



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219706253 U

(45) 授权公告日 2023. 09. 19

(21) 申请号 202320904669.8

(22) 申请日 2023.04.21

(73) 专利权人 广州恒辉包装有限公司

地址 510000 广东省广州市增城区新塘镇
环保四路3号2栋

(72) 发明人 李世书 卢克鹏 王历君

(74) 专利代理机构 广州恒超知识产权代理事务
所(普通合伙) 44933

专利代理师 张泽锋

(51) Int. Cl.

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/74 (2017.01)

B31B 50/04 (2017.01)

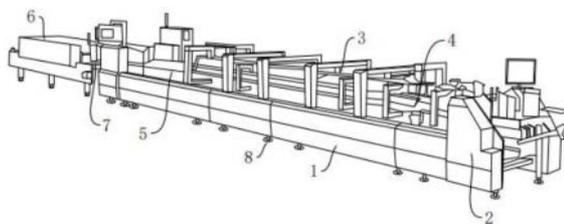
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

高速自动多功能糊盒机

(57) 摘要

本实用新型公开了高速自动多功能糊盒机，包括主机台，主机台的顶端设置有预折部，预折部外侧的主机台顶端设置有纠偏部，主机台顶端的一侧设置有本折部，主机台底部的两端皆安装有多组主支脚，主机台的一侧设置有给纸部，主机台远离给纸部的一侧设置有输出部，输出部的底部设置有输送机，给纸部的内部依次设置有上料组件、第一操控屏、第一支脚以及上料机台。本实用新型不仅采用轻量化设计，减低噪音，提升设备操控性、可靠性，模块化设计方式，完美的适应于各类产品，拆装选配装置简易方便，整机传动方式采用六角轴，多楔带传动，高效节能、静音稳定，给纸、主机、输送部均采用独立电机传动，变频调速，联动配合。



1. 高速自动多功能糊盒机,其特征在於,包括主机台(1),所述主机台(1)的顶端设置有预折部(4),所述预折部(4)外侧的主机台(1)顶端设置有纠偏部(3),所述主机台(1)顶端的一侧设置有本折部(5),所述主机台(1)底部的两端皆安装有多组主支脚(8),所述主机台(1)的一侧设置有给纸部(2),所述主机台(1)远离给纸部(2)的一侧设置有输出部(6),所述输出部(6)的底部设置有输送机(7)。

2. 根据权利要求1所述的高速自动多功能糊盒机,其特征在於:所述给纸部(2)的内部依次设置有上料组件(201)、第一操控屏(202)、第一支脚(203)以及上料机台(204),所述给纸部(2)的内部设置有上料机台(204)。

3. 根据权利要求2所述的高速自动多功能糊盒机,其特征在於:所述上料机台(204)底部的两侧皆安装有第一支脚(203),所述第一支脚(203)关于上料机台(204)的中心线对称。

4. 根据权利要求2所述的高速自动多功能糊盒机,其特征在於:所述上料机台(204)的顶部设置有上料组件(201),所述上料机台(204)顶端的一侧通过支座安装有第一操控屏(202)。

5. 根据权利要求1所述的高速自动多功能糊盒机,其特征在於:所述输出部(6)的内部依次设置有输出机台(601)、第二支脚(602)、输出组件(603)以及第二操控屏(604),所述输出部(6)的内部设置有输出机台(601),所述输出机台(601)底部的两端皆安装有第二支脚(602)。

6. 根据权利要求5所述的高速自动多功能糊盒机,其特征在於:所述输出机台(601)的顶端设置有输出组件(603),所述输出组件(603)顶端的一侧通过支架安装有第二操控屏(604)。

高速自动多功能糊盒机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及糊盒机技术领域,具体为高速自动多功能糊盒机。

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。

[0003] 参考公开号为CN207224691U的一种高速全自动多功能糊盒机,其包括顺次设置的上胶机构、折叠机构和压着机构,所述上胶机构包括方形中空的机架,所述机架内水平设置有传送机构,所述机架顶部设置有竖直向下的第一升降杆和第二升降杆,所述第一升降杆的下端连接有熔胶室,所述熔胶室内均布有加热管,所述熔胶室底部等距设置有多个胶枪,该糊盒机设置了多个胶枪同时涂胶,有效提高了涂胶速度,另外设置了风机在压着时进行冷却,加速胶水粘合,且设置了能够张贴双面胶的胶轮,根据用户需要张贴双面胶,使得糊盒机具有更加丰富的功能,根据上述可知,该糊盒机虽能够较好的达到糊盒的目的,但通常不便于自动化的进行上料处理,且难以采用独立电机驱动变速马达,难以按需单组调节振动马达的功率,时常困扰着人们。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供高速自动多功能糊盒机,以解决上述背景技术中提出糊盒机虽能够较好的达到糊盒的目的,但通常不便于自动化的进行上料处理,且难以采用独立电机驱动变速马达,难以按需单组调节振动马达功率的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:高速自动多功能糊盒机,包括主机台,所述主机台的顶端设置有预折部,所述预折部外侧的主机台顶端设置有纠偏部,所述主机台顶端的一侧设置有本折部,所述主机台底部的两端皆安装有多组主支脚,所述主机台的一侧设置有给纸部,所述主机台远离给纸部的一侧设置有输出部,所述输出部的底部设置有输送机。

