可以左右移动,用于在包装箱成型后将包装箱向右侧推出。在工作时,吸盘组222吸附储箱机构上的包装箱后,吸盘组222随安装臂221向后移动,在吸盘组222的带动下,被吸盘组222吸附的包装箱侧面与其沿第二方向D2相对的侧面之间会被稍微撑开,当包装箱移动至成型弯臂230时,成型弯臂230与包装箱位于的侧面抵接,包装箱沿成型弯臂230的限位作用下,被进一步撑开成为立体形状,也即包装箱在成型弯臂230和吸盘组222的配合作用下从扁平状被撑开成为立体型。成型后的包装箱呈矩形体或方形体,其四个平面围合形成的容置腔可容置载有载带卷盘的包装盒,而成型后包装箱沿竖直方向的上下两侧均为开口,两开口四周具有可折叠的箱页。然后,移动支架210沿导轨向右移动至机架100右侧,吸盘组222停止吸附包装箱,推箱臂240向右侧移动,将成型包装箱推出至设置在机架100右侧的传送辊筒600上。当成型包装箱移送至传送辊筒600,后续可通过人工将用胶带将包装箱的底部封箱,然后将载有载带卷盘的包装盒

装入的包装箱内,再将用胶带将包装箱的顶部封好,完成封箱。

[0062] 包装箱成型机构200需要与两个储箱机构分别对应,因此,为实现包装箱成型机构200的左右移动,在本实用新型优选的实施例中,机架100底侧设置有两个导轨副140,两个导轨相互平行,且沿左右方向设置,移动支架210设置在两个导轨副140的滑块上,实现左右移动;机架100的前侧设置有第一驱动单元150,第一驱动单元150也位于机架100的底侧,与两个导轨副140位于同一高度上,第一驱动单元150的活动端与移动支架210固定连接。因此通过第一驱动单元150驱动后,包装箱成型机构200可以在两个导轨上左右移动,实现与第一储箱机构300或第二储箱机构400的对应。

[0063] 在进一步的优选实施方案中,第一驱动单元150包括一个横置气缸。该横置气缸缸径大于70mm并小于100mm,避免因为缸径过大而与其他组件发生干涉,同时,缸径在此区间内,气缸能够具有足够的行程来驱动移动支架210左右移动。在此实施例中,横置气缸的缸径为80mm,最大行程为1400mm。

[0064] 当包装箱成型机构200与第一储箱机构300对应时,由于横置气缸的行程过长,容易产生偏心的情况。因此,在此优选实施方案中,包装箱成型机构200包括一个浮动接头250,该浮动接头250设置在移动支架210底侧,与两个导轨副140位于同一高度上,且位于横置气缸的长度方向所在的直线上,以便与横置气缸的活动端连接。浮动接头250与横置气缸的活动端连接,即使横置气缸的活塞杆伸出到达最大行程,浮动接头250也能减轻偏心的影响,保持稳定连接。

[0065] 在优选的实施例中,本实用新型所提供的包装箱成型机还包括封箱机构500,用于在包装箱底部用胶带自动封箱。封箱机构500设置在机架100上,位于导轨副140和传送辊筒600之间,封箱机构500包括两个沿左右方向设置的皮带510、设置在两个皮带510之间的封胶带卷轴组件520以及设置在皮带510上方的挡板530。在工作时,包装箱成型机构200沿导轨至右侧,将已成型的包装箱送至两个皮带510之间,已成型的包装箱宽度等于两个皮带510之间的距离,两个皮带510驱动包装箱从其之间向右运输,两个皮带510均可通过其底部沿前后方向设置的丝杆调节位置,以调整两个皮带510之间的距离,使其兼容不同宽度的包装箱。包装箱从两个皮带510之间从左向右移动时,封胶带卷轴组件520对包装箱的底部进行粘贴胶带和切割胶带的动作,完成底部封箱。同时,在移动时位于皮带510上方的挡板530抵接包装箱的顶部,在粘贴胶带时使包装箱保持稳定。由于用于完成粘贴胶带和切割胶带动作的封胶带卷轴组件现有的包装箱成箱装置中已有的结构,属于现有技术,只要能实现将胶带贴装在成型包装箱底部开口两相对箱页之间的缝隙即可,在此不再详细说明封胶带卷轴组件的具体结构。当完成底部封箱的包装箱传送至传送辊筒600,通过人工将载有载带卷盘的包装盒装入的包装箱内,完成装箱。如此可省却人工操作包装箱底部封箱的工序,提高生产率。然后,装好的包装箱就会被送入码垛线进行顶部封箱以及码垛。

