



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206938071 U

(45)授权公告日 2018.01.30

(21)申请号 201720056039.4

(22)申请日 2017.01.17

(73)专利权人 昆山鑫元包装制品有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市张浦镇
振新西路369号

(72)发明人 田华 束谦 田大山

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务
所(普通合伙) 32246

代理人 潘志渊

(51)Int.Cl.

B31B 50/62(2017.01)

B31B 50/64(2017.01)

B31B 50/74(2017.01)

B31B 50/04(2017.01)

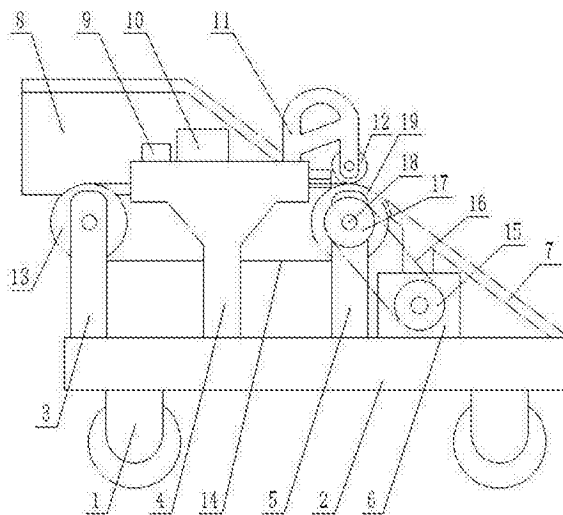
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种改进的全自动糊盒机

(57)摘要

本实用新型涉及包装制造设备技术领域,更具体地说涉及一种改进的全自动糊盒机,万向轮固定在底座的底端,支撑杆I、支撑护栏I、支撑杆II、电机、滑板与支撑护栏II均固定在底座的顶端,从动滚轮设置在支撑杆I上,转轴设置在支撑杆II上,主动滚轮固定在转轴上,从动皮带轮固定在转轴的端部,主动皮带轮固定在电机的输出端上,皮带将主动皮带轮与从动皮带轮之间连接,履带将从动滚轮与主动滚轮之间连接,电晕装置、胶箱与滚轮支撑杆均设置在支撑护栏I的顶端,滚轮设置在滚轮支撑杆的端部。该改进的全自动糊盒机结构简单,使用方便,能够快速将包装盒粘合在一起,粘合效果好,提高了包装盒的整体质量,有效的提高了工作效率。



1. 一种改进的全自动糊盒机,包括万向轮(1)、底座(2)、支撑杆I(3)、支撑护栏I(4)、支撑杆II(5)、电机(6)、滑板(7)、支撑护栏II(8)、电晕装置(9)、胶箱(10)、滚轮支撑杆(11)、滚轮(12)、从动滚轮(13)、履带(14)、主动皮带轮(15)、皮带(16)、从动皮带轮(17)、转轴(18)和主动滚轮(19),其特征在于:万向轮(1)固定在底座(2)的底端,支撑杆I(3)、支撑护栏I(4)、支撑杆II(5)、电机(6)、滑板(7)与支撑护栏II(8)均固定在底座(2)的顶端,并且支撑杆I(3)位于支撑护栏I(4)的左侧,支撑护栏II(8)位于支撑护栏I(4)的后方,支撑杆II(5)位于支撑护栏I(4)的右侧,电机(6)固定在支撑杆II(5)的右侧,滑板(7)位于电机(6)的后方,从动滚轮(13)设置在支撑杆I(3)上,转轴(18)设置在支撑杆II(5)上,主动滚轮(19)固定在转轴(18)上,从动皮带轮(17)固定在转轴(18)的端部,主动皮带轮(15)固定在电机(6)的输出端上,皮带(16)将主动皮带轮(15)与从动皮带轮(17)之间连接,履带(14)将从动滚轮(13)与主动滚轮(19)之间连接,电晕装置(9)、胶箱(10)与滚轮支撑杆(11)均设置在支撑护栏I(4)的顶端,并且电晕装置(9)位于胶箱(10)的左侧,滚轮支撑杆(11)位于胶箱(10)的右侧,滚轮(12)设置在滚轮支撑杆(11)的端部。

