(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220720444 U
(45)授权公告日 2024.04.05

(21)申请号 202321913836.1

(22)申请日 2023.07.20

(73)专利权人 上海鼎龙包装机械有限公司
地址 201400 上海市奉贤区南桥镇宁富路699号4幢

(72)发明人 周春东

(74)专利代理机构 东台金诚石专利代理事务所(特殊普通合伙) 32482
专利代理师 蒋呈阅

(51)Int.Cl.
B31B 50/62(2017.01)

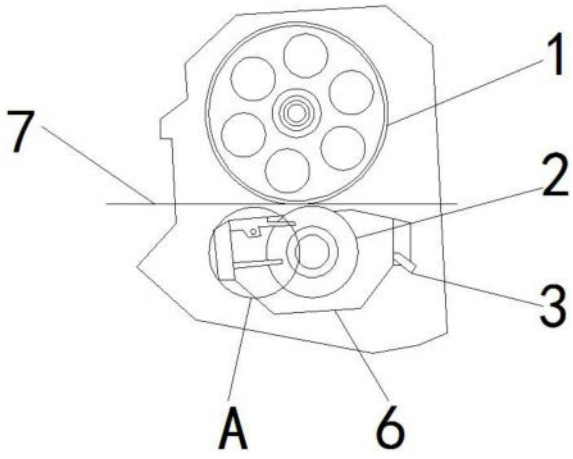
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线

(57)摘要

本实用新型涉及一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,包括压轮,所述压轮的下方设有下糊胶轮,所述下糊胶轮的右侧设有进胶喷嘴,所述下糊胶轮的左侧设有刮胶调整板,所述刮胶调整板的下方设有刮板,所述下糊胶轮的外表面设有胶盒,所述压轮的底部设有纸板。该采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,在使用时,通过将纸板穿过压板与下糊胶轮之间,从而对纸板进行定位,然后压轮和下糊胶轮进行转动,其中压轮为顺时针转动,而下糊胶轮为逆时针转动,进而可以带动纸板进行移动,然后进行喷胶,喷胶完毕后可以通过刮胶调整板对刮板进行调节,从而可以实现调节刮板的位置,进而方便对纸板的接触面进行调节位置,实现了自动刮胶的效果。



CN 220720444 U

1.一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,包括压轮(1),其特征在于:所述压轮(1)的下方设有下糊胶轮(2),所述下糊胶轮(2)的右侧设有进胶喷嘴(3),所述下糊胶轮(2)的左侧设有刮胶调整板(4),所述刮胶调整板(4)的下方设有刮板(5),所述下糊胶轮(2)的外表面设有胶盒(6),所述压轮(1)的底部设有纸板(7)。

2.根据权利要求1所述的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,其特征在于:所述压轮(1)位于下糊胶轮(2)的正上方,所述纸板(7)位于压轮(1)与下糊胶轮(2)之间。

3.根据权利要求1所述的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,其特征在于:所述刮板(5)位于刮胶调整板(4)的正下方,所述刮板(5)的顶部与纸板(7)的底部相贴合。

4.根据权利要求1所述的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,其特征在于:所述压轮(1)的外表面开设有数量为六个的通口,所述压轮(1)为顺时针转动。

5.根据权利要求1所述的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,其特征在于:所述下糊胶轮(2)为逆时针转动,所述刮板(5)和刮胶调整板(4)以及进胶喷嘴(3)均位于胶盒(6)的内部。

6.根据权利要求1所述的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,其特征在于:所述胶盒(6)的顶部开设有活动口,所述活动口的内壁与下糊胶轮(2)的外表面相适配。

一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸箱印刷技术领域,具体为一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线。

背景技术

[0002] 纸箱通常用作商品的包裹物或物品保护外层使用物,纸箱的体积因商品的大小而改变,纸箱的外部通常印刷有不同的图案或文字提示,提醒使用者注意,以保护内装物品不受伤害,在对纸箱进行印刷时需要用到印刷设备。

[0003] 现有的纸箱加工场地会布置有多种设备,不同的设备之间间距不同,比如生产线,在生产时需要用到喷胶,但是传统的喷胶装置在喷胶后,不具备对纸板进行刮胶的结构和功能,导致胶水容易残留在纸板的外表面且不容易清理,为此,我们提出来一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,具备自动刮胶等优点,解决了传统的部分纸箱印刷不具备自动刮胶的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,包括压轮,所述压轮的下方设有下糊胶轮,所述下糊胶轮的右侧设有进胶喷嘴,所述下糊胶轮的左侧设有刮胶调整板,所述刮胶调整板的下方设有刮板,所述下糊胶轮的外表面设有胶盒,所述压轮的底部设有纸板。

