



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214029547 U

(45) 授权公告日 2021.08.24

(21) 申请号 202022354333.8

(22) 申请日 2020.10.21

(73) 专利权人 连云港市申润包装材料有限公司
地址 222000 江苏省连云港市东海县牛山镇和平西路

(72) 发明人 陈丁成 陈昱含

(74) 专利代理机构 连云港慧源知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 32363
代理人 赵自强

(51) Int.Cl.

B65C 9/02 (2006.01)

B65C 9/26 (2006.01)

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/00 (2006.01)

B65G 65/32 (2006.01)

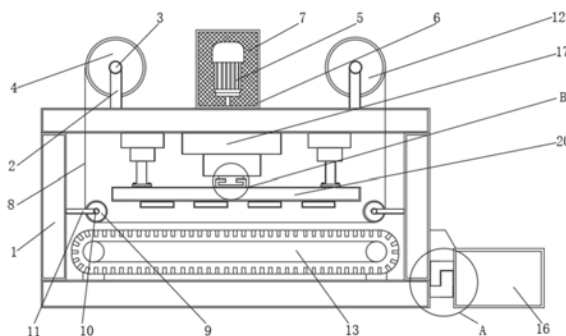
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种纸箱加工用包装贴纸设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种纸箱加工用包装贴纸设备,包括贴纸机,所述贴纸机顶端均设置有支撑柱,且支撑柱顶端均设置有第一转轴,同时第一转轴与贴纸辊配合安装,所述贴纸机顶端设置有驱动电机,且驱动电机外侧设置有电机箱,同时电机箱与防尘网配合安装,所述贴纸辊底端设置有贴纸卷,且贴纸卷底端均设置有导向辊,且导向辊内侧均设置有第二转轴,同时第二转轴与导向杆配合安装,所述贴纸卷底端连接有收卷辊,所述贴纸机内侧设置有传送带。该纸箱加工用包装贴纸设备,通过设置的导向辊与收卷辊,这样便于通过贴纸辊将贴纸卷送入压台下,通过压台压住贴纸卷将贴纸贴到纸箱上,通过收卷辊将贴纸卷的废料进行收卷,便于后续处理。



1. 一种纸箱加工用包装贴纸设备,包括贴纸机(1),其特征在于:所述贴纸机(1)顶端均设置有支撑柱(2),且支撑柱(2)顶端均设置有第一转轴(3),同时第一转轴(3)与贴纸辊(4)配合安装,所述贴纸机(1)顶端设置有驱动电机(5),且驱动电机(5)外侧设置有电机箱(6),同时电机箱(6)与防尘网(7)配合安装,所述贴纸辊(4)底端设置有贴纸卷(8),且贴纸卷(8)底端均设置有导向辊(9),且导向辊(9)内侧均设置有第二转轴(10),同时第二转轴(10)与导向杆(11)配合安装,所述贴纸卷(8)底端连接有收卷辊(12),所述贴纸机(1)内侧设置有传送带(13),所述贴纸机(1)外侧壁开设有第一卡合槽(14),且第一卡合槽(14)内侧设置有第一卡合块(15),同时第一卡合块(15)与收集箱(16)配合安装,所述贴纸机(1)内侧设置有液压缸(17),且液压缸(17)底端开设有第二卡合槽(18),所述第二卡合槽(18)外侧设置有第二卡合块(19),且第二卡合块(19)底端设置有压台(20)。

2. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述贴纸辊(4)通过第一转轴(3)与支撑柱(2)构成旋转结构,且支撑柱(2)以贴纸机(1)呈中轴线对称设置。

3. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述防尘网(7)的内侧与电机箱(6)的外壁紧密贴合,且电机箱(6)的长度与防尘网(7)的长度相同。

4. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述导向辊(9)通过第二转轴(10)与导向杆(11)构成旋转结构,且导向杆(11)以贴纸机(1)呈中轴线对称设置。

5. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述收集箱(16)通过第一卡合块(15)与贴纸机(1)卡合连接,且第一卡合块(15)与第一卡合槽(14)均为“L”形结构。

6. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述压台(20)通过液压缸(17)与贴纸机(1)构成伸缩结构,且液压缸(17)与压台(20)垂直布置。

7. 根据权利要求1所述的一种纸箱加工用包装贴纸设备,其特征在于:所述压台(20)通过第二卡合块(19)与液压缸(17)卡合连接,且第二卡合块(19)内侧为“凹”形结构,第二卡合槽(18)为“H”形结构。

一种纸箱加工用包装贴纸设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸箱加工相关技术领域,具体为一种纸箱加工用包装贴纸设备。

背景技术

[0002] 纸箱是应用最广泛的包装制品,按用料不同,有瓦楞纸箱、单层纸板箱等,有各种规格和型号,纸箱常用的有三层、五层,七层使用较少,各层分为里纸、瓦楞纸、芯纸、面纸,里、面纸有茶板纸、牛皮纸,为了提高纸箱加工的生产效率,因此我们需要一种纸箱加工用包装贴纸设备。

[0003] 但是目前使用的纸箱加工用包装贴纸设备贴完后没有收集存放的措施,并且压台无法根据贴纸的尺寸更换适合的压台。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种纸箱加工用包装贴纸设备,以解决上述背景技术中提出的目前使用的纸箱加工用包装贴纸设备贴完后没有收集存放的措施,并且压台无法根据贴纸的尺寸更换适合的压台的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种纸箱加工用包装贴纸设备,包括贴纸机,所述贴纸机顶端均设置有支撑柱,且支撑柱顶端均设置有第一转轴,同时第一转轴与贴纸辊配合安装,所述贴纸机顶端设置有驱动电机,且驱动电机外侧设置有电机箱,同时电机箱与防尘网配合安装,所述贴纸辊底端设置有贴纸卷,且贴纸卷底端均设置有导向辊,且导向辊内侧均设置有第二转轴,同时第二转轴与导向杆配合安装,所述贴纸卷底端连接有收卷辊,所述贴纸机内侧设置有传送带,所述贴纸机外侧壁开设有第一卡合槽,且第一卡合槽内侧设置有第一卡合块,同时第一卡合块与收集箱配合安装,所述贴纸机内侧设置有液压缸,且液压缸底端开设有第二卡合槽,所述第二卡合槽外侧设置有第二卡合块,且第二卡合块底端设置有压台。

[0006] 优选的,所述贴纸辊通过第一转轴与支撑柱构成旋转结构,且支撑柱以贴纸机呈中轴线对称设置。

[0007] 优选的,所述防尘网的内侧与电机箱的外壁紧密贴合,且电机箱的长度与防尘网的长度相同。

[0008] 优选的,所述导向辊通过第二转轴与导向杆构成旋转结构,且导向杆以贴纸机呈中轴线对称设置。

[0009] 优选的,所述收集箱通过第一卡合块与贴纸机卡合连接,且第一卡合块与第一卡合槽均为“L”形结构。

[0010] 优选的,所述压台通过液压缸与贴纸机构成伸缩结构,且液压缸与压台垂直布置。

[0011] 优选的,所述压台通过第二卡合块与液压缸卡合连接,且第二卡合块内侧为“凹”形结构,第二卡合槽为“H”形结构。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、该纸箱加工用包装贴纸设备,通过设置的导向辊与收卷辊,这样便于通过贴纸辊将贴纸卷送入压台下,通过压台压住贴纸卷将贴纸贴到纸箱上,通过收卷辊将贴纸卷的废料进行收卷,便于后续处理。

[0014] 2、该纸箱加工用包装贴纸设备,通过设置的收集箱与第一卡合块,这样便于将收集箱通过第一卡合块与贴纸机进行安装,不生产时可以取下,节省空间,可以将贴过纸的纸箱通过传送带输送到收集箱中,便于后续收集打包。

[0015] 3、该纸箱加工用包装贴纸设备,通过设置的第二卡合块与压台,这样便于通过液压缸对压台进行下压,将贴纸卷上的贴纸压到纸箱上,可以根据目前需要加工的贴纸尺寸更换不同尺寸的压台。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型正视剖面结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型贴纸辊侧视结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型图1中A部放大结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型图1中B部放大结构示意图。

