



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112659637 A

(43) 申请公布日 2021.04.16

(21) 申请号 202110123567.8

(22) 申请日 2021.01.29

(71) 申请人 山东太辉包装有限公司

地址 274000 山东省菏泽市开发区济南路
2666号

(72) 发明人 张呈太

(74) 专利代理机构 济南泉城专利商标事务所
37218

代理人 张贵宾

(51) Int. Cl.

B31B 50/00 (2017.01)

B31B 50/16 (2017.01)

B31B 50/88 (2017.01)

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/20 (2017.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法

(57) 摘要

本发明涉及一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法,其特征是:包括以下步骤:(1)、将滚筒纸切成若干单张纸;(2)、对单张纸进行印刷;(3)、将印刷后的单张纸依次通过塑料膜连接在一起;(4)、将粘接了单张纸板的塑料膜绕于滚筒上;(5)、将粘接于塑料膜上的纸张从滚筒拉出送入瓦楞机中,与瓦楞机加工出的瓦楞纸板粘接在一起;(6)、将粘接在一起的瓦楞纸板和印刷纸张沿每张单张印刷纸的两边切开,如此便得到了纸箱大小印刷好的纸板。本发明的有益效果是:将滚筒纸切开印刷后再粘接在一起成为滚筒纸,一次性将印刷滚筒纸粘接到瓦楞纸上,无需单张印刷纸一个个地送入瓦楞机进行粘接;大大提高了效率,且避免了纸箱出现压痕和损伤。



1. 一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法,其特征是:包括以下步骤:

(1)、将滚筒纸切成若干单张纸;

(2)、对单张纸进行印刷;

(3)、将印刷后的单张纸依次通过塑料膜连接在一起;

(4)、将粘接了单张纸板的塑料膜绕于滚筒上;

(5)、将粘接于塑料膜上的纸张从滚筒拉出送入瓦楞机中,与瓦楞机加工出的瓦楞纸板粘接在一起;

(6)、将粘接在一起的瓦楞纸板和印刷纸张沿每张单张印刷纸的两边切开,如此便得到了纸箱大小印刷好的纸板。

2. 根据权利要求1所述的隐形粘口纸箱连续加工制作方法,其特征是:在步骤(6)中,将得到的纸板一端粘口塞入纸板另一端的瓦楞纸板和单张纸之间用胶粘接。

3. 根据权利要求1所述的隐形粘口纸箱连续加工制作方法,其特征是:在步骤(6)中,两切刀分别对应相邻两张单张纸边线上方,对两个边线同时进行切割。

一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法

[0001] (一)技术领域

本发明属于包装纸箱加工技术领域,特别涉及一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法。

[0002] (二)背景技术

胶印机是平版印刷机的一种,单张纸胶印机是平版印刷机,用于印刷高档次商业印刷品、包装印刷品,是现代纸张印刷的主流。用胶印机印刷纸箱,非常精美,并且制版快且成本低。但是,其最大的缺点就是不能印刷滚筒纸,只能是把滚筒纸一块一块切开进行印刷,然后将印刷好的纸张粘贴到瓦楞纸上,非常麻烦,且效率很低,需要工人一张一张拿起印刷好的纸张粘贴到加工成形的瓦楞纸上。另外,纸箱在制作完毕后需要用钉子或粘贴的方式将纸板接口连接,不仅容易损伤箱体,而且不美观。

[0003] (三)发明内容

本发明为了弥补现有技术的不足,提供了一种效率高、节约成本、外形美观、实用可靠的隐形粘口纸箱连续加工制作方法。

[0004] 本发明是通过如下技术方案实现的:

一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法,其特征是:包括以下步骤:

- (1)、将滚筒纸切成若干单张纸;
- (2)、对单张纸进行印刷;
- (3)、将印刷后的单张纸依次通过塑料膜连接在一起;
- (4)、将粘接了单张纸板的塑料膜绕于滚筒上;
- (5)、将粘接于塑料膜上的纸张从滚筒拉出送入瓦楞机中,与瓦楞机加工出的瓦楞纸板粘接在一起;