[0006] 进一步,所述压轮位于下糊胶轮的正上方,所述纸板位于压轮与下糊胶轮之间。

[0007] 进一步,所述刮板位于刮胶调整板的正下方,所述刮板的顶部与纸板的底部相贴合。

[0008] 进一步,所述压轮的外表面开设有数量为六个的通口,所述压轮为顺时针转动。

[0009] 进一步,所述下糊胶轮为逆时针转动,所述刮板和刮胶调整板以及进胶喷嘴均位于胶盒的内部。

[0010] 进一步,所述胶盒的顶部开设有活动口,所述活动口的内壁与下糊胶轮的外表面相适配。

[0011] 与现有技术相比,本申请的技术方案具备以下有益效果:

[0012] 该采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线,在使用时,通过将纸板穿过压板与下糊胶轮之间,从而对纸板进行定位,然后压轮和下糊胶轮进行转动,其中压轮为顺时针转动,而下糊胶轮为逆时针转动,进而可以带动纸板进行移动,然后进行喷胶,喷胶完毕后可以通过刮胶调整板对刮板进行调节,从而可以实现调节刮板的位置,进而方便对纸板的接触面进行调节位置,实现了自动刮胶的效果,增加了实用性和灵活性,解决了传统的部分纸箱印刷不具备自动刮胶的问题。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构正面示意图；

[0014] 图2为本实用新型结构示意图；

[0015] 图3为本实用新型结构图1中A处放大图。

[0016] 图中：1、压轮；2、下糊胶轮；3、进胶喷嘴；4、刮胶调整板；5、刮板；6、胶盒。

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1-3，本实施例中的一种采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线，包括压轮1，压轮1的下方设有下糊胶轮2，下糊胶轮2的右侧设有进胶喷嘴3，下糊胶轮2的左侧设有刮胶调整板4，刮胶调整板4的下方设有刮板5，喷胶完毕后可以通过刮胶调整板4对刮板5进行调节，从而可以实现调节刮板5的位置，进而方便对纸板7的接触面进行调节位置，实现了自动刮胶的效果，增加了实用性和灵活性，解决了传统的部分纸箱印刷不具备自动刮胶的问题，下糊胶轮2的外表面设有胶盒6，压轮1的底部设有纸板7，通过将纸板7穿过压板1与下糊胶轮2之间，从而对纸板6进行定位，然后压轮1和下糊胶轮2进行转动，其中压轮1为顺时针转动，而下糊胶轮2为逆时针转动，进而可以带动纸板7进行移动。

[0019] 在图2中，通过将压轮1设在位于下糊胶轮2的正上方，从而可以实现相互配合对纸板7进行夹持定位的效果，使得纸板7移动时更加稳定，不会偏移。

[0020] 在图2中，通过设有活动口，从而可以实现下糊胶轮2可以通过活动口从胶盒6的内部伸出，从而与纸板7的底部进行相贴合的效果，从而对纸板6进行定位，然后压轮1和下糊胶轮2进行转动，其中压轮1为顺时针转动，而下糊胶轮2为逆时针转动，进而可以带动纸板7进行移动。

[0021] 在图2中，通过将刮板5的顶部与纸板7的底部相贴合，从而可以实现通过刮板5对纸板7进行刮胶的效果，实现了自动刮胶的效果，增加了实用性和灵活性。

[0022] 综上所述，该采用下糊轮的纸箱印刷成型生产线，在使用时，通过将纸板7穿过压板1与下糊胶轮2之间，从而对纸板6进行定位，然后压轮1和下糊胶轮2进行转动，其中压轮1为顺时针转动，而下糊胶轮2为逆时针转动，进而可以带动纸板7进行移动，然后进行喷胶，喷胶完毕后可以通过刮胶调整板4对刮板5进行调节，从而可以实现调节刮板5的位置，进而方便对纸板7的接触面进行调节位置，实现了自动刮胶的效果，增加了实用性和灵活性，解决了传统的部分纸箱印刷不具备自动刮胶的问题。

[0023] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下，由语句“包括一个……”限定的要素，并不排除在

包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[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。

