



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205970127 U

(45)授权公告日 2017.02.22

(21)申请号 201620714947.3

(22)申请日 2016.07.06

(73)专利权人 东莞市源旭机械有限公司

地址 523000 广东省东莞市道滘镇蔡白第一工业区

(72)发明人 李厚良 黄欢欢 卢海珠

(51)Int.Cl.

B31B 7/00(2006.01)

B31B 7/02(2006.01)

B31B 7/74(2006.01)

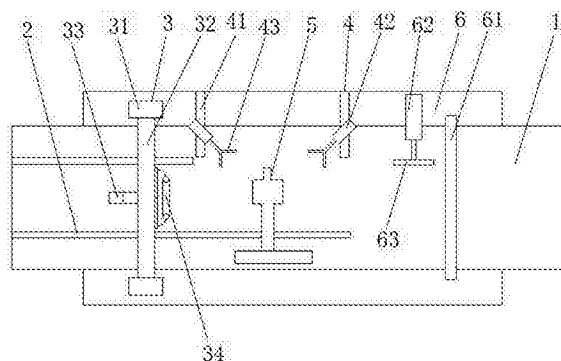
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种纸盒贴衬流水加工装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种纸盒贴衬流水加工装置,包括:皮带输送机、导轨、涂胶总成、定位总成、贴衬总成、出料总成,所述的导轨为条形金属板,导轨竖直安装在皮带输送机上,所述的涂胶总成安装在皮带输送机前部,所述的定位总成安装在皮带输送机中部,所述的贴衬总成安装在皮带输送机中部位于定位总成正上方,所述的出料总成安装在皮带输送机尾部。本实用新型具有结构简单、设计合理、使用方便、使用效果好、维护成本低和易于推广使用等优点。



1. 一种纸盒贴衬流水加工装置,包括:皮带输送机(1)、导轨(2)、涂胶总成(3)、定位总成(4)、贴衬总成(5)、出料总成(6),其特征在于:所述的导轨(2)为条形金属板,导轨(2)竖直安装在皮带输送机(1)上,所述的涂胶总成(3)安装在皮带输送机(1)前部,所述的定位总成(4)安装在皮带输送机(1)中部,所述的贴衬总成(5)安装在皮带输送机(1)中部位于定位总成(4)正上方,所述的出料总成(6)安装在皮带输送机(1)尾部。

2. 根据权利要求1所述的一种纸盒贴衬流水加工装置,其特征在于:所述的涂胶总成(3)由支架(31)、横梁(32)、感应器(33)、喷胶头(34)组成,所述的支架(31)竖直固接在皮带输送机(1)两侧,所述的横梁(32)两端固接在两支架(31)上,横梁(32)处于水平状态,所述的感应器(33)固接在横梁(32)前侧,所述的喷胶头(34)固接在横梁(32)后侧,且喷胶头(34)开关与感应器(33)通过导线连接。

3. 根据权利要求1所述的一种纸盒贴衬流水加工装置,其特征在于:所述的定位总成(4)由安装架(41)、气缸(42)、角铁块(43)组成,所述的安装架(41)为两根,安装架(41)固接在皮带输送机(1)一侧,所述的气缸(42)通过调节螺栓安装在安装架(41)上,气缸(42)与安装架(41)呈 45° ,两气缸(42)相对设置,所述的角铁块(43)固接在气缸(42)伸缩杆顶部。

4. 根据权利要求1所述的一种纸盒贴衬流水加工装置,其特征在于:所述的贴衬总成(5)由滑杆架(51)、电动滑块(52)、伸缩气缸(53)、压块(54)、抽气管(55)、纸片储存箱(56)组成,所述的滑杆架(51)固接在皮带输送机(1)上,滑杆架(51)顶部为一滑杆,所述的电动滑块(52)滑动连接在滑杆架(51)顶部滑杆上,所述的伸缩气缸(53)竖直朝下安装在电动滑块(52)上,所述的压块(54)固接在伸缩气缸(53)伸缩杆上,压块(54)上开有通孔,所述的抽气管(55)一端连接在压块(54)通孔上,另一端连接有抽气泵,所述的纸片储存箱(56)安装在皮带输送机(1)一侧。

