(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202344901 U
(45)授权公告日 2012.07.25

(21)申请号 201120477154.1

(22)申请日 2011.11.25

(73)专利权人 鸿圣(江西)彩印包装实业有限公司
地址 330700 江西省南昌市奉新县冯田工业区鸿圣工业园区

(72)发明人 赵涛 郑根顺

(74)专利代理机构 南昌新天下专利商标代理有限公司 36115
代理人 施秀瑾

(51)Int.Cl.
B31B 1/62(2006.01)

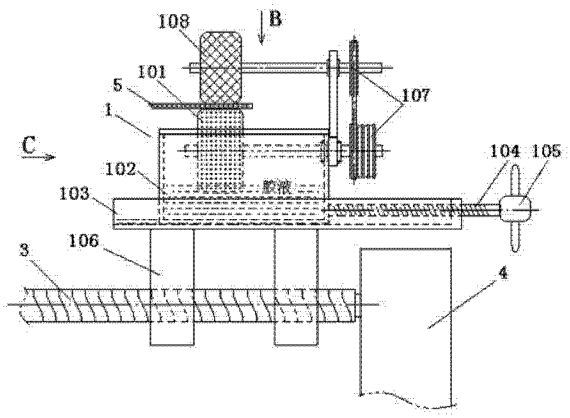
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

可调宽幅糊箱装置

(57)摘要

本实用新型公开一种可调宽幅糊箱装置，糊箱机二侧固定设有支架，调节丝杆的二端与糊箱机两侧支架连接，限位折叠导轨与糊箱机连接，可调支架安装于调节丝杆上方，调节螺套与调节丝杆啮合连接，调节螺套的上方固定连接有过渡调节座，过渡调节座为槽形件，其槽体内装有胶盒，螺杆穿过过渡调节座一侧的螺母，其一端连接胶盒底部的一侧，另一端设置有手柄，胶盒内安装有刷胶轮，刷胶轮下部与胶盒内的胶液接触，纸板通过刷胶轮上部与压紧轮之间，刷胶轮与压紧轮通过轴及皮带轮上的皮带连接。本实用新型实现了宽幅纸箱的自动糊箱作业，降低了操作人员的工作强度，提高设备使用效率，保证了产品质量。



CN 202344901 U

1. 可调宽幅糊箱装置，糊箱机二侧固定设有支架（4），调节丝杆（3）的二端与糊箱机两侧支架（4）连接，限位折叠导轨（2）与糊箱机连接，可调支架（1）安装于调节丝杆（3）上方，其特征在于，所述可调支架（1）包括：刷胶轮（101）、胶盒（102）、过渡调节座（103）、螺杆（104）、手柄（105）、调节螺套（106）、皮带轮（107）和压紧轮（108），调节螺套（106）与调节丝杆（3）啮合连接，调节螺套（106）的上方固定连接有过渡调节座（103），过渡调节座（103）为槽形件，其槽体内装有胶盒（102），螺杆（104）穿过过渡调节座（103）一侧的螺母，其一端连接胶盒（102）底部的一侧，另一端设置有手柄（105），胶盒（102）内安装有刷胶轮（101），刷胶轮（101）下部与胶盒（102）内的胶液接触，纸板（5）通过刷胶轮（101）上部与压紧轮（108）之间，刷胶轮（101）与压紧轮（108）通过轴及皮带轮（107）上的皮带连接。

可调宽幅糊箱装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸质包装品生产机械设备，用于瓦楞纸板生产配套设备中的糊箱工序，特别涉及可调宽幅糊箱装置。