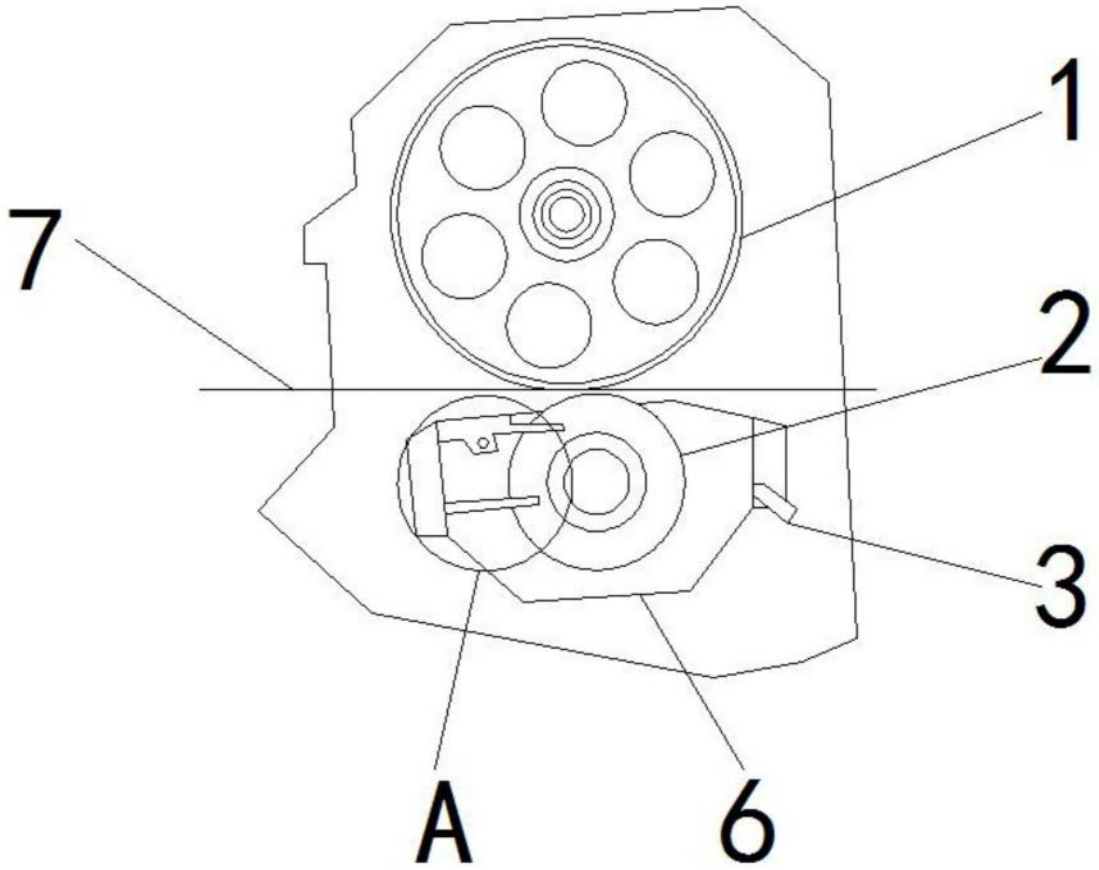


图1

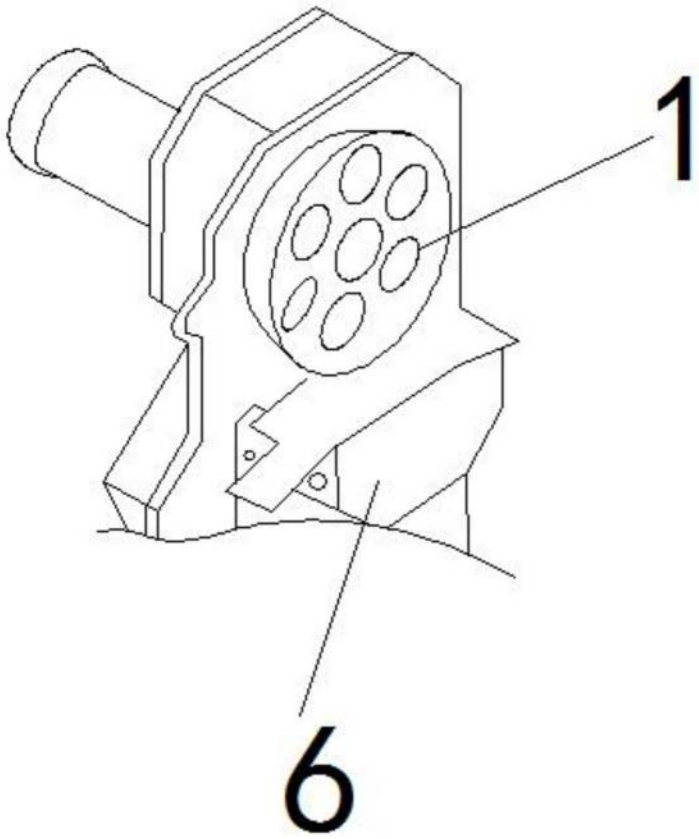