5. 根据权利要求1所述的一种纸盒贴衬流水加工装置,其特征在于:所述的出料总成(6)由挡板(61)、推送气缸(62)、推板(63)组成,所述的挡板(61)安装在皮带输送机(1)尾部,所述的推送气缸(62)安装在皮带输送机(1)后部,位于挡板(61)前部,所述的推板(63)固接在推送气缸(62)的伸缩杆上。

一种纸盒贴衬流水加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸盒生产加工技术领域,具体为一种纸盒贴衬流水加工装置。

背景技术

[0002] 在纸盒生产中,为了提高纸盒的稳定度,需要在纸盒内部贴上纸片,这个过程叫做贴衬,贴衬是一个重要的环节,关系到产品质量的一个重要环节,现有的纸盒贴衬装置,在实际生产中使用效果不好,同时结构复杂,容易损坏,维修费用高、难度大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种纸盒贴衬流水加工装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种纸盒贴衬流水加工装置,包括:皮带输送机、导轨、涂胶总成、定位总成、贴衬总成、出料总成,所述的导轨为条形金属板,导轨竖直安装在皮带输送机上,所述的涂胶总成安装在皮带输送机前部,所述的定位总成安装在皮带输送机中部,所述的贴衬总成安装在皮带输送机中部位于定位总成正上方,所述的出料总成安装在皮带输送机尾部。

[0005] 进一步地,所述的涂胶总成由支架、横梁、感应器、喷胶头组成,所述的支架竖直固接在皮带输送机两侧,所述的横梁两端固接在两支架上,横梁处于水平状态,所述的感应器固接在横梁前侧,所述的喷胶头固接在横梁后侧,且喷胶头开关与感应器通过导线连接。

[0006] 进一步地,所述的定位总成由安装架、气缸、角铁块组成,所述的安装架为两根,安装架固接在皮带输送机一侧,所述的气缸通过调节螺栓安装在安装架上,气缸与安装架呈 45° ,两气缸相对设置,所述的角铁块固接在气缸伸缩杆顶部。

[0007] 进一步地,所述的贴衬总成由滑杆架、电动滑块、伸缩气缸、压块、抽气管、纸片储存箱组成,所述的滑杆架固接在皮带输送机上,滑杆架顶部为一滑杆,所述的电动滑块滑动连接在滑杆架顶部滑杆上,所述的伸缩气缸竖直朝下安装在电动滑块上,所述的压块固接在伸缩气缸伸缩杆上,压块上开有通孔,所述的抽气管一端连接在压块通孔上,另一端连接有抽气泵,所述的纸片储存箱安装在皮带输送机一侧。

[0008] 进一步地,所述的出料总成由挡板、推送气缸、推板组成,所述的挡板安装在皮带输送机尾部,所述的推送气缸安装在皮带输送机后部,位于挡板前部,所述的推板固接在推送气缸的伸缩杆上。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0010] 1)自动化程度高,使用方便;

[0011] 2)加工位置准确,生产出的产品质量高;

[0012] 3)结构简单,维护成本低。

[0013] 本实用新型具有结构简单、设计合理、使用方便、使用效果好、维护成本低和易于推广使用等优点。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型中贴衬总成结构示意图；

[0016] 图中：1-皮带输送机；2-导轨；3-涂胶总成；4-定位总成；5-贴衬总成；6-出料总成；31-支架；32-横梁；33-感应器；34-喷胶头；41-安装架；42-气缸；43-角铁块；51-滑杆架；52-电动滑块；53-伸缩气缸；54-压块；55-抽气管；56-纸片储存箱；61-挡板；62-推送气缸；63-推板。

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，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。