[0006] 优选的,所述给纸部的内部依次设置有上料组件、第一操控屏、第一支脚以及上料机台,所述给纸部的内部设置有上料机台,通过上料机台的设置,以便对上料组件进行安置处理。

[0007] 优选的,所述上料机台底部的两侧皆安装有第一支脚,所述第一支脚关于上料机台的中心线对称,通过第一支脚的设置,以便对上料机台进行支撑处理。

[0008] 优选的,所述上料机台的顶部设置有上料组件,所述上料机台顶端的一侧通过支座安装有第一操控屏,通过上料组件与第一操控屏的设置,以便进行给纸上料处理。

[0009] 优选的,所述输出部的内部依次设置有输出机台、第二支脚、输出组件以及第二操控屏,所述输出部的内部设置有输出机台,所述输出机台底部的两端皆安装有第二支脚,通过第二支脚的设置,以便对输出机台进行安置处理。

[0010] 优选的,所述输出机台的顶端设置有输出组件,所述输出组件顶端的一侧通过支架安装有第二操控屏,通过输出组件与第二操控屏的设置,以便对糊盒后的工件进行输出下料。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该高速自动多功能糊盒机采用轻量化设计,减低噪音,提升设备操控性、可靠性,模块化设计方式,完美的适应于各类产品,拆装选配装置简易方便,整机传动方式采用六角轴,多楔带传动,高效节能、静音稳定,给纸、主机、输送部均采用独立电机传动,变频调速,联动配合。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的三维结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型的给纸部放大结构示意图;

[0014] 图3为本实用新型的输出部放大结构示意图;

[0015] 图4为本实用新型的纠偏部与预折部放大结构示意图。

[0016] 图中:1、主机台;2、给纸部;201、上料组件;202、第一操控屏;203、第一支脚;204、上料机台;3、纠偏部;4、预折部;5、本折部;6、输出部;601、输出机台;602、第二支脚;603、输出组件;604、第二操控屏;7、输送机;8、主支脚。

具体实施方式

[0017] 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。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。

[0018] 请参阅图1-4,本实用新型提供了一种实施例:高速自动多功能糊盒机,包括主机台1,主机台1的顶端设置有预折部4,预折部4外侧的主机台1顶端设置有纠偏部3,主机台1顶端的一侧设置有本折部5,主机台1底部的两端皆安装有多组主支脚8,主机台1的一侧设置有给纸部2,给纸部2的内部依次设置有上料组件201、第一操控屏202、第一支脚203以及上料机台204,给纸部2的内部设置有上料机台204;

[0019] 使用时,通过上料机台204的设置,以便对上料组件201进行安置处理;

[0020] 上料机台204底部的两侧皆安装有第一支脚203,第一支脚203关于上料机台204的中心线对称;

[0021] 使用时,通过第一支脚203的设置,以便对上料机台204进行支撑处理;

[0022] 上料机台204的顶部设置有上料组件201,上料机台204顶端的一侧通过支座安装有第一操控屏202;

[0023] 使用时,通过上料组件201与第一操控屏202的设置,以便进行给纸上料处理;

[0024] 主机台1远离给纸部2的一侧设置有输出部6,输出部6的内部依次设置有输出机台601、第二支脚602、输出组件603以及第二操控屏604,输出部6的内部设置有输出机台601,输出机台601底部的两端皆安装有第二支脚602;

[0025] 使用时,通过第二支脚602的设置,以便对输出机台601进行安置处理;

[0026] 输出机台601的顶端设置有输出组件603,输出组件603顶端的一侧通过支架安装有第二操控屏604;

[0027] 使用时,通过输出组件603与第二操控屏604的设置,以便对糊盒后的工件进行输出下料;