背景技术

[0002] 目前在瓦楞纸板生产过程中，由于受到糊箱设备两侧刷胶轮位置的限制，设备使用局限性很大。用于糊箱工序中所采用的设备糊箱宽度偏窄，使纸箱生产的规格偏小。当出现需要生产宽幅产品时，设备则不能满足要求，从而限制了企业产品生产上规模、上档次发展。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是，提供一种糊箱装置，在瓦楞纸板生产的糊箱工序中提供准确均匀的宽幅涂胶技术，精确定位纸箱位置，实现对纸箱的宽幅生产作业，提高设备使用效率。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型的技术方案是，可调宽幅糊箱装置，糊箱机二侧固定设有支架，调节丝杆的二端与糊箱机两侧支架连接，限位折叠导轨与糊箱机连接，可调支架安装于调节丝杆上方，其特征在于，所述可调支架包括：刷胶轮、胶盒、过渡调节座、螺杆、手柄、调节螺套、皮带轮和压紧轮，调节螺套与调节丝杆啮合连接，调节螺套的上方固定连接有过渡调节座，过渡调节座为槽形件，其槽体内装有胶盒，螺杆穿过过渡调节座一侧的螺母，其一端连接胶盒底部的一侧，另一端设置有手柄，胶盒内安装有刷胶轮，刷胶轮下部与胶盒内的胶液接触，纸板通过刷胶轮上部与压紧轮之间，刷胶轮与压紧轮通过轴及皮带轮上的皮带连接。

[0005] 本实用新型的优点是，通过使用可调刷胶轮，采用限位装置自动将纸箱精确定位粘黏，增加了生产产品的尺寸规格，提高了设备的使用率。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0007] 图 2 是图 1 中 A 向局部放大结构示意图。

[0008] 图 3 是图 2 中 B 向结构示意图。

[0009] 图 4 是图 2 中 C 向结构示意图。

[0010] 图中：1、可调支架，101、刷胶轮，102、胶盒，103、过渡调节座，104、调节丝杆，105、手柄，106、调节螺套，107、皮带轮，108、压紧轮，2、限位折叠导轨，3、调节丝杆，4、支架，5、纸板。

具体实施方式

[0011] 现结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明，参见图 1 至图 4，可调宽幅糊箱

装置，糊箱机二侧固定设有支架 4，调节丝杆 3 的二端与糊箱机两侧支架 4 连接，限位折叠导轨 2 与糊箱机连接，可调支架 1 安装于调节丝杆 3 上方，其特征在于，所述可调支架 1 包括：刷胶轮 101、胶盒 102、过渡调节座 103、螺杆 104、手柄 105、调节螺套 106、皮带轮 107 和压紧轮 108，调节螺套 106 与调节丝杆 3 啮合连接，调节螺套 106 的上方固定连接有过渡调节座 103，过渡调节座 103 为槽形件，其槽体内装有胶盒 102，螺杆 104 穿过过渡调节座 103 一侧的螺母，其一端连接胶盒 102 底部的一侧，另一端设置有手柄 105，胶盒 102 内安装有刷胶轮 101，刷胶轮 101 下部与胶盒 102 内的胶液接触，纸板 5 通过刷胶轮 101 上部与压紧轮 108 之间，刷胶轮 101 与压紧轮 108 通过轴及皮带轮 107 上的皮带连接。

[0012] 实施例：糊箱机二侧固定设有支架 4，调节丝杆 3 的二端与糊箱机两侧支架 4 连接，限位折叠导轨 2 与糊箱机连接，可调支架 1 安装于调节丝杆 3 上方，并将可调支架 1 的调节螺套 106 啮合套装有调节丝杆 3，将需要涂胶的半成品纸箱放置在输送工作面上，皮带轮 107 带动刷胶轮 101 和压紧轮 108 转动，通过可调支架 1 的刷胶轮 101 的转动，使胶液均匀地涂抹于纸箱糊口部位。纸箱经输送工作面送至限位折叠导轨 2 进行限位自动折叠，在纸箱糊口部位将纸箱按要求进行粘黏糊箱作业，在完成糊箱过程后，将成品纸箱输送至堆码装置进行堆码。当半成品纸箱的宽度超过调节丝杆 3 的调节宽度时，通过扳动螺杆 104 一端的手柄 105，使过渡调节座 103 槽体内装有螺杆 104 带动胶盒 102 向调节丝杆 3 的左右移动，可以进一步放宽糊箱机二侧的刷胶轮 101 间的距离，从而实现超过设备原有宽度幅面的纸箱完成过胶操作。

