



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219097148 U

(45) 授权公告日 2023. 05. 30

(21) 申请号 202223416148.2

(22) 申请日 2022.12.20

(73) 专利权人 统弘自动化科技(苏州)有限公司

地址 215000 江苏省苏州市虎丘区浒青路
198号

(72) 发明人 付洁

(74) 专利代理机构 北京鑫知翼知识产权代理事

务所(普通合伙) 11984

专利代理师 张云珠

(51) Int. Cl.

B65B 51/06 (2006.01)

B65B 59/00 (2006.01)

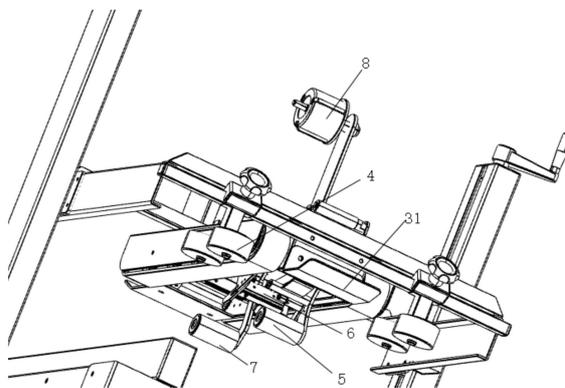
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

快速调整式封箱装置

(57) 摘要

本实用新型快速调整式封箱装置,包括箱体输送台,箱体输送台上设置有封箱装置架,封箱装置架上设置有一组封箱组件,一组封箱组件设置于箱体输送台的上侧和下侧,形成箱体上下部同步封胶带结构;封箱组件包括主架体,主架体前部设置有合页下压板,合页下压板两侧设置有箱体侧边导顺滚轮,且合页下压板对应设置有弹性压持滚轮A、贴胶带头、弹性压持滚轮B。



1. 一种快速调整式封箱装置,其特征在于:包括箱体输送台,箱体输送台上设置有封箱装置架,封箱装置架上设置有一组封箱组件,一组封箱组件设置于箱体输送台的上侧和下侧,形成箱体上下部同步封胶带结构;

封箱组件包括主架体,主架体前部设置有合页下压板,合页下压板两侧设置有箱体侧边导顺滚轮,且合页下压板对应设置有弹性压持滚轮A、贴胶带头、弹性压持滚轮B。

2. 根据权利要求1所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:弹性压持滚轮A位于贴胶带头前侧,用做合页下压后一次压平体的一次压平件,且还用做对应贴胶带头进行胶带贴封后的胶带压平件,形成高平整度胶带封箱结构。

3. 根据权利要求2所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:弹性压持滚轮B位于贴胶带头后侧,用做辅助压平合页便于贴胶带头平整贴合胶带的二次压平件,组合一次压平件形成双侧同步压平式高平整度合页压平结构。

4. 根据权利要求3所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:箱体侧边导顺滚轮包括滑动连接于主体架上的导顺滚轮架,导顺滚轮架通过锁定蝶形螺纹固定连接主体架,形成对应箱体规格式的对应调整式箱体边缘导顺结构。

5. 根据权利要求4所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:弹性压持滚轮A和弹性压持滚轮B均包括可转动连接于主架体上的转动壁,转动壁下端连接滚轮,上端连接有弹性回复件,弹性回复件一端连接转动壁上端,另一端连接于主架体。

6. 根据权利要求5所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:封箱装置架上设置有转动丝杠,封箱组件连接转动丝杠上设置的丝杠螺母。

7. 根据权利要求6所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:转动丝杠端部连接有摇动手柄。

8. 根据权利要求7所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:贴胶带头对应设置有胶带供应模组。

9. 根据权利要求8所述的一种快速调整式封箱装置,其特征在于:胶带供应模组包括用于设置胶带卷的滚动支架体,主体架上均匀设置有多于配合滚动支架体、贴胶带头使用的配合转动辊。

快速调整式封箱装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动化生产技术及自动化生产设备,具体的,是一种快速调整式封箱装置。