[0020] 图中:1、贴纸机;2、支撑柱;3、第一转轴;4、贴纸辊;5、驱动电机;6、电机箱;7、防尘网;8、贴纸卷;9、导向辊;10、第二转轴;11、导向杆;12、收卷辊;13、传送带;14、第一卡合槽;15、第一卡合块;16、收集箱;17、液压缸;18、第二卡合槽;19、第二卡合块;20、压台。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种纸箱加工用包装贴纸设备,包括贴纸机1,贴纸机1顶端均设置有支撑柱2,且支撑柱2顶端均设置有第一转轴3,同时第一转轴3与贴纸辊4配合安装,贴纸机1顶端设置有驱动电机5,且驱动电机5外侧设置有电机箱6,同时电机箱6与防尘网7配合安装,贴纸辊4底端设置有贴纸卷8,且贴纸卷8底端均设置有导向辊9,且导向辊9内侧均设置有第二转轴10,同时第二转轴10与导向杆11配合安装,贴纸卷8底端连接有收卷辊12,贴纸机1内侧设置有传送带13,贴纸机1外侧壁开设有第一卡合槽14,且第一卡合槽14内侧设置有第一卡合块15,同时第一卡合块15与收集箱16配合安装,贴纸机1内侧设置有液压缸17,且液压缸17底端开设有第二卡合槽18,第二卡合槽18外侧设置有第二卡合块19,且第二卡合块19底端设置有压台20。

[0023] 进一步的,贴纸辊4通过第一转轴3与支撑柱2构成旋转结构,且支撑柱2以贴纸机1呈中轴线对称设置,通过设置的第一转轴3与贴纸辊4,这样便于通过贴纸辊4将贴纸卷8送入压台20下,通过压台20压住贴纸卷8将贴纸贴到纸箱上。

[0024] 进一步的,防尘网7的内侧与电机箱6的外壁紧密贴合,且电机箱6的长度与防尘网7的长度相同,通过设置的防尘网7,这样便于避免外部灰尘进入驱动电机5造成故障,影响使用寿命。

[0025] 进一步的,导向辊9通过第二转轴10与导向杆11构成旋转结构,且导向杆11以贴纸机1呈中轴线对称设置,通过设置的,通过设置的导向辊9与收卷辊12,这样便于通过贴纸辊4将贴纸卷8通过导向辊9送入压台20下,通过压台20压住贴纸卷8将贴纸贴到纸箱上,通过收卷辊12将贴纸卷8的废料进行收卷,便于后续处理。

[0026] 进一步的,收集箱16通过第一卡合块15与贴纸机1卡合连接,且第一卡合块15与第一卡合槽14均为“L”形结构,通过设置的收集箱16与第一卡合块15,这样便于将收集箱16通过第一卡合块15与贴纸机1进行安装,不生产时可以取下,节省空间,可以将贴过纸的纸箱通过传送带13输送到收集箱16中,便于后续收集打包。

[0027] 进一步的,压台20通过液压缸17与贴纸机1构成伸缩结构,且液压缸17与压台20垂直布置,通过设置的液压缸17,这样便于通过液压缸17控制压台20进行下压,进行贴纸加工。

[0028] 进一步的,压台20通过第二卡合块19与液压缸17卡合连接,且第二卡合块19内侧为“凹”形结构,第二卡合槽18为“H”形结构,通过设置的第二卡合块19与压台20,这样便于通过液压缸17对压台20进行下压,将贴纸卷8上的贴纸压到纸箱上,可以根据目前需要加工的贴纸尺寸更换不同尺寸的压台20。