2. 根据权利要求1所述的一种改进的全自动糊盒机,其特征在于:所述的万向轮(1)设置有四个,且为自锁式万向轮。

3. 根据权利要求1所述的一种改进的全自动糊盒机,其特征在于:所述的胶箱(10)上设置有出胶口(10-1)、出胶杆(10-2)和弹簧(10-3),并且出胶口(10-1)设置在胶箱(10)的下侧面上,出胶杆(10-2)设置在出胶口(10-1)上,弹簧(10-3)设置在胶箱(10)的上内壁上与出胶杆(10-2)上。

4. 根据权利要求1所述的一种改进的全自动糊盒机,其特征在于:所述的主动皮带轮(15)与从动皮带轮(17)之间是过盈配合。

一种改进的全自动糊盒机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种糊盒机,特指一种改进的全自动糊盒机,属于包装制造设备技术领域。

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,现已经被广泛推广。自动糊盒机的工作原理是启动电源后,整条传送带开始运动,将模切好的半成品纸盒放置在糊盒机进纸位,由传送带自动将单张盒片送入打磨部和上胶部,上胶后的单张盒片经过折叠部后折叠成型,成型后的纸盒送入中段皮带压着固定,通常的覆膜产品在全自动糊盒机在糊盒时,经常会出现开胶现象且比例高达 30%,因此设计一种改进的全自动糊盒机很有必要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提供一种改进的全自动糊盒机,该改进的全自动糊盒机结构简单,使用方便,能够快速将包装盒粘合在一起,粘合效果好,提高了包装盒的整体质量,有效的提高了工作效率。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种改进的全自动糊盒机,包括万向轮、底座、支撑杆I、支撑护栏I、支撑杆II、电机、滑板、支撑护栏II、电晕装置、胶箱、滚轮支撑杆、滚轮、从动滚轮、履带、主动皮带轮、皮带、从动皮带轮、转轴和主动滚轮。

[0005] 万向轮固定在底座的底端,支撑杆I、支撑护栏I、支撑杆II、电机、滑板与支撑护栏II均固定在底座的顶端,并且支撑杆I位于支撑护栏I的左侧,支撑护栏II位于支撑护栏I的后方,支撑杆II位于支撑护栏I的右侧,电机固定在支撑杆II的右侧,滑板位于电机的后方,从动滚轮设置在支撑杆I上,转轴设置在支撑杆II上,主动滚轮固定在转轴上,从动皮带轮固定在转轴的端部,主动皮带轮固定在电机的输出端上,皮带将主动皮带轮与从动皮带轮之间连接,履带将从动滚轮与主动滚轮之间连接,电晕装置、胶箱与滚轮支撑杆均设置在支撑护栏I的顶端,并且电晕装置位于胶箱的左侧,滚轮支撑杆位于胶箱的右侧,滚轮设置在滚轮支撑杆的端部。

[0006] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种改进的全自动糊盒机所述的万向轮设置有四个,且为自锁式万向轮。

[0007] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种改进的全自动糊盒机所述的胶箱上设置有出胶口、出胶杆和弹簧,并且出胶口设置在胶箱的下侧面上,出胶杆设置在出胶口上,弹簧设置在胶箱的上内壁上与出胶杆上。

[0008] 作为本技术方案的进一步优化,本实用新型一种改进的全自动糊盒机所述的主动皮带轮与从动皮带轮之间是过盈配合。

[0009] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0010] 本实用新型方案的一种改进的全自动糊盒机,该改进的全自动糊盒机结构简单,使用方便,能够快速将包装盒粘合在一起,粘合效果好,提高了包装盒的整体质量,有效的提高了工作效率。

附图说明

[0011] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0012] 附图1为本实用新型一种改进的全自动糊盒机的结构示意图。