背景技术

[0002] 在自动化生产技术领域中,对产品制备后装箱后进行封箱是常见的技术流程,现阶段的封箱设备存在需要解决问题:

[0003] 1) 现阶段使用的封箱设备,无法对应进行不同规格箱体的封胶带作业;

[0004] 2) 现阶段使用的封箱设备,一般为设置压持部进行压持箱体的合页,后通过线性驱动的贴胶带头进胶带封箱,胶带封装的平整性无法得到保障。

[0005] 因此,有必要提供一种快速调整式封箱装置来解决上述问题。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的是提供一种快速调整式封箱装置。

[0007] 本实用新型通过如下技术方案实现上述目的:

[0008] 技术方案:

[0009] 一种快速调整式封箱装置,包括箱体输送台,箱体输送台上设置有封箱装置架,封箱装置架上设置有一组封箱组件,一组封箱组件设置于箱体输送台的上侧和下侧,形成箱体上下部同步封胶带结构;

[0010] 封箱组件包括主架体,主架体前部设置有合页下压板,合页下压板两侧设置有箱体侧边导顺滚轮,且合页下压板对应设置有弹性压持滚轮A、贴胶带头、弹性压持滚轮B。

[0011] 进一步的,弹性压持滚轮A位于贴胶带头前侧,用做合页下压后一次压平体的一次压平件,且还用做对应贴胶带头进行胶带贴封后的胶带压平件,形成高平整度胶带封箱结构。

[0012] 进一步的,弹性压持滚轮B位于贴胶带头后侧,用做辅助压平合页便于贴胶带头平整贴合胶带的二次压平件,组合一次压平件形成双侧同步压平式高平整度合页压平结构。

[0013] 进一步的,箱体侧边导顺滚轮包括滑动连接于主体架上的导顺滚轮架,导顺滚轮架通过锁定蝶形螺纹固定连接主体架,形成对应箱体规格的对应调整式箱体边缘导顺结构。

[0014] 进一步的,弹性压持滚轮A和弹性压持滚轮B均包括可转动连接于主架体上的转动壁,转动壁下端连接滚轮,上端连接有弹性回复件,弹性回复件一端连接转动壁上端,另一端连接于主架体。

[0015] 进一步的,封箱装置架上设置有转动丝杠,封箱组件连接转动丝杠上设置的丝杠螺母。

[0016] 进一步的,转动丝杠端部连接有摇动手柄。

[0017] 进一步的,贴胶带头对应设置有胶带供应模组。

[0018] 进一步的,胶带供应模组包括用于设置胶带卷的滚动支架体,主体架上均匀设置有多干配合滚动支架体、贴胶带头使用的配合转动辊。

[0019] 与现有技术相比,本实用新型通过对应箱体规格的对应调整式箱体边缘导顺结构、双侧同步压平式高平整度合页压平结构、高平整度胶带封箱结构,能够对应进行不同规格箱体的高质量胶带封箱,提高封箱作业的通用性,保证封箱质量。

附图说明

[0020] 图1是本实用新型的结构示意图之一。

[0021] 图2是本实用新型的结构示意图之二。

[0022] 图3是本实用新型的结构示意图之三。

具体实施方式

[0023] 请参阅图1-3,本实施例展示一种快速调整式封箱装置,包括箱体输送台1,箱体输送台1上设置有封箱装置架2,封箱装置架2上设置有一组封箱组件3,一组封箱组件3设置于箱体输送台1的上侧和下侧,形成箱体上下部同步封胶带结构;

[0024] 封箱组件3包括主架体30,主架体30前部设置有合页下压板31,合页下压板31两侧设置有箱体侧边导顺滚轮4,且合页下压板31对应设置有弹性压持滚轮A5、贴胶带头6、弹性压持滚轮B7。

[0025] 弹性压持滚轮A5位于贴胶带头6前侧,用做合页下压后一次压平体的一次压平件,且还用做对应贴胶带头进行胶带贴封后的胶带压平件,形成高平整度胶带封箱结构。

