



(21)申请号 201922272957.2

(22)申请日 2019.12.17

(73)专利权人 厦门宏泰智能制造有限公司

地址 361000 福建省厦门市思明区湖滨东
路309号宏泰中心22楼B单元

(72)发明人 曾琦 唐锋 蔡跃祥 李振果
林雄武

(74)专利代理机构 北京康盛知识产权代理有限公司 11331

代理人 梁锦平

(51)Int.Cl.

B31B 50/94(2017.01)

B31B 50/26(2017.01)

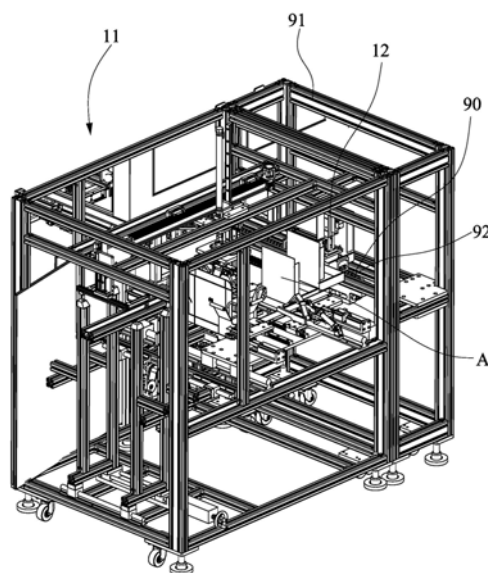
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种纸盒上料机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种纸盒上料机构,其包括自动折盒机、纸盒移栽机构,所述纸盒移栽机构包括移栽气缸、移栽转盘、移栽吸杆及移栽吸盘,所述移栽气缸固定设置在所述传输机构的传输架顶端且对应自动折盒机的出口处,移栽转盘可转动的设置移栽气缸的底部,移栽吸杆固定配合在移栽转盘的底部,移栽吸盘连接移栽吸杆且与真空管连接,纸盒移栽机构通过旋转移载吸杆使移栽吸盘在折盒机与输送机构的输送带之间移动,从而替代人工作业,提高装配效率,降低人工成本。



1. 一种纸盒上料机构,其特征在于,包括:自动折盒机及纸盒移栽机构,自动折盒机的前端设置有具有传输架及传送带的传输机构,所述纸盒移栽机构包括移栽气缸、移栽转盘、移栽吸杆及移栽吸盘,所述移栽气缸固定设置在所述传输机构的传输架顶端且对应自动折盒机的出口处,移栽转盘可转动的设置移栽气缸的底部,移栽吸杆固定配合在移栽转盘的底部,移栽吸盘连接移栽吸杆且与真空管连接。

一种纸盒上料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装的技术领域,特别是指一种网络终端的纸盒上料机构。

背景技术

[0002] 我国是制造业大国,随着科技越来越发达,网络也变得越发发达,网络终端产品的生产及出口量很大,对网络终端产品的包装是出厂前的其中一个重要的过程,包装过程实际包括一系列步骤,以光猫(光调制解调器)产品为例,其包装盒内包括光猫产品、网线、充电器、说明书及将产品与配件区隔开来的内衬,包装步骤包括将外包装盒折叠、内衬折叠、内衬放置在包装盒内、将光猫产品放在包装盒内、将充电器及网线放置在包装盒内、放置说明书、合上包装盒、在包装盒上贴上标签等,每个工人负责其中一个或者多个步骤,工人需求量大但包装效率低,人工成本高,产能低。

[0003] 随着智能自动化的普及,有必要有必要设计一款针对网络终端产品自动化包装替代人工操作的网络终端自动包装线,以节约人工成本,提高产能,实现智能制造。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供替代人工作业的纸盒上料机构,以降低人工成本,提高产能。

[0005] 为了达成上述目的,本实用新型的解决方案是:

[0006] 一种纸盒上料机构,其包括自动折盒机、纸盒移栽机构,所述纸盒移栽机构包括移栽气缸、移栽转盘、移栽吸杆及移栽吸盘,所述移栽气缸固定设置在所述传输机构的传输架顶端且对应自动折盒机的出口处,移栽转盘可转动的设置移栽气缸的底部,移栽吸杆固定配合在移栽转盘的底部,移栽吸盘连接移栽吸杆且与真空管连接,纸盒移栽机构通过旋转移栽吸杆使移栽吸盘在折盒机与输送机构的输送带之间移动,从而替代人工作业,提高装配效率,降低人工成本。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图2为本实用新型纸盒移栽机构的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 为了进一步解释本实用新型的技术方案,下面通过具体实施例来对本实用新型进行详细阐述。

