



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209552547 U

(45)授权公告日 2019.10.29

(21)申请号 201920136106.2

(22)申请日 2019.01.27

(73)专利权人 瑞安市正创机械有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市飞云街
道飞云新区

(72)发明人 黄吉总

(74)专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 余元成

(51) Int. Cl.

B31B 50/04(2017.01)

B31B 50/07(2017.01)

B31B 50/62(2017.01)

B31B 50/74(2017.01)

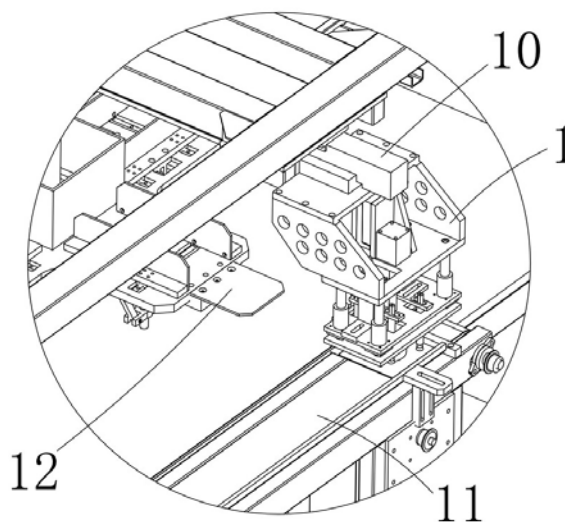
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

酒盒自动组装机的贴盒盖装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种能给酒盒实现机械自动化粘贴盒盖的酒盒自动组装机的贴盒盖装置。该酒盒自动组装机的贴盒盖装置包括有支架与吸嘴,其特征在于:支架可滑动地安装在水平导轨上,支架与驱动支架水平移动的平移动力源传动连接;吸嘴设在升降板上,升降板与驱动升降板上下升降的升降动力源传动连接,升降动力源安装在支架上;吸嘴的前侧设有压盖板,压盖板与驱动压盖板上下移动的压盖动力源传动连接。这种酒盒自动组装机的贴盒盖装置能完成盒盖粘贴到盒体上的全自动化,从而大大提高了酒盒制作的效率,降低了人工成本,而且还保证了盒盖的粘贴质量。



1. 酒盒自动组装机的贴盒盖装置,包括有支架(1)与吸嘴(2),其特征在于:所述支架(1)可滑动地安装在水平导轨(10)上,所述支架(1)与驱动支架(1)水平移动的平移动力源传动连接;所述吸嘴(2)设在升降板(3)上,所述升降板(3)与驱动升降板(3)上下升降的升降动力源(5)传动连接,所述升降动力源(5)安装在支架(1)上;所述吸嘴(2)的前侧设有压盖板(8),所述压盖板(8)与驱动压盖板(8)上下移动的压盖动力源传动连接。

2. 根据权利要求1所述的酒盒自动组装机的贴盒盖装置,其特征在于:所述吸嘴(2)安装在吸嘴座(9)上,所述吸嘴座(9)安装在升降板(3)上,所述吸嘴座(9)上设有调节孔,所述吸嘴(2)可调节地设在调节孔内。

3. 根据权利要求1或2所述的酒盒自动组装机的贴盒盖装置,其特征在于:所述升降板(3)的下方设有底板(4),所述底板(4)与支架(1)之间连接有导向轴(6),所述升降板(3)通过导套(7)设在导向轴(6)上。

酒盒自动组装机的贴盒盖装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制作纸板酒盒的制酒盒机,具体涉及制酒盒机的一个贴盒盖装置。

背景技术

[0002] 如图4所示,一般酒盒包括有盒体与盒盖,成型制作时,盒盖的里侧边缘通过胶水粘贴在盒体的内壁上,目前一般酒盒的盒盖都是通过人工粘合在盒体上,存在效率低、托卡放不平、人工成本高等问题。

发明内容

[0003] 鉴于现有技术存在的不足,本实用新型创新提供了一种能给酒盒实现机械自动化粘贴盒盖的酒盒自动组装机的贴盒盖装置。

[0004] 该酒盒自动组装机的贴盒盖装置包括有支架与吸嘴,其特征在于:所述支架可滑动地安装在水平导轨上,所述支架与驱动支架水平移动的水平动力源传动连接;所述吸嘴设在升降板上,所述升降板与驱动升降板上下升降的升降动力源传动连接,升降动力源安装在支架上;所述吸嘴的前侧设有压盖板,所述压盖板与驱动压盖板上下移动的压盖动力源传动连接。