[0018] 请参阅图1-2，本实用新型提供一种技术方案：一种纸盒贴衬流水加工装置，包括：皮带输送机1、导轨2、涂胶总成3、定位总成4、贴衬总成5、出料总成6，所述的导轨2为条形金属板，导轨2竖直安装在皮带输送机1上，所述的涂胶总成3安装在皮带输送机1前部，所述的定位总成4安装在皮带输送机1中部，所述的贴衬总成5安装在皮带输送机1中部位于定位总成4正上方，所述的出料总成6安装在皮带输送机1尾部。

[0019] 进一步地，所述的涂胶总成3由支架31、横梁32、感应器33、喷胶头34组成，所述的支架31竖直固接在皮带输送机1两侧，所述的横梁32两端固接在两支架31上，横梁32处于水平状态，所述的感应器33固接在横梁32前侧，所述的喷胶头34固接在横梁32后侧，且喷胶头34开关与感应器33通过导线连接。

[0020] 进一步地，所述的定位总成4由安装架41、气缸42、角铁块43组成，所述的安装架41为两根，安装架41固接在皮带输送机1一侧，所述的气缸42通过调节螺栓安装在安装架41上，气缸42与安装架41呈 45° ，两气缸42相对设置，所述的角铁块43固接在气缸42伸缩杆顶部。

[0021] 进一步地，所述的贴衬总成5由滑杆架51、电动滑块52、伸缩气缸53、压块54、抽气管55、纸片储存箱56组成，所述的滑杆架51固接在皮带输送机1上，滑杆架51顶部为一滑杆，所述的电动滑块52滑动连接在滑杆架51顶部滑杆上，所述的伸缩气缸53竖直朝下安装在电动滑块52上，所述的压块54固接在伸缩气缸53伸缩杆上，压块54上开有通孔，所述的抽气管55一端连接在压块54通孔上，另一端连接有抽气泵，所述的纸片储存箱56安装在皮带输送机1一侧。

[0022] 进一步地，所述的出料总成6由挡板61、推送气缸62、推板63组成，所述的挡板61安装在皮带输送机1尾部，所述的推送气缸62安装在皮带输送机1后部，位于挡板61前部，所述的推板63固接在推送气缸62的伸缩杆上。

[0023] 本实用新型在于：本实用新型在使用时，皮带输送机1进行输送，导轨2进行导向与定位，涂胶总成3中的感应器33感应到纸盒时，喷胶头34开始工作，对纸盒内部喷胶，当纸盒输送到定位总成4时，气缸42伸长，两角铁块43将纸盒固定，此时，贴衬总成5开始工作，电动

滑块52初始状态位于纸片储存箱56上方,伸缩气缸53伸长,压块54接触纸片储存箱56内的纸片,抽气管55抽气,将纸片吸起来,伸缩气缸53收缩,电动滑块52移动到纸盒正上方,伸缩气缸53伸长,纸片放入纸盒内,抽气管55停止抽气,纸片贴在纸盒内,伸缩气缸53收缩并且贴衬总成5恢复初始状态,定位总成4放开纸盒,恢复初始状态,纸盒输送到出料总成6处,挡板61挡住纸盒,推动气缸62伸长,通过推板63将纸盒推出;本实用新型自动化程度高,使用方便;加工位置准确,生产出的产品质量高;结构简单,维护成本低。