(6)、将粘接在一起的瓦楞纸板和印刷纸张沿每张单张印刷纸的两边切开,如此便得到了纸箱大小印刷好的纸板。

[0005] 优选的,在步骤(6)中,将得到的纸板一端粘口塞入纸板另一端的瓦楞纸板和单张纸之间用胶粘接。

[0006] 优选的,在步骤(6)中,两切刀分别对应相邻两张单张纸边线上方,对两个边线同时进行切割。

[0007] 本发明的有益效果是:将滚筒纸切开印刷后再粘接在一起成为滚筒纸,一次性将印刷滚筒纸粘接到瓦楞纸上,无需单张印刷纸一个个地送入瓦楞机进行粘接;大大提高了效率,且避免了纸箱出现压痕和损伤。

[0008] (四)附图说明

下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0009] 附图1为本发明的印刷纸张粘接后主视结构示意图;

附图2为本发明的印刷纸张粘接后俯视结构示意图;

附图3为本发明的隐形粘口结构示意图;

图中,1纸板,2瓦楞纸板,3塑料膜。

[0010] (五)具体实施方式

附图为本发明的一种具体实施例。该实施例包括以下步骤：(1)、将滚筒纸切成若干单张纸；(2)、对单张纸进行印刷；(3)、将印刷后的单张纸依次通过塑料膜连接在一起；(4)、将粘接了单张纸板的塑料膜绕于滚筒上；(5)、将粘接于塑料膜上的纸张从滚筒拉出送入瓦楞机中，与瓦楞机加工出的瓦楞纸板粘接在一起；(6)、将粘接在一起的瓦楞纸板和印刷纸张沿每张单张印刷纸的两边切开，如此便得到了纸箱大小印刷好的纸板。在步骤(6)中，将得到的纸板一端粘口塞入纸板另一端的瓦楞纸板和单张纸之间用胶粘接。在步骤(6)中，两切刀分别对应相邻两张单张纸边线上方，对两个边线同时进行切割。

[0011] 采用本发明的一种隐形粘口纸箱连续加工制作方法，将滚筒纸切成若干单张纸，然后用胶印机对每张单张纸进行印刷；将印刷后的单张纸依次粘接到塑料膜上，然后将粘接后的纸张再次绕于滚筒上；绕完后将纸张从滚筒再次拉出送入瓦楞机中，此时瓦楞机正加工瓦楞纸板，加工出的瓦楞纸板沾上胶，将纸张与瓦楞纸板粘接在一起；粘接在一起的瓦楞纸和印刷纸张被瓦楞机输出，输出后瓦楞机上设置切刀，切刀沿粘接在一起的相邻两张印刷纸的两边沿下切，如此便得到了纸箱大小印刷好的纸板。将得到的纸板一端粘口塞入纸板另一端的瓦楞纸和单张纸之间用胶粘接起来即可。



图1

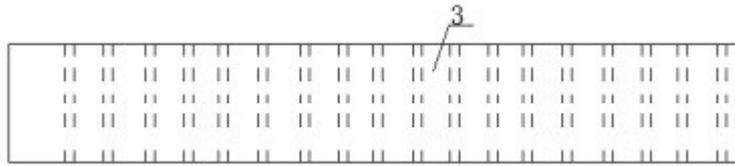


图2

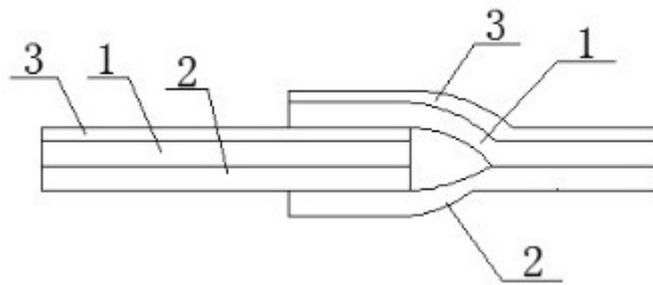


图3