[0010] 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。在本实用新型的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0011] 如图1及图2所示,本实用新型揭示了一种纸盒上料机构,其包括自动折盒机11及纸盒移栽机构12,本实用新型纸盒上料机构的前方设置传输机构90,自动折盒机11将平面的纸板自动折叠成顶面往上掀开的包装盒A,自动折盒机11为现有结构,不予赘述。

[0012] 如图2所示,所述纸盒移栽机构12包括移栽气缸121、移栽转盘122、移栽吸杆123及移栽吸盘124,所述移栽气缸121固定设置在所述传输机构90的传输架91顶端且对应自动折盒机11的出口处,移栽转盘122可转动的设置移栽气缸121的底部,移栽吸杆123固定配合在移栽转盘122的底部,移栽吸盘124连接移栽吸杆123且与真空管连接,纸盒移栽机构12通过旋转移载吸杆123使移栽吸盘124在折盒机与输送机构90的输送带92之间移动。自动折盒机11将纸板折成包装盒A后将纸盒放置在折盒机靠近输送机构90的一端,纸盒移栽机构12的移栽吸盘124吸取包装盒的内底面,移栽气缸121带动移栽转盘122转动,使移栽吸杆123将包装盒A从自动折盒机11上移栽至传送带92上。

[0013] 上述实施例和图式并非限定本实用新型的产品形态和式样,任何所属技术领域的普通技术人员对其所做的适当变化或修饰,皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