[0028] 输出部6的底部设置有输送机7。

[0029] 本申请实施例在使用时,给纸部2采用独立电机驱动变速马达,马达为可调节振动马达,飞达侧挡板可宽度方向调节,两套可调节飞达刀,纠偏部3可独立可调节侧规,与墙板不平行的下托架拉伸纸张沿着一个平行导向装置输送,确保纸张平行对齐,预折部4左上胶襟一百八十度预折,第三条压痕线一百三十五度预折,第一、三条压痕线预折打开装置,本折部5能够顺利准确完成第二折线,第四折线一百八十度结合,拐带一百八十度可调,并可独立调速,两套托架采用二十五毫米底带和三十毫米拐带,宽度方向可调节重型压辊,输出部6的上、下托架单独驱动,有利于单独调节长度,配有皮带张紧自动调节系统,连续自动积盒方式确保盒子整齐进入输送到输送部,输送机7的输送压力部的速度可以根据主机速度配合光电器自动或手动调节,根据不同盒子长度,上输出压力部可前后移动,进而使得收纸压床加长,胶水易干,纸盒不开胶“假粘”现象,且能够采用荧光粉计数,纸盒无压痕印,机器高速稳定噪音少,异型纸盒可以九十度直角拐弯粘盒一次粘盒完成,从而完成该糊盒机的使用。