[0026] 弹性压持滚轮B7位于贴胶带头6后侧,用做辅助压平合页便于贴胶带头平整贴合胶带的二次压平件,组合一次压平件形成双侧同步压平式高平整度合页压平结构。

[0027] 箱体侧边导顺滚轮4包括滑动连接于主体架30上的导顺滚轮架41,导顺滚轮架41通过锁定蝶形螺纹42固定连接主体架30,形成对应箱体规格的对应调整式箱体边缘导顺结构。

[0028] 弹性压持滚轮A5和弹性压持滚轮B7均包括可转动连接于主架体上的转动壁51,转动壁51下端连接滚轮50,上端连接有弹性回复件52,弹性回复件52一端连接转动壁51上端,另一端连接于主架体30。

[0029] 封箱装置架2上设置有转动丝杠20,封箱组件3连接转动丝杠20上设置的丝杠螺母。

[0030] 转动丝杠20端部连接有摇动手柄21。

[0031] 贴胶带头6对应设置有胶带供应模组8。

[0032] 胶带供应模组8包括用于设置胶带卷的滚动支架体81,主体架30上均匀设置有多干配合滚动支架体81、贴胶带头6使用的配合转动辊82。

[0033] 与现有技术相比,本实用新型通过对应箱体规格的对应调整式箱体边缘导顺结构、双侧同步压平式高平整度合页压平结构、高平整度胶带封箱结构,能够对应进行不同规格箱体的高质量胶带封箱,提高封箱作业的通用性,保证封箱质量。