[0013] 附图2为本实用新型一种改进的全自动糊盒机的支撑护栏I4的结构示意图。

[0014] 附图3为本实用新型一种改进的全自动糊盒机的支撑护栏II8的结构示意图。

[0015] 附图4为本实用新型一种改进的全自动糊盒机的电晕装置9的结构示意图。

[0016] 附图5为本实用新型一种改进的全自动糊盒机的胶箱10的剖视图。

[0017] 其中:万向轮1;底座2;支撑杆I3;支撑护栏I4;支撑杆II5;电机6;滑板7;支撑护栏II8;电晕装置9;胶箱10;出胶口10-1;出胶杆10-2;弹簧10-3;滚轮支撑杆11;滚轮12;从动滚轮13;履带14;主动皮带轮15;皮带16;从动皮带轮17;转轴18;主动滚轮19。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0019] 如附图1、2、3、4和5所示的本实用新型所述的一种改进的全自动糊盒机,包括:万向轮1、底座2、支撑杆I3、支撑护栏I4、支撑杆II5、电机6、滑板7、支撑护栏II8、电晕装置9、胶箱10、滚轮支撑杆11、滚轮12、从动滚轮13、履带14、主动皮带轮15、皮带16、从动皮带轮17、转轴18和主动滚轮19。

[0020] 万向轮1固定在底座2的底端,支撑杆I3、支撑护栏I4、支撑杆II5、电机6、滑板7与支撑护栏II8均固定在底座2的顶端,并且支撑杆I3位于支撑护栏I4的左侧,支撑护栏II8位于支撑护栏I4的后方,支撑杆II5位于支撑护栏I4的右侧,电机6固定在支撑杆II5的右侧,滑板7位于电机6的后方,从动滚轮13设置在支撑杆I3上,转轴18设置在支撑杆II5上,主动滚轮19固定在转轴18上,从动皮带轮17固定在转轴18的端部,主动皮带轮15固定在电机6的输出端上,皮带16将主动皮带轮15与从动皮带轮17之间连接,履带14将从动滚轮13与主动滚轮19之间连接,电晕装置9、胶箱10与滚轮支撑杆11均设置在支撑护栏I4的顶端,并且电晕装置9位于胶箱10的左侧,滚轮支撑杆11位于胶箱10的右侧,滚轮12设置在滚轮支撑杆11的端部。

[0021] 所述的万向轮1设置有四个,且为自锁式万向轮。

[0022] 所述的胶箱10上设置有出胶口10-1、出胶杆10-2和弹簧10-3,并且出胶口10-1设置在胶箱10的下侧面上,出胶杆10-2设置在出胶口10-1上,弹簧10-3设置在胶箱10的上内壁上与出胶杆10-2上。

[0023] 所述的主动皮带轮15与从动皮带轮17之间是过盈配合。

[0024] 在使用改进的全自动糊盒机时,将改进的全自动糊盒机推到待粘合的包装盒旁,接通所有电源,把待粘合的包装盒对折成90°放置在履带14上,打开所有的电源开关,在电机6的作用下,将带动主动皮带轮15转动,其次带动从动皮带轮17转动,进而带动履带14转动,最后带动履带14上包装盒向右运动,在经过电晕装置9时,将包装盒表面光滑的膜穿孔,

便于让胶水进入面张里面,其次经过胶箱10时,将出胶杆10-2向上运动,胶箱10中的胶水顺着出胶杆10-2从出胶口10-1中排出,涂抹到包装盒上,在支撑护栏Ⅱ8的作用下,将对折的一面合在涂抹上胶水的一面,最后经过滚轮12的碾压后从滑板7上滑到地面上,粘合效果好,提高了包装盒的整体质量,有效的提高了工作效率。