[0024] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

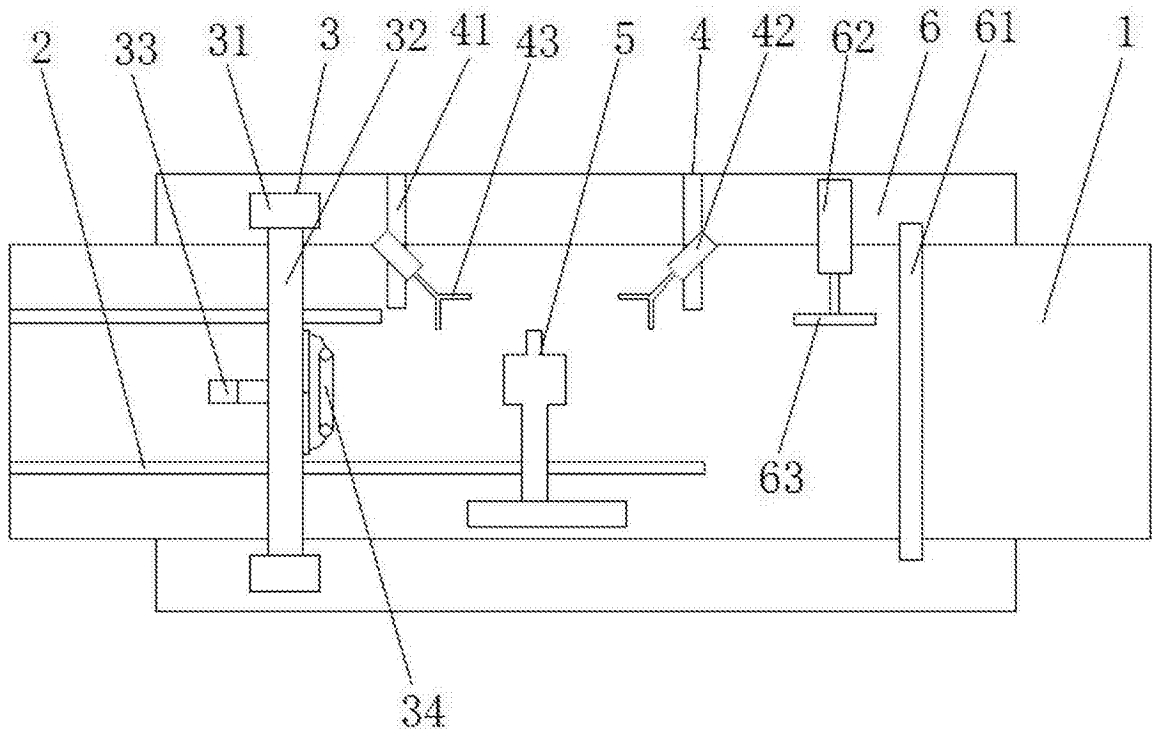


图1

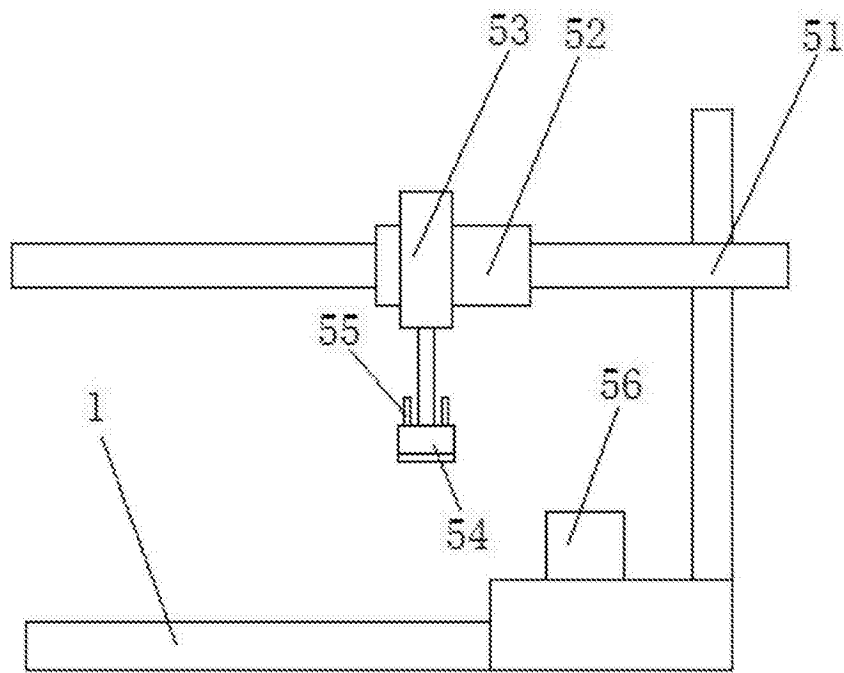


图2