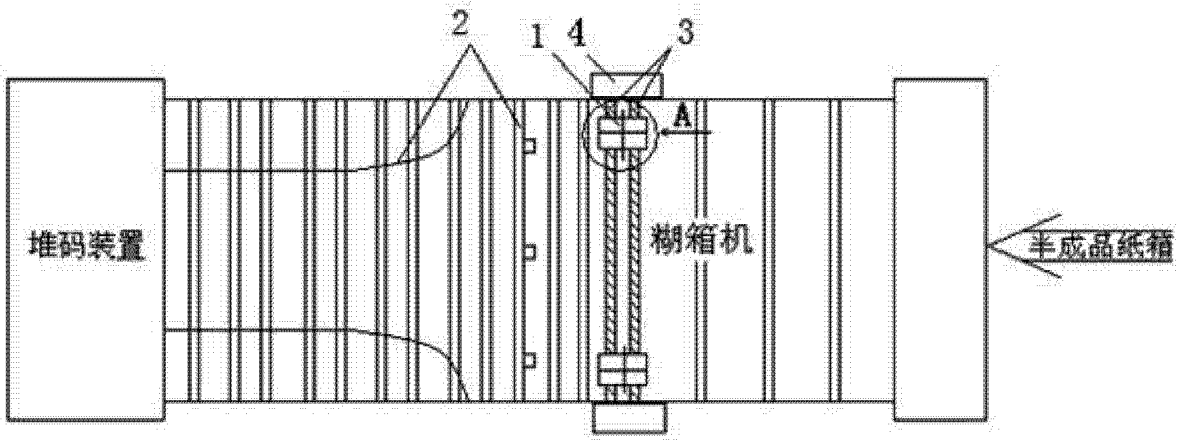


图 1

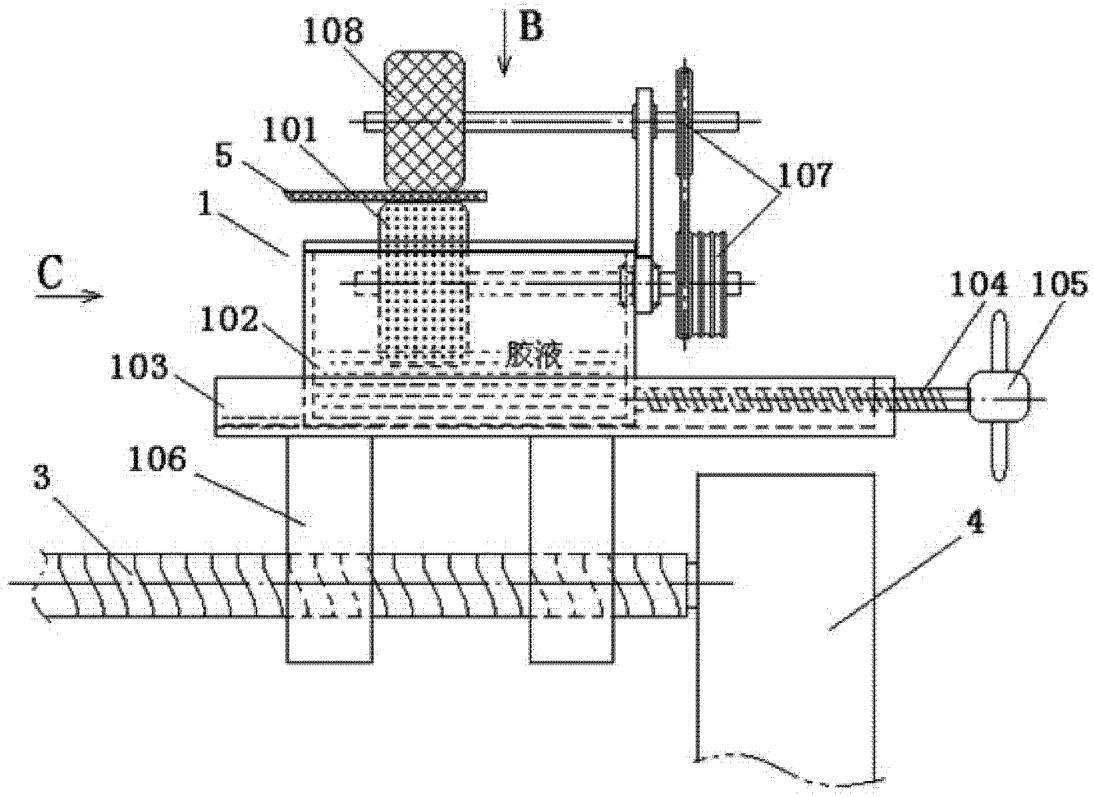


图 2