[0066] 本实用新型提供的包装箱成型机的优点如下:

[0067] 1、本实用新型所述的包装箱成型机,通过设置两个储箱机构存放不同规格的包装箱,在工作时包装箱成型机构可在机架内左右移动,使两种规格的包装箱成型,提高了多规格包装箱进行封装的效率。

[0068] 2、本实用新型所述的包装箱成型机,通过在储箱机构设置两个间距可调的导箱板,以及设置高度可调的支架,使得储箱机构能兼容不同宽度和不同高度的包装箱,提高了

储箱机构对不同尺寸包装箱的兼容性。

[0069] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的几种实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,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。

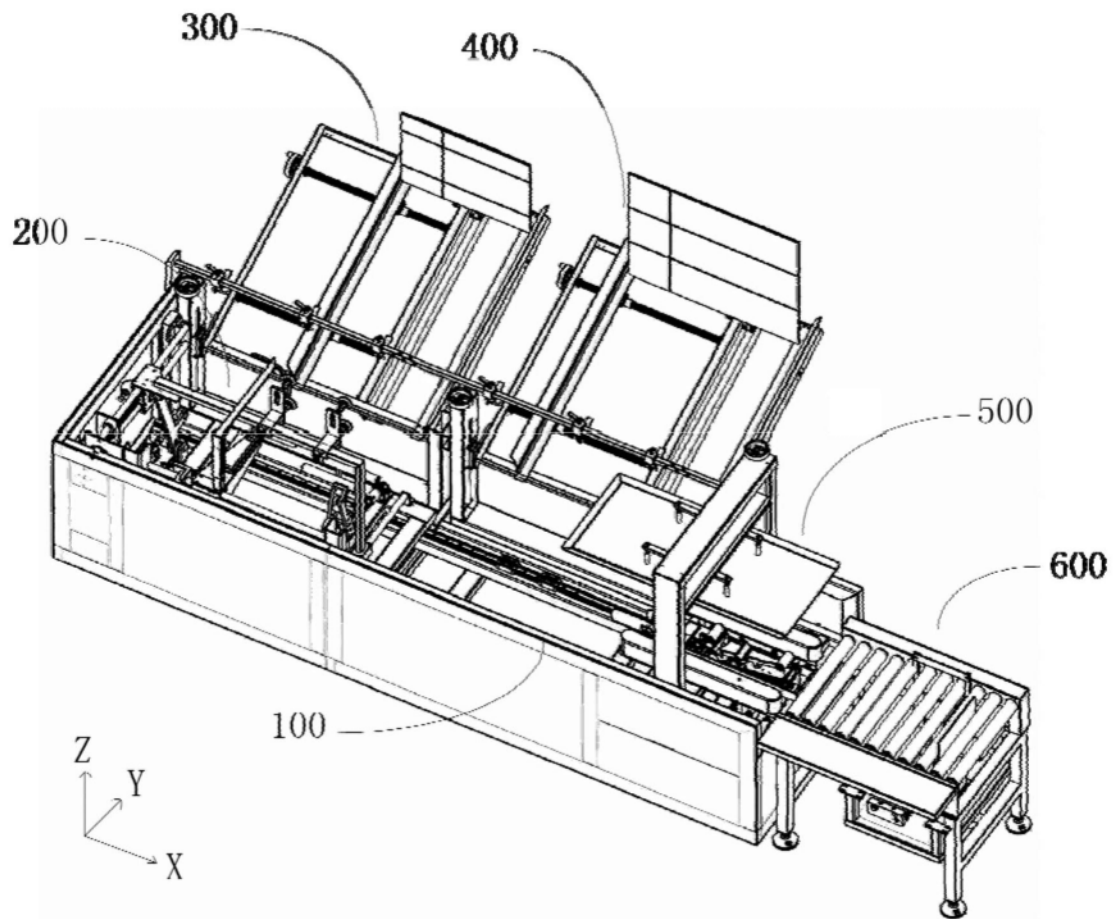


图1

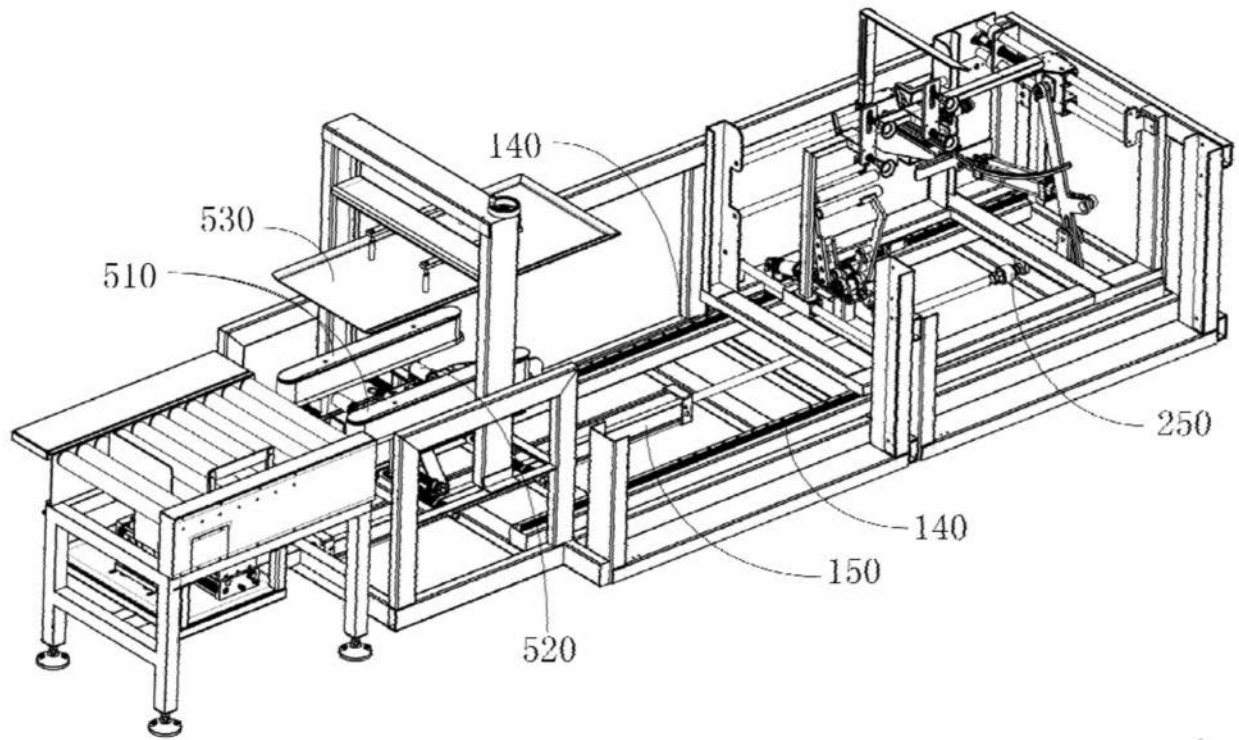


图4