[0005] 所述吸嘴安装在吸嘴座上,所述吸嘴座安装在升降板上,所述吸嘴座上设有调节孔,所述吸嘴可调节地设在调节孔内。

[0006] 所述升降板的下方设有底板,所述底板与支架之间连接有导向轴,所述升降板通过导套设在导向轴上。

[0007] 按照本实用新型提供的一种酒盒自动组装机的贴盒盖装置,能完成盒盖粘贴到盒体上的全自动化,从而大大提高了酒盒制作的效率,降低了人工成本,而且还保证了盒盖的粘贴质量。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的工况图;

[0009] 图2为本实用新型的立体图;

[0010] 图3为本实用新型的侧视图;

[0011] 图4为粘贴盒盖的工艺流程图。

具体实施方式

[0012] 如图1所示,该贴盒盖装置是酒盒自动组装机上的一个装置(酒盒自动组装机整机未画出),酒盒自动组装机包括有一个可旋转的座体12,喷有胶水的盒体放到座体12上(通过座体12旋转不同工位,酒盒完成不同的工作),而盒盖放置在一个输送带11上,一批盒盖就通过输送带11输送过来,贴盒盖装置就是将输送带11上的盒盖移送到盒体所在处,并

将盒盖沾合在盒体上。本实用新型所要求保护的就是该贴盒盖装置。下面详细介绍贴盒盖装置的结构以及工作原理。

[0013] 如图2与图3所示,该贴盒盖装置包括有支架1与吸嘴2,支架1可滑动地安装在水平导轨10上,支架1与驱动支架1水平移动的平移动力源传动连接;吸嘴2设在升降板3上,升降板3与驱动升降板3上下升降的升降动力源5传动连接,升降动力源5安装在支架1上;工作时,升降动力源5驱动升降板下降,吸嘴2吸住输送带1上的一个盒盖,然后升降板3升起;接着平移动力源驱动支架1在水平导轨10上往前移动,并将盒盖带到盒体所在处,此时盒盖的前边缘处在盒体底内壁正上方;然后升降板3下降,这样吸嘴2就将盒盖的边缘放到盒体内。

[0014] 盒盖放置好后,还需要在盒盖上施压,让盒盖与盒体完全沾合,为此,在吸嘴2的前侧设有压盖板3,该压盖板3与驱动压盖板3上下移动的压盖动力源传动连接。当吸嘴2放下盒盖后,压盖动力源驱动压盖板8下移(压盖板8已经在盒体内),这样压盖板8就压在盒盖与盒体的贴合处,盒盖与盒体由此牢牢沾合。

[0015] 为了适于不同尺寸酒盒的制作,本实用新型的吸嘴2安装在吸嘴座9上,吸嘴座9安装在升降板3上,吸嘴座9上设有调节孔,吸嘴2可调节地设在调节孔内。通过吸嘴2在吸嘴座9上调节孔内的调节,多个吸嘴2便能形成不同的间距,从而更适于不同尺寸盒盖的吸放。

[0016] 最后值得一提的是,为了让升降板3更加平稳地上下升降,本实用新型在升降板3的下方设有底板4,底板4与支架1之间连接有导向轴6,升降板3通过导套7设在导向轴6上。由于通过导向轴6与导套7的配合,升降板3能更加平稳地上下移动,保证盒盖贴合精确度。