图2

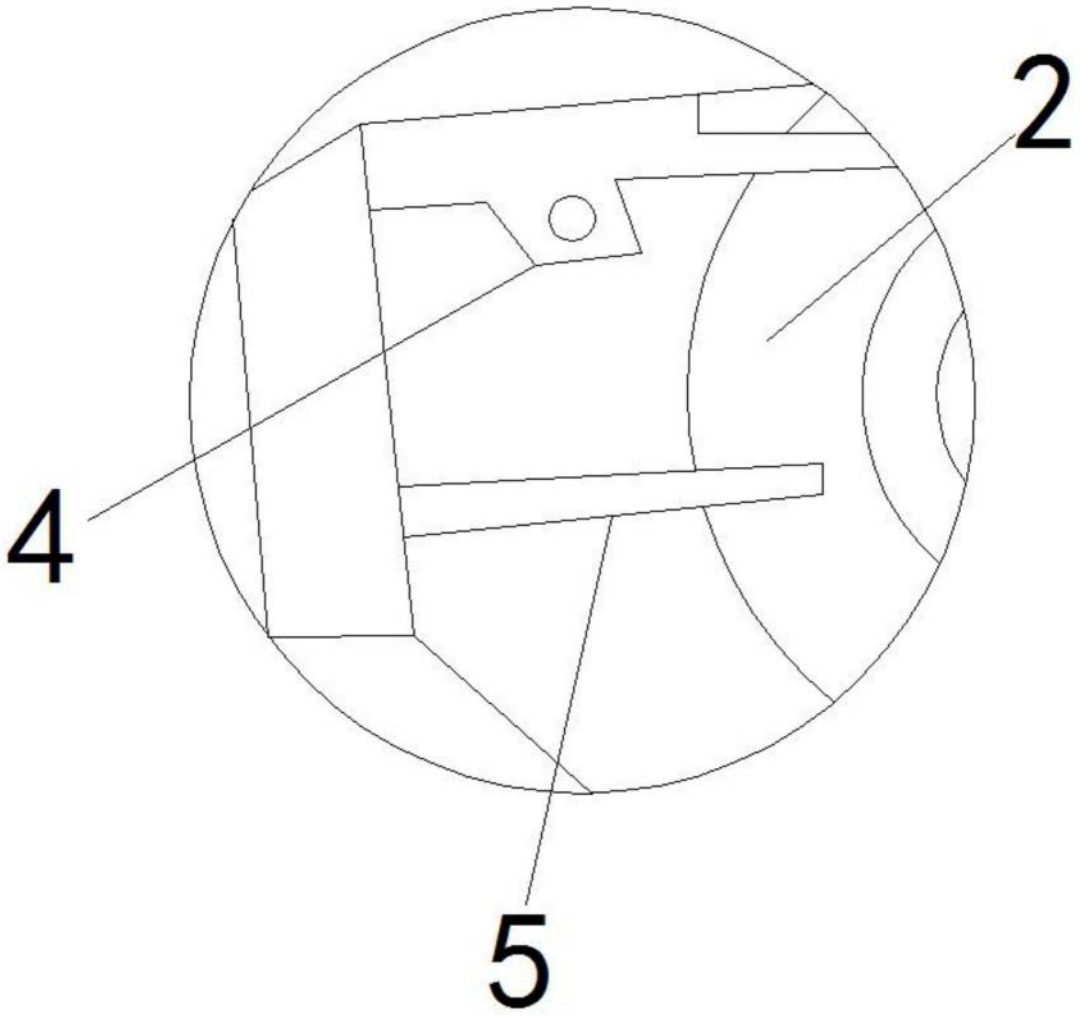


图3