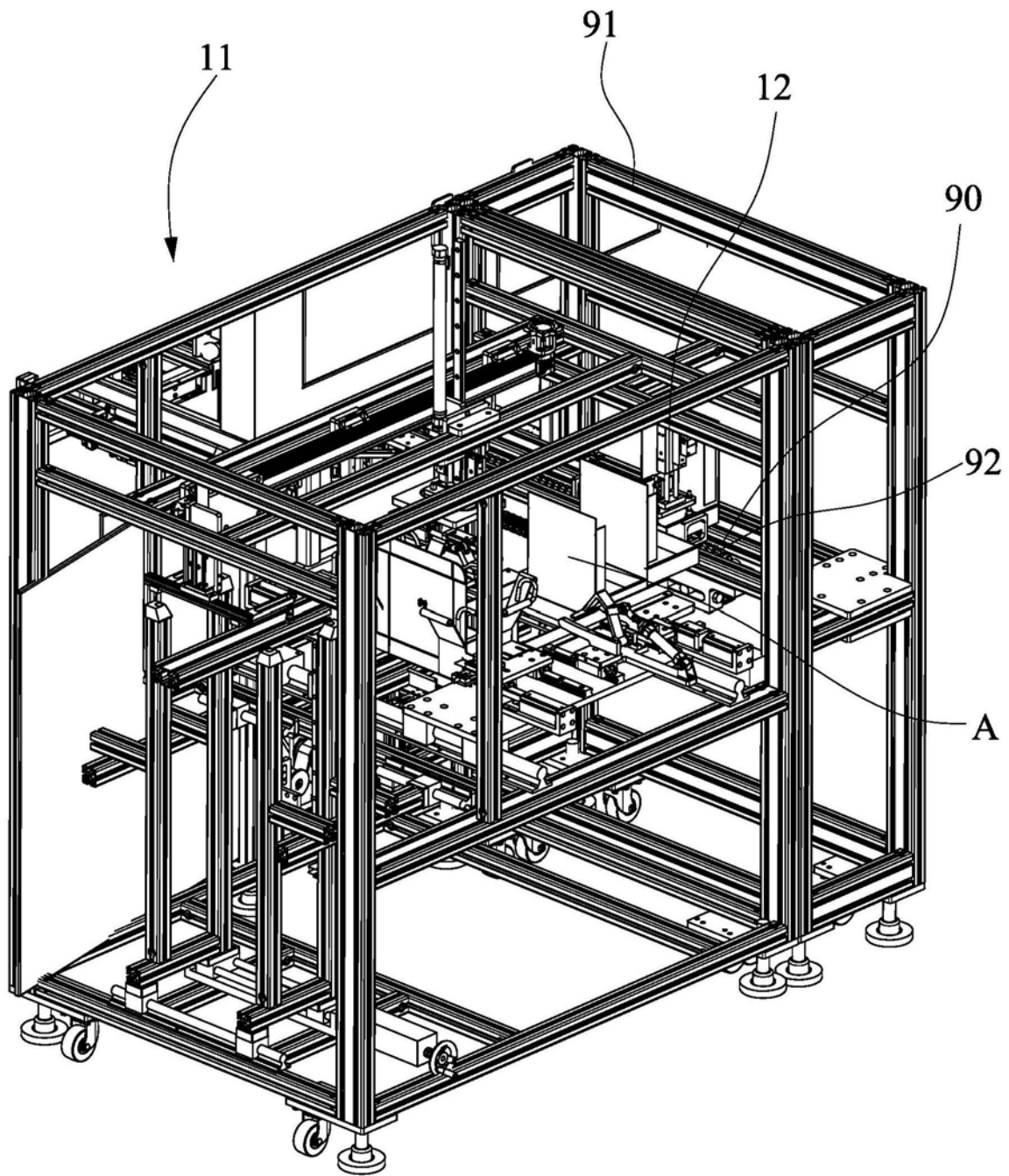


图1

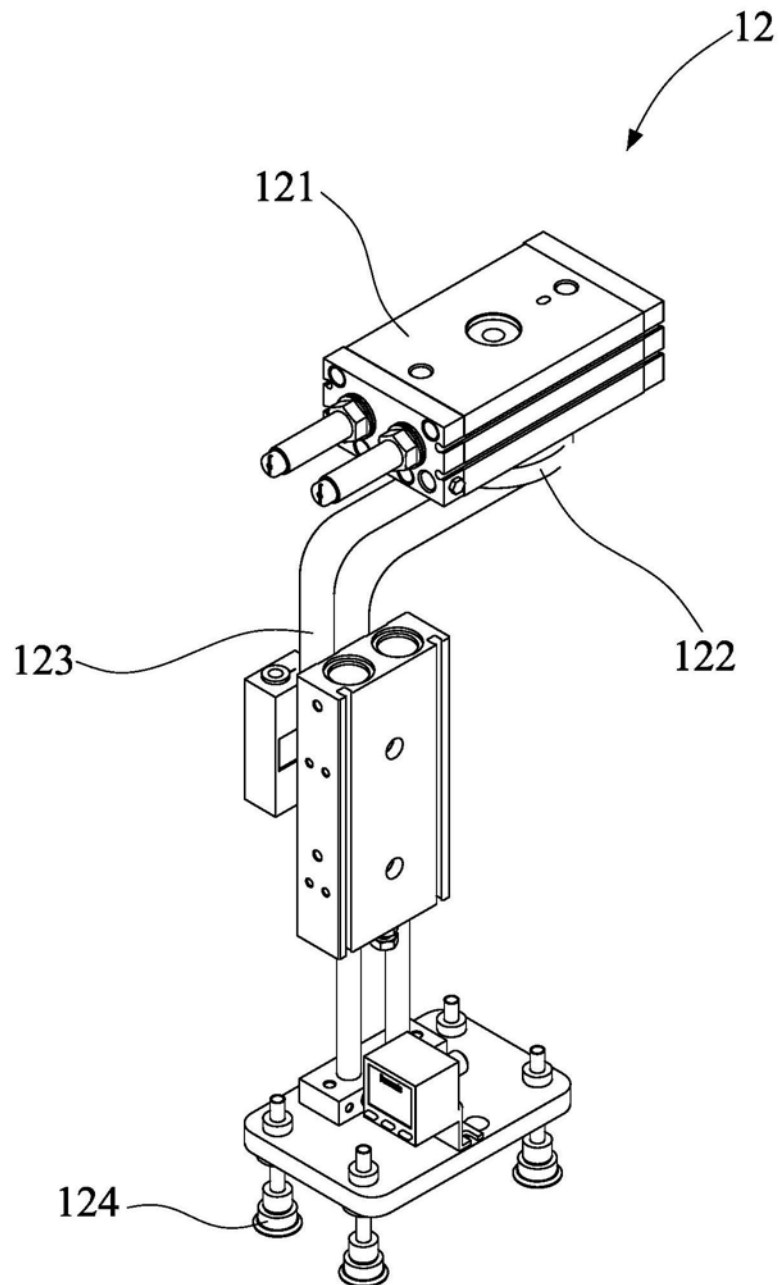


图2