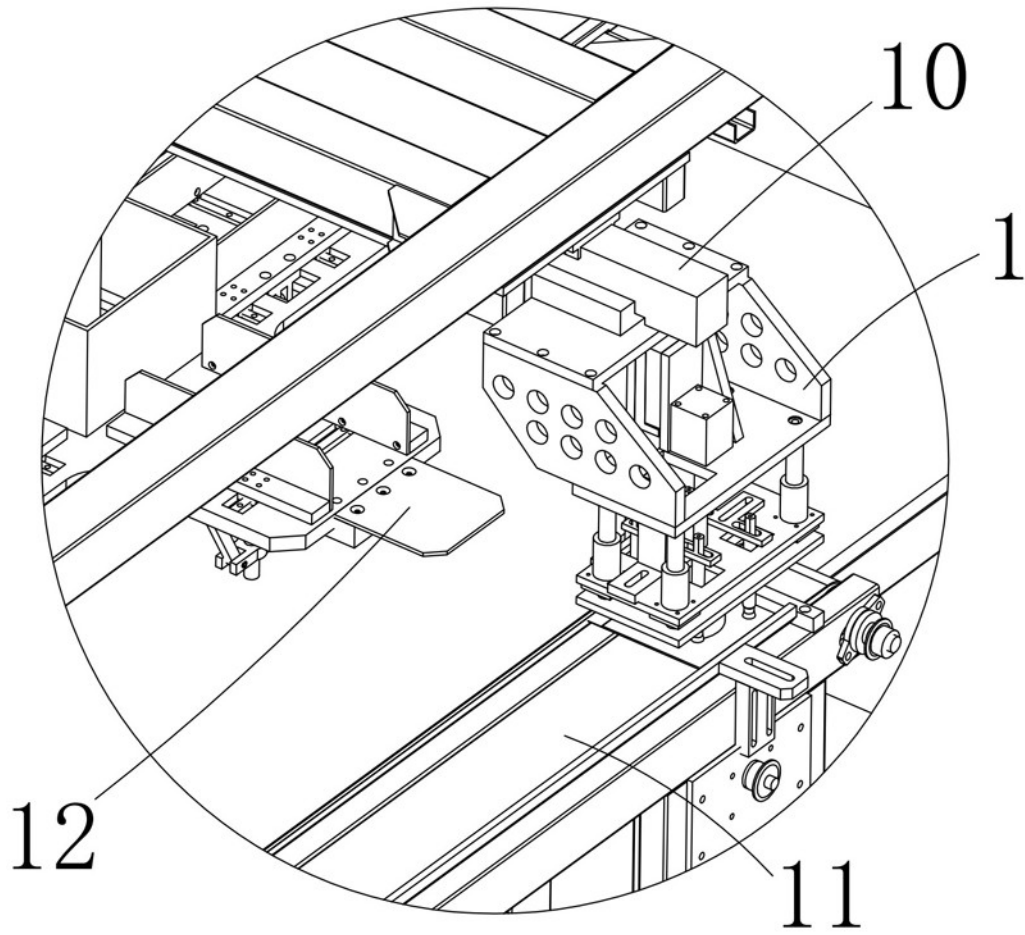


图1