[0025] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,均落在本实用新型权利保护范围之内。

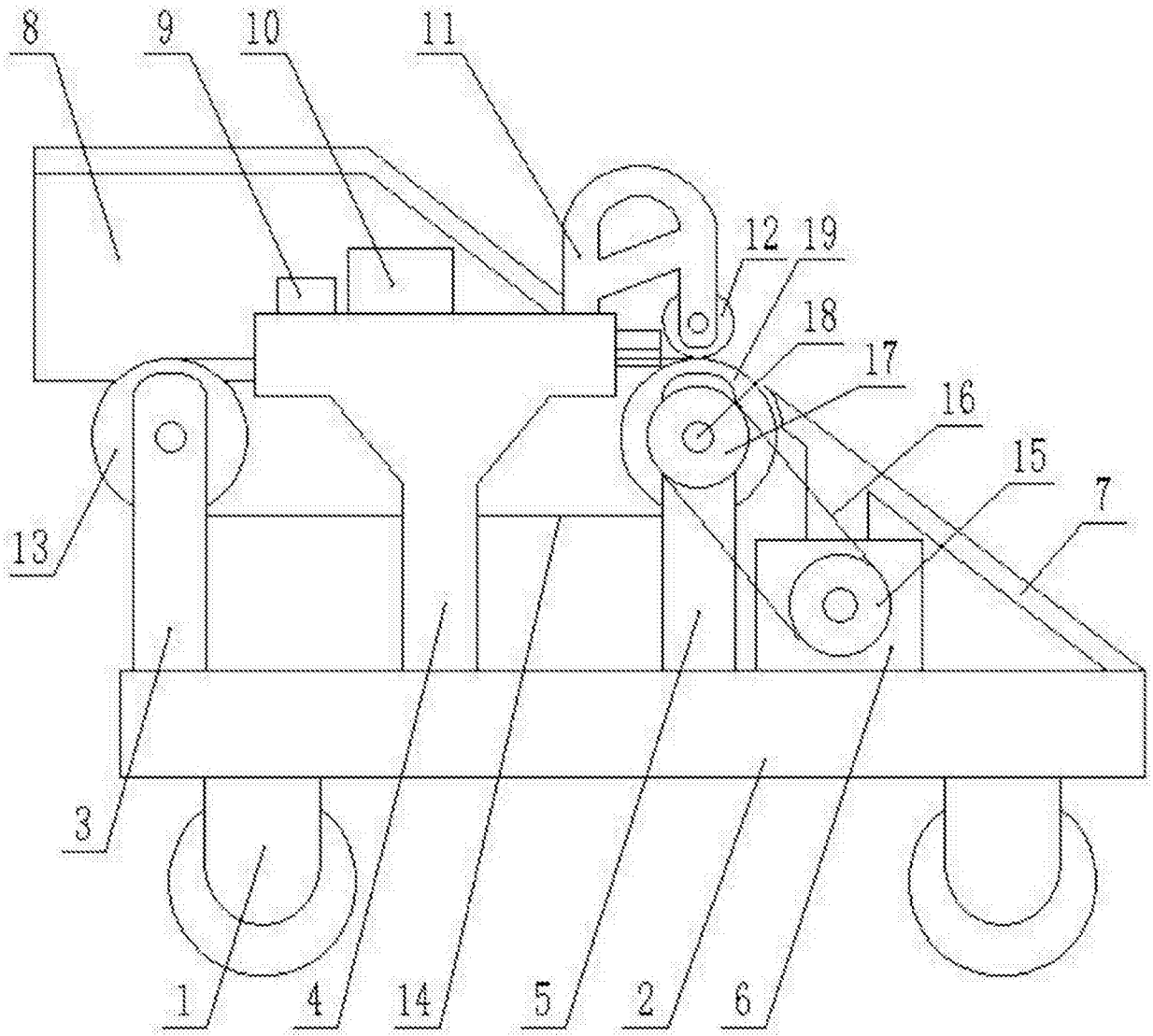