[0029] 工作原理:对于这类纸箱加工用包装贴纸设备,首先将外侧设置有第一卡合块15的收集箱16通过贴纸机1外侧壁开设的第一卡合槽14进行卡合安装,通过设置的收集箱16与第一卡合块15,这样便于将收集箱16通过第一卡合块15与贴纸机1进行安装,不生产时可以取下,节省空间,可以将贴过纸的纸箱通过传送带13输送到收集箱16中,便于后续收集打包,然后将顶端设置有第二卡合块19的压台20通过液压缸17底端开设的第二卡合槽18进行卡合安装,通过设置的第二卡合块19与压台20,这样便于通过液压缸17对压台20进行下压,将贴纸卷8上的贴纸压到纸箱上,可以根据目前需要加工的贴纸尺寸更换不同尺寸的压台20,然后就可以运行加工了,另外通过设置的导向辊9与收卷辊12,这样便于通过贴纸辊4将贴纸卷8送入压台20下,通过压台20压住贴纸卷8将贴纸贴到纸箱上,通过收卷辊12将贴纸卷8的废料进行收卷,便于后续处理,就这样一种纸箱加工用包装贴纸设备的使用流程就完成了,驱动电机5的型号为YE2-132S-4。

[0030] 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。

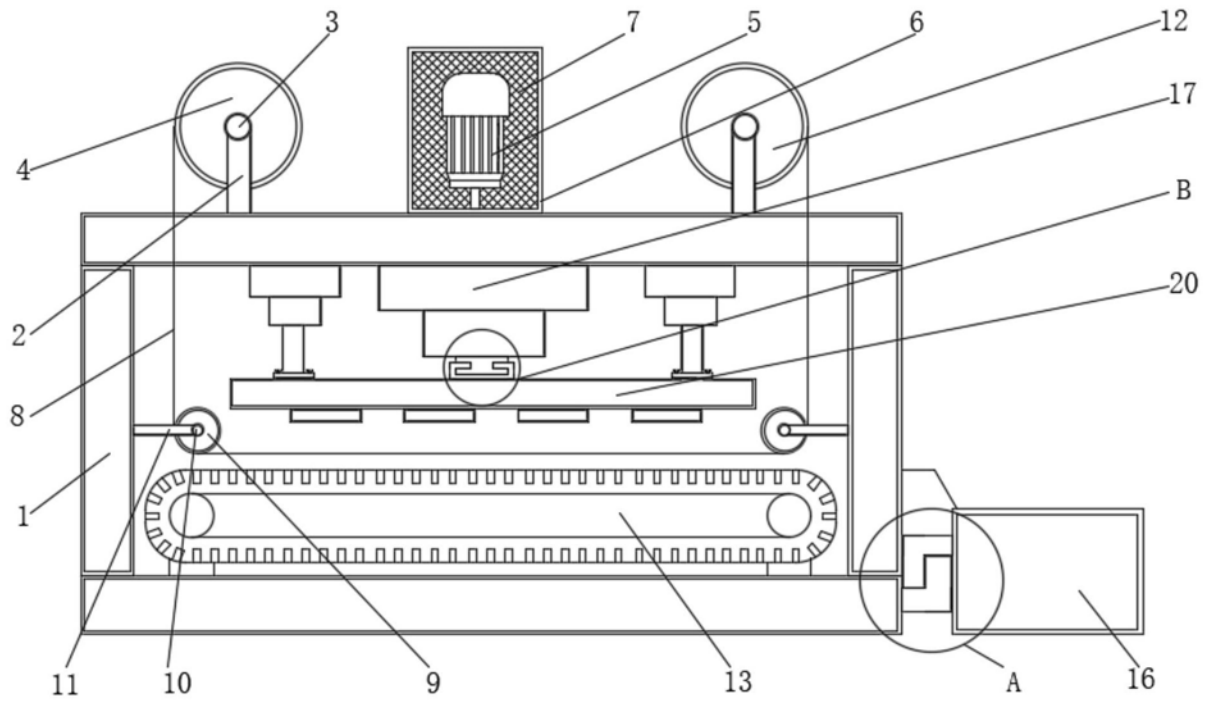


图1

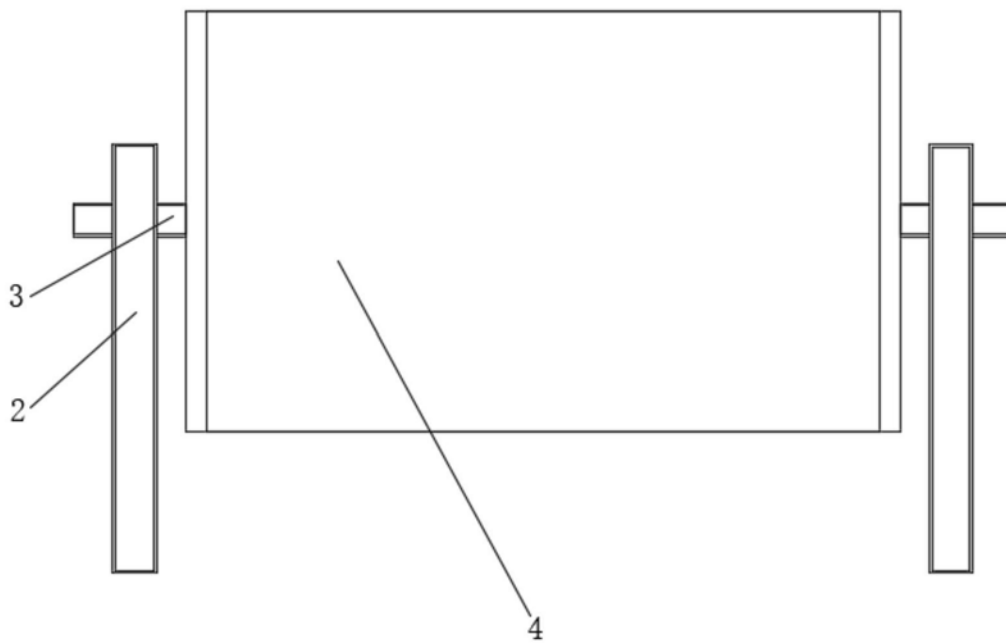


图2

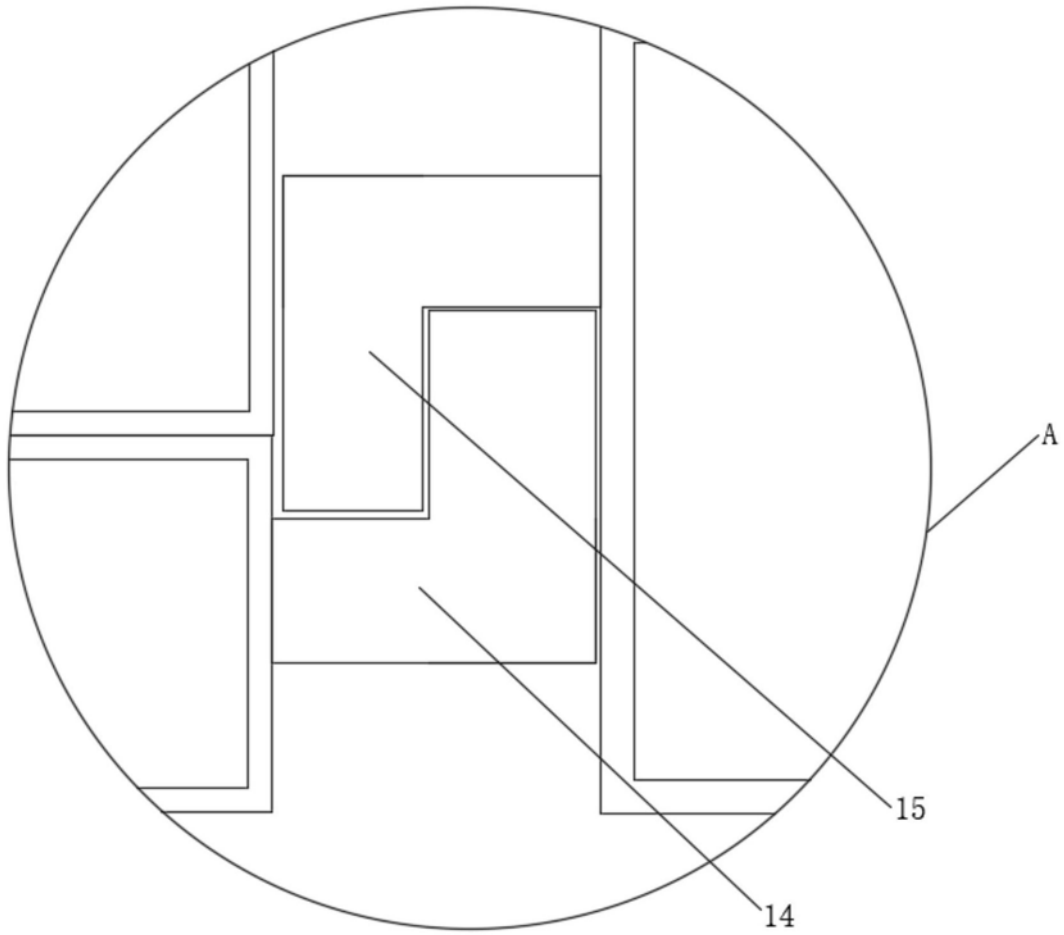


图3

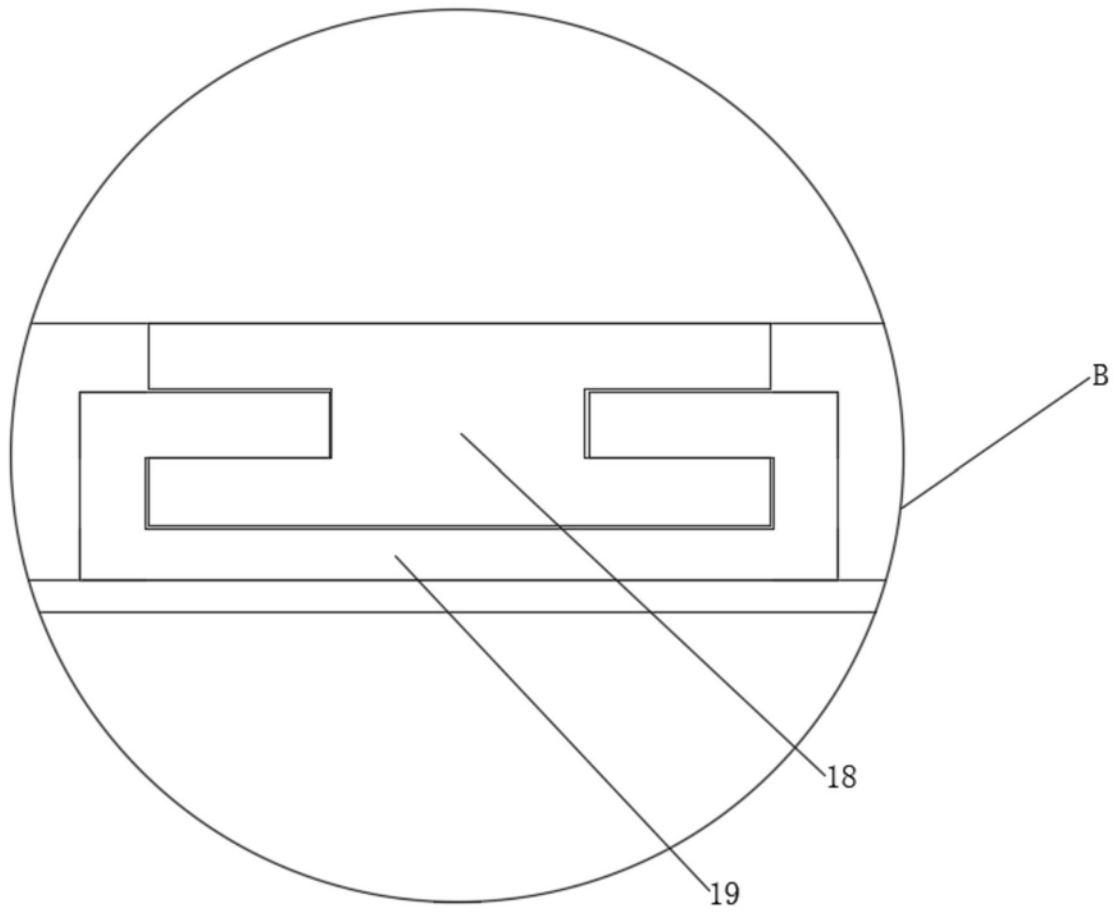


图4