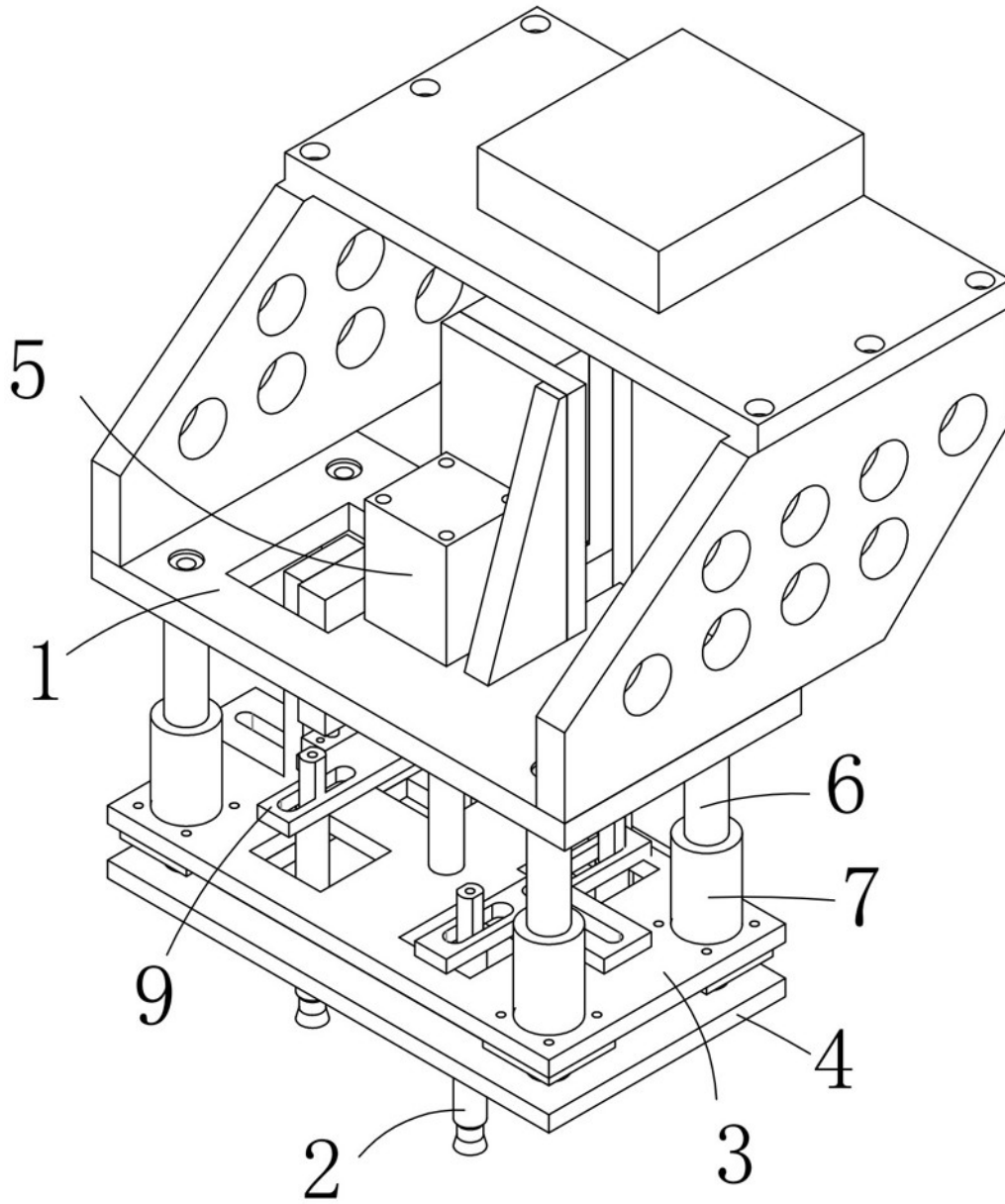


图2

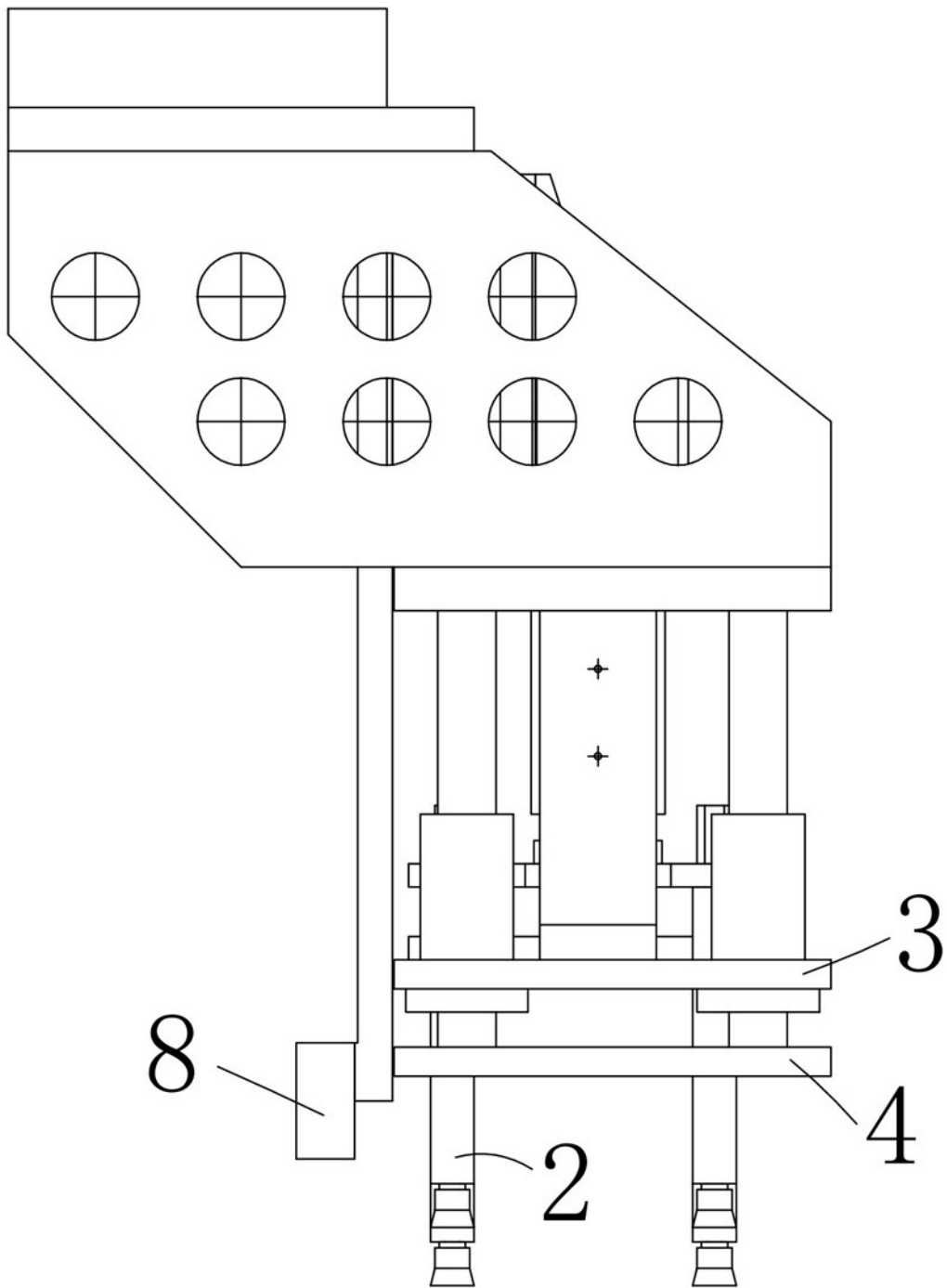