[0034] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用

新型的保护范围。

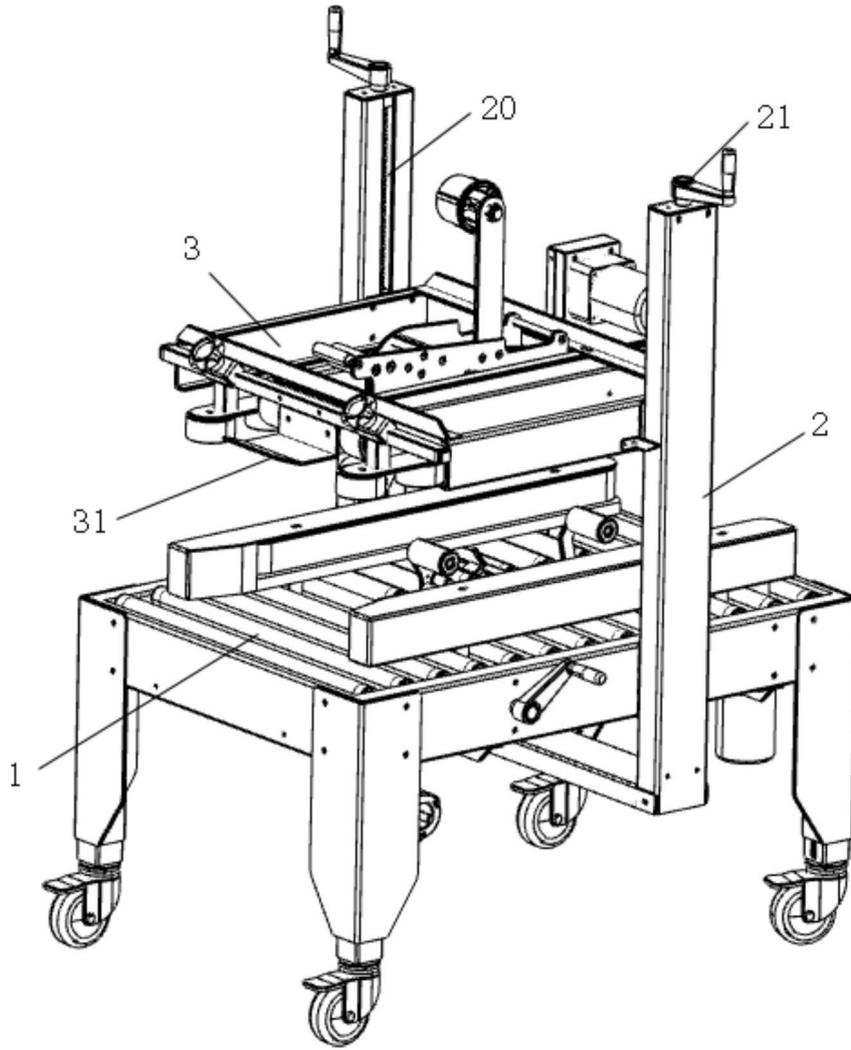