图1

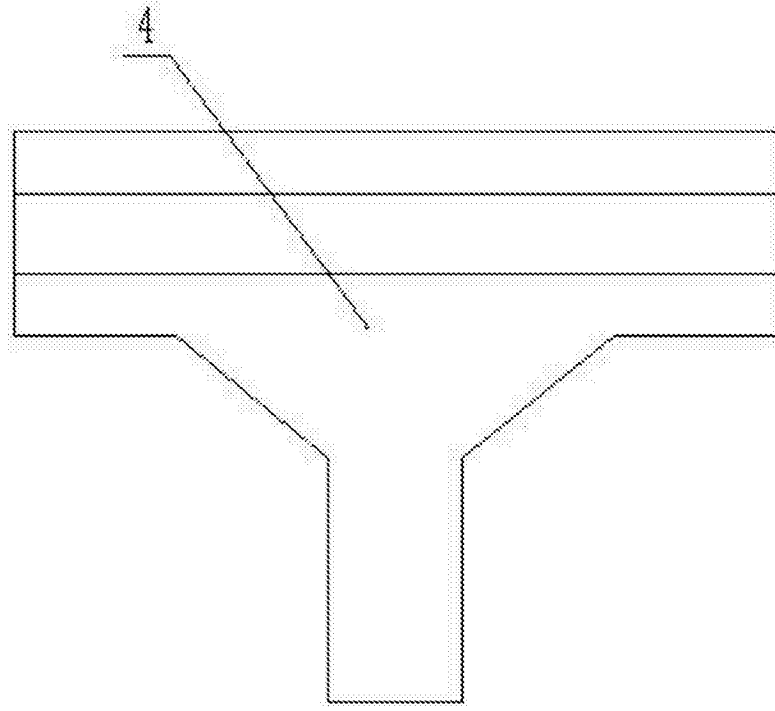


图2

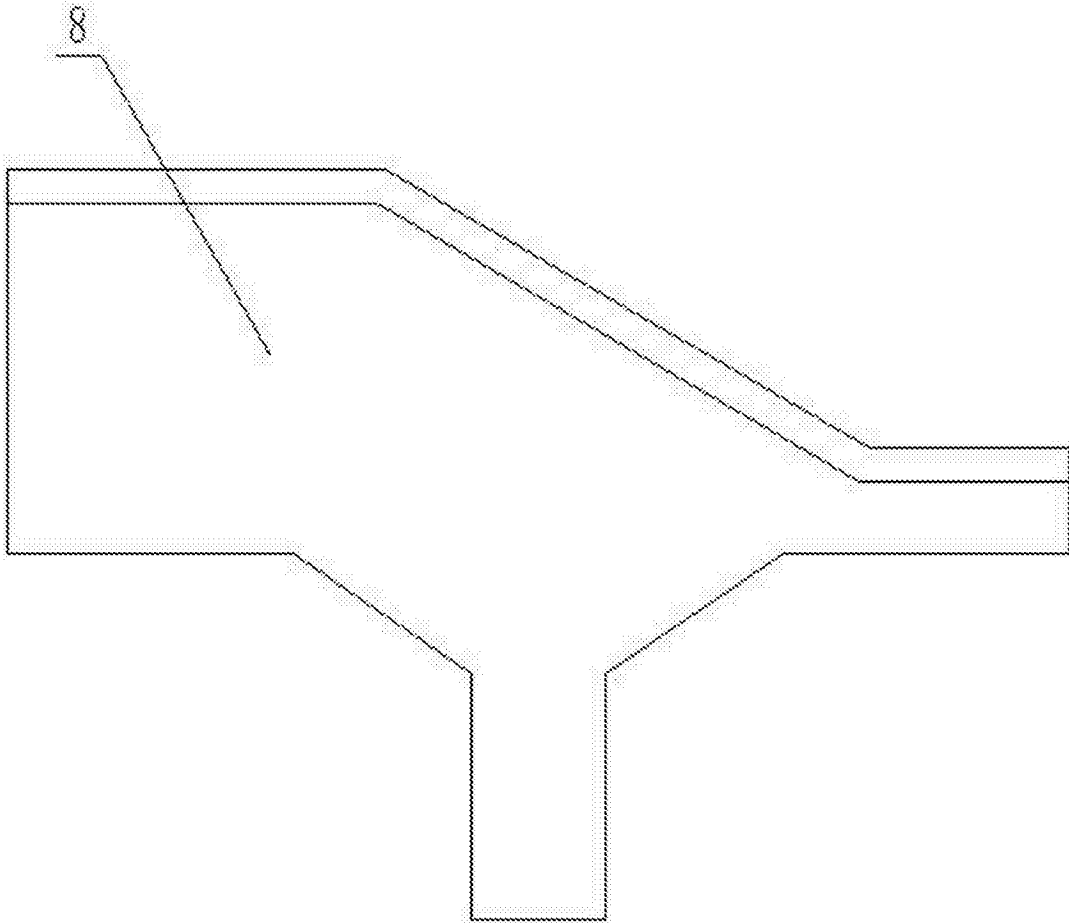