图3

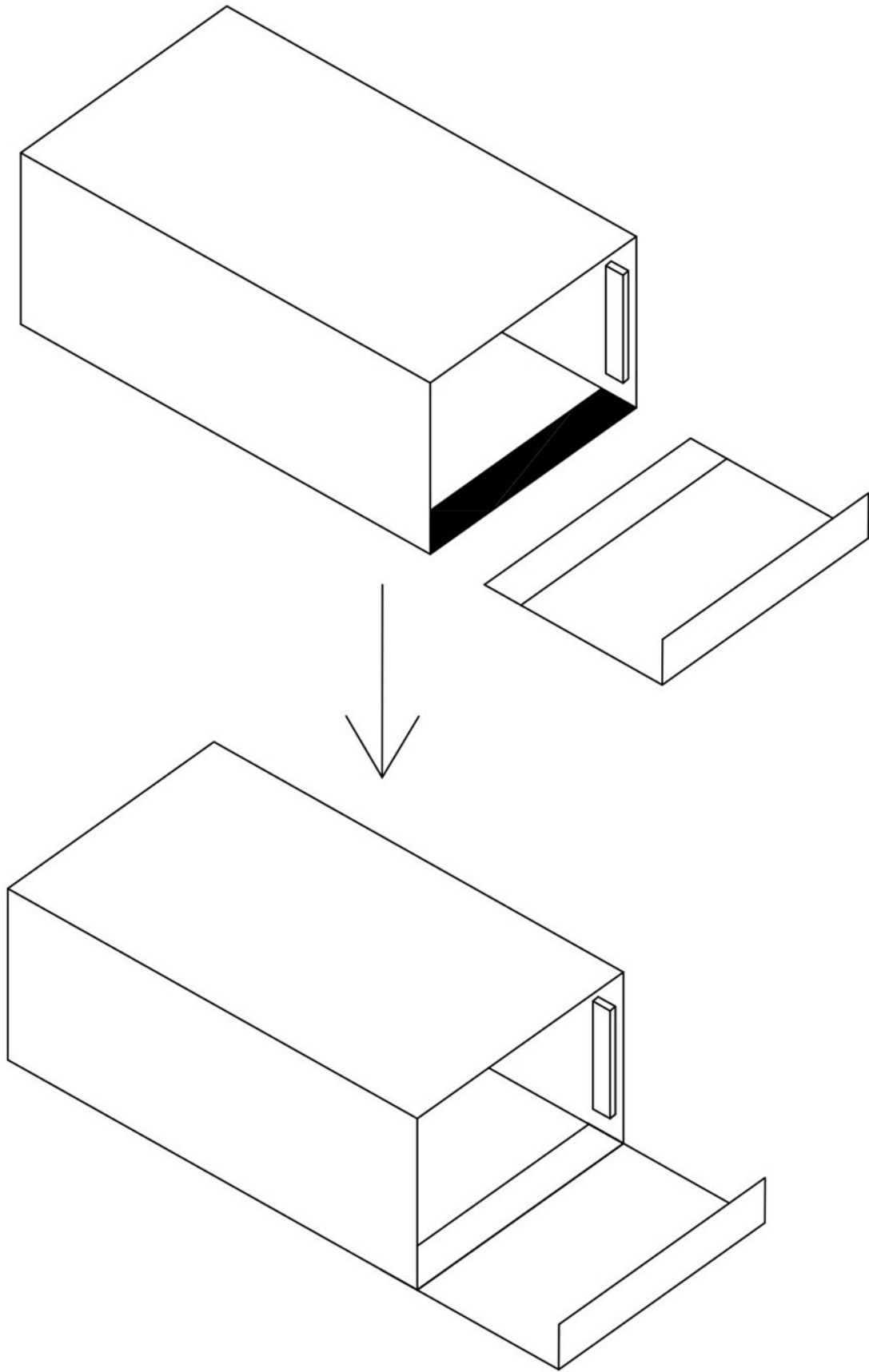


图4