图1

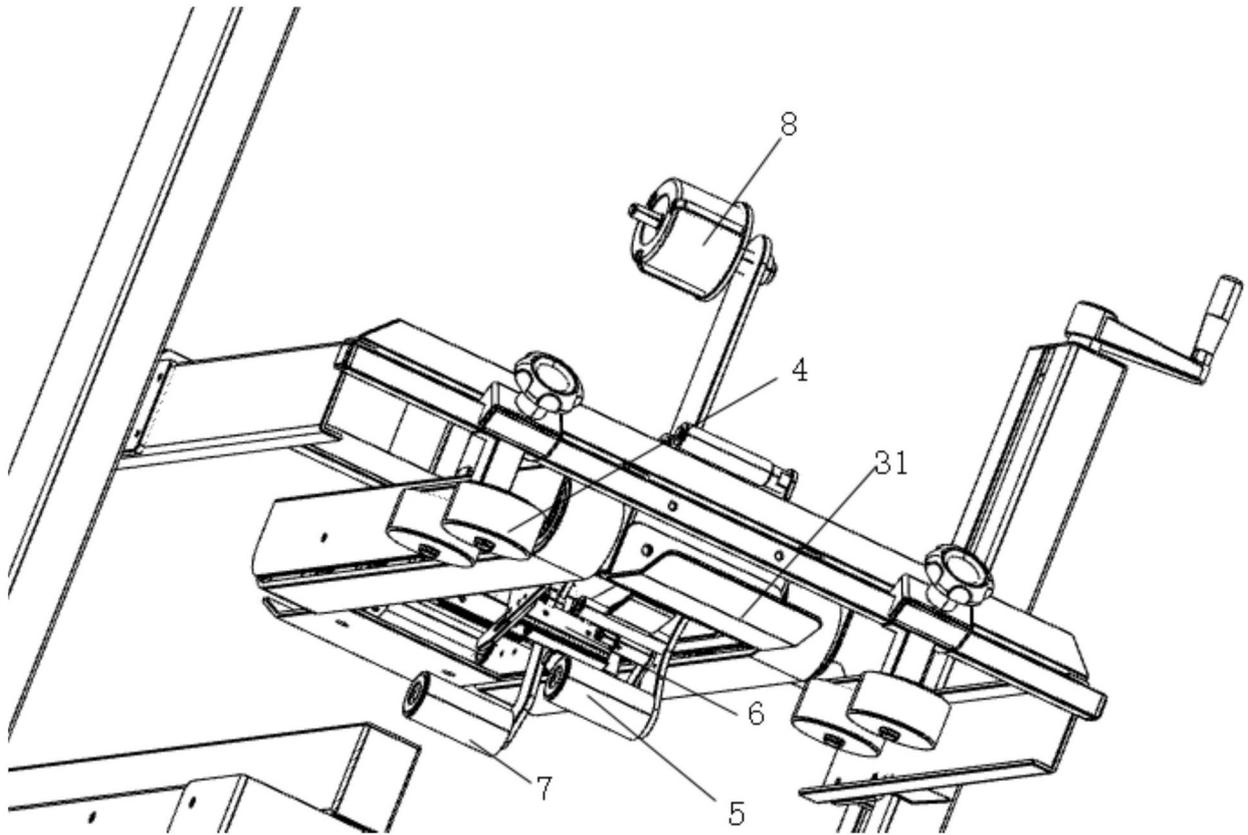


图2

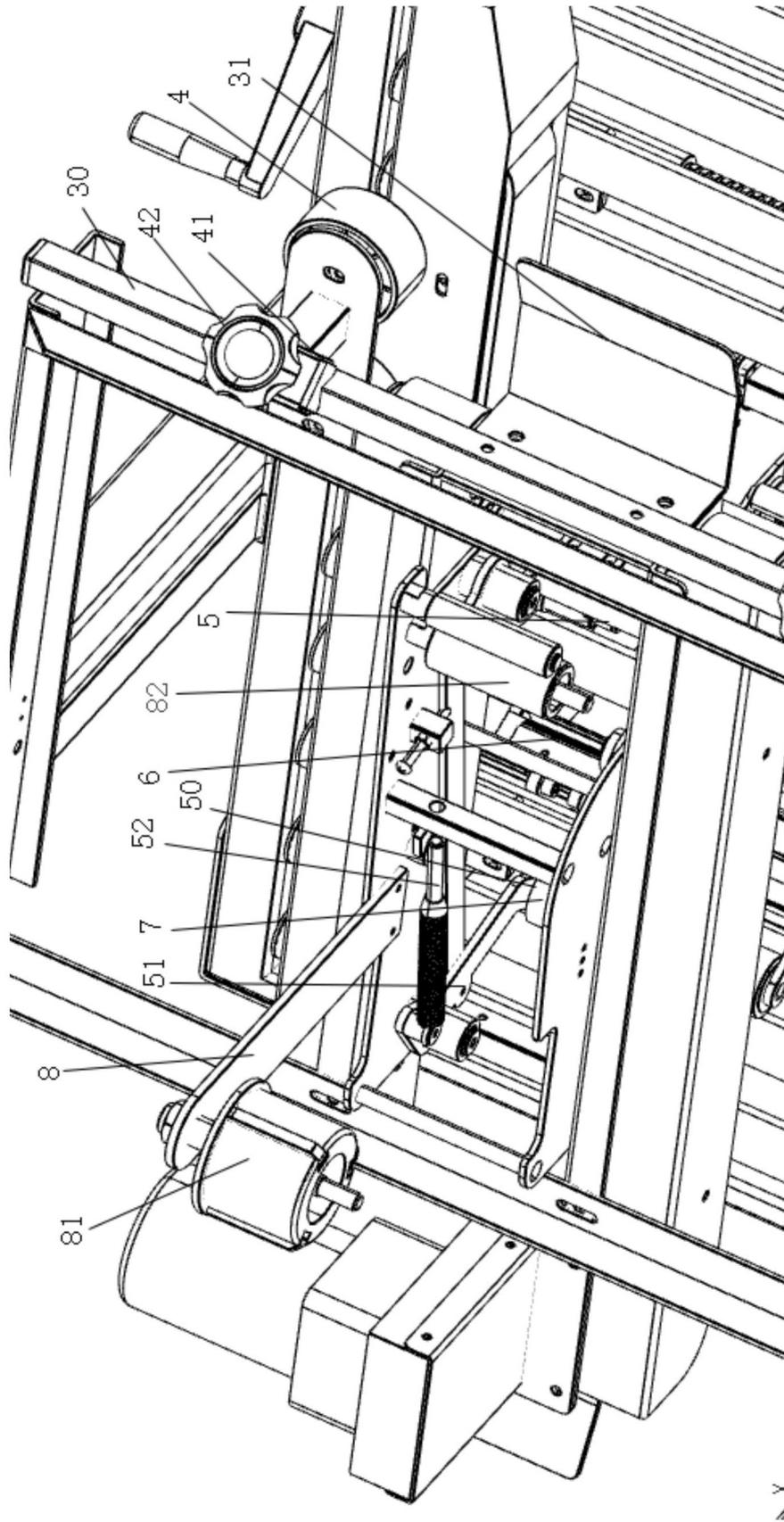


图3