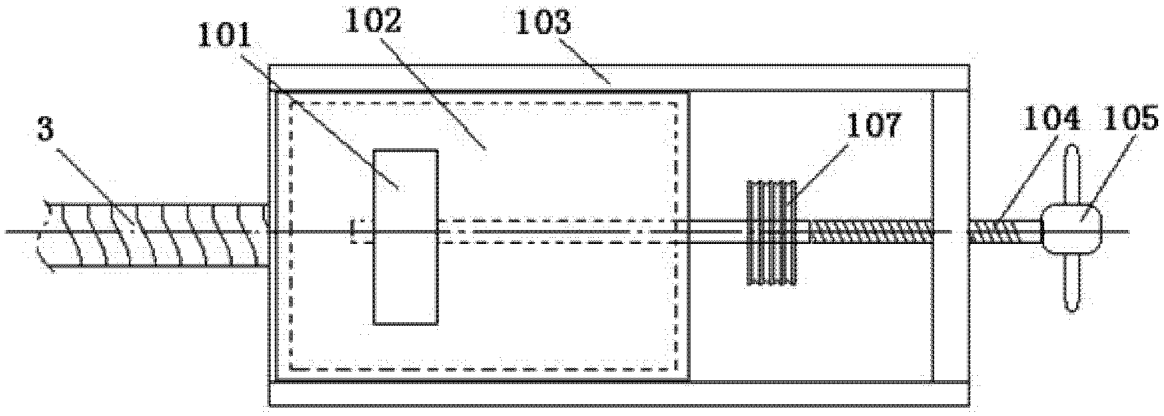


图 3

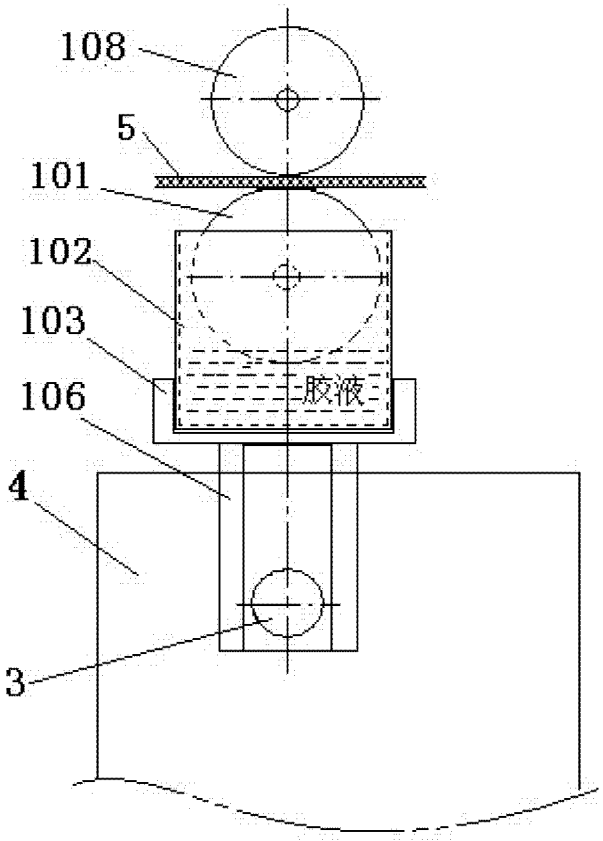


图 4