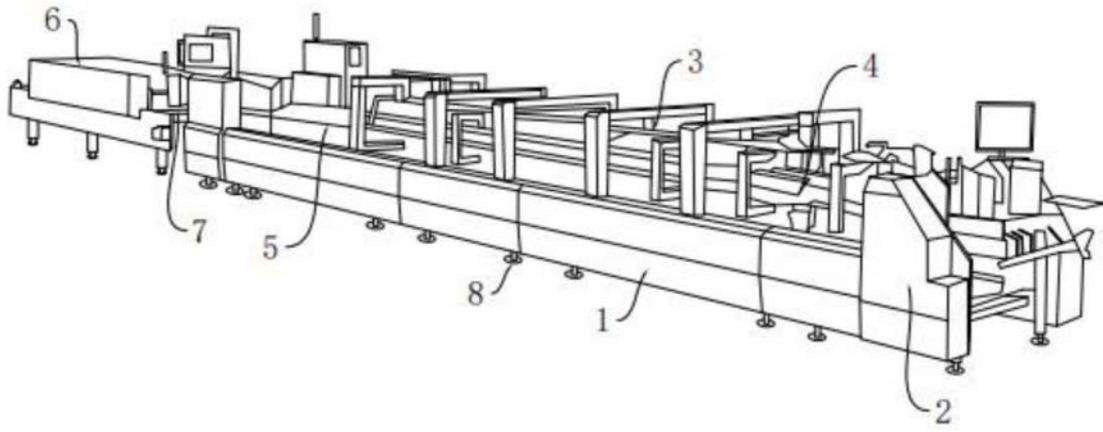


图1

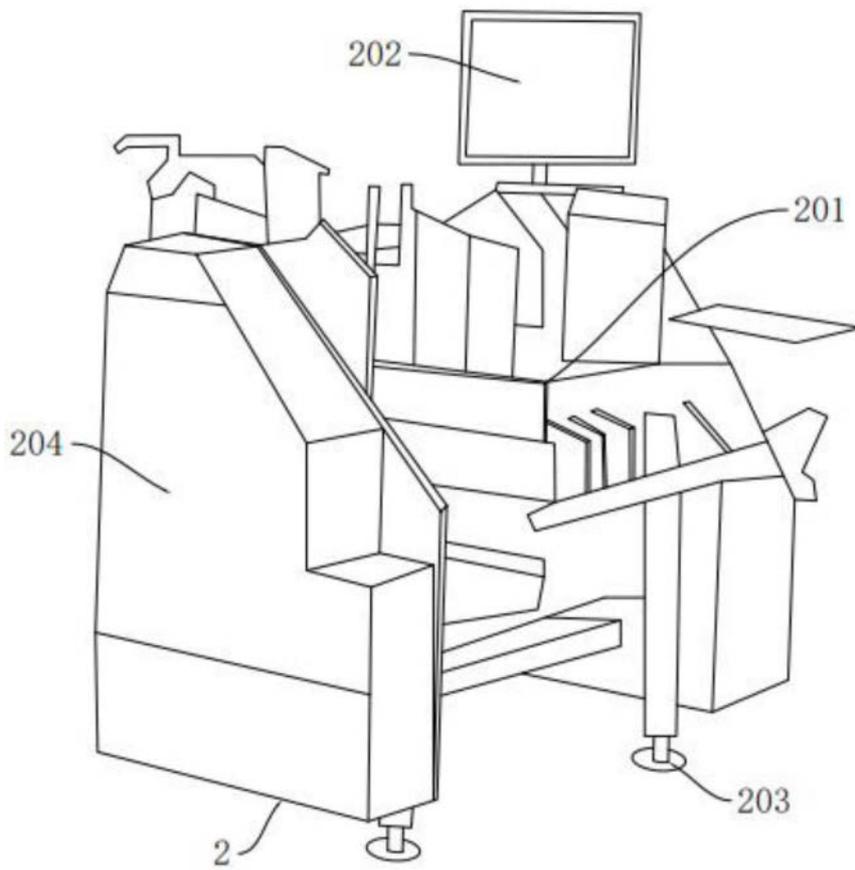


图2

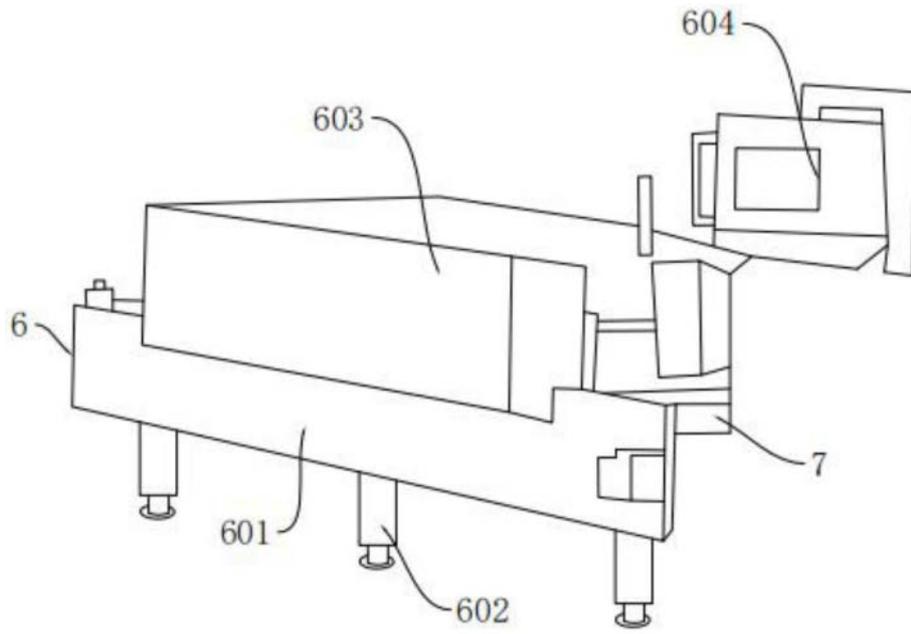


图3

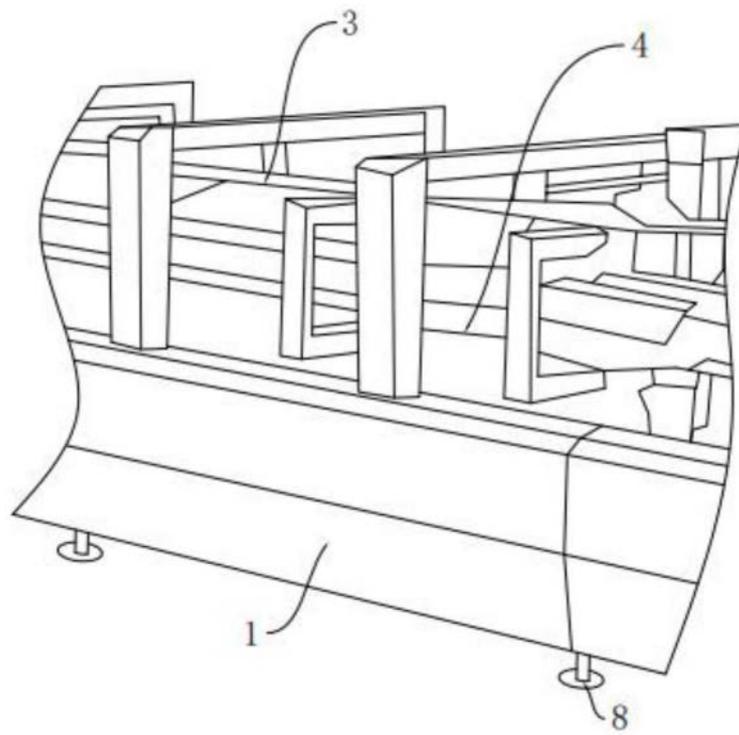


图4