图3

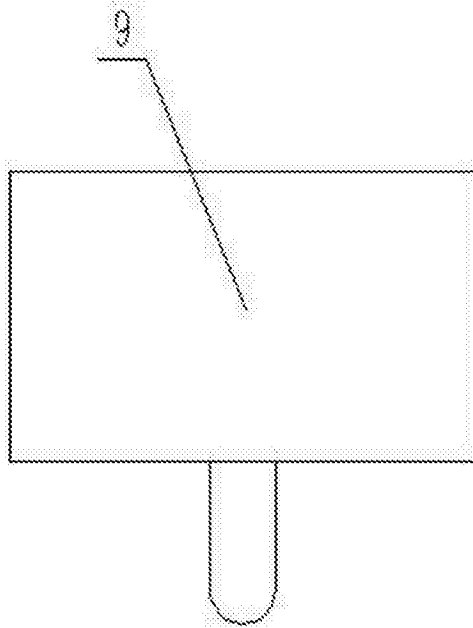


图4

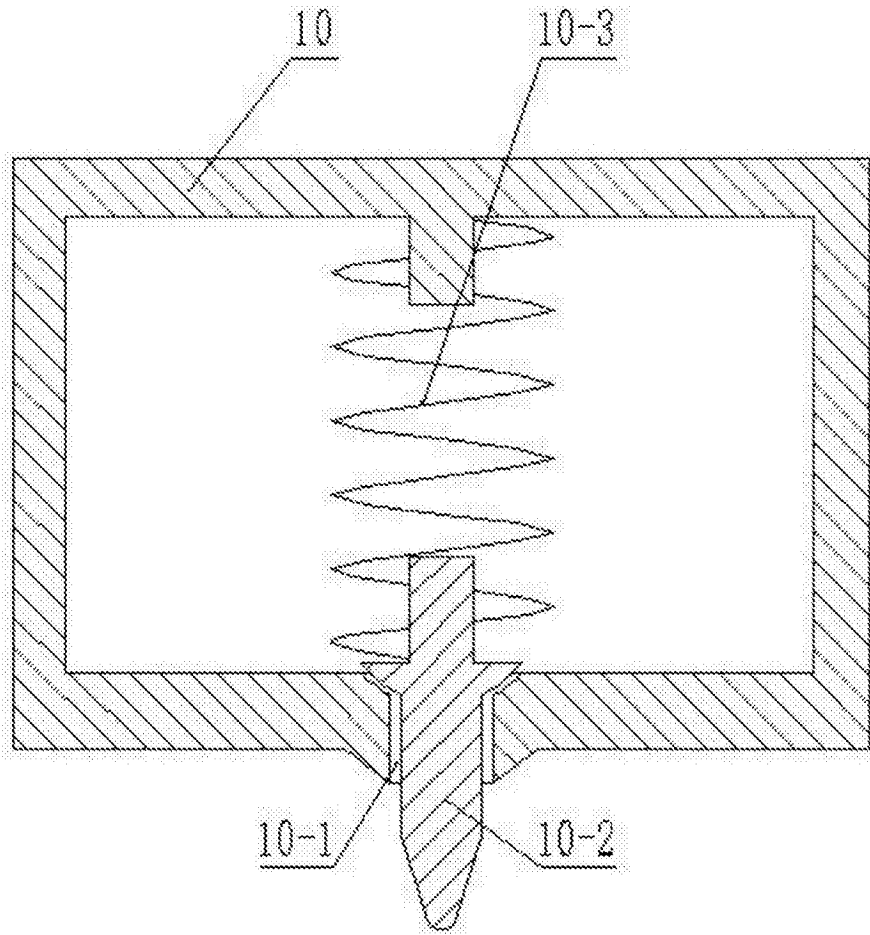


图5