(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111516299 A
(43)申请公布日 2020.08.11

(21)申请号 202010337599.3

(22)申请日 2020.04.26

(71)申请人 佛山市达肯包装机械有限公司
地址 528300 广东省佛山市顺德区大良五沙顺番公路五沙段17号之八

(72)发明人 张昊 陈国振 甘德韶

(51)Int.Cl.
B31B 70/62(2017.01)
B31B 70/74(2017.01)
B31B 70/00(2017.01)
B05C 5/02(2006.01)
B05C 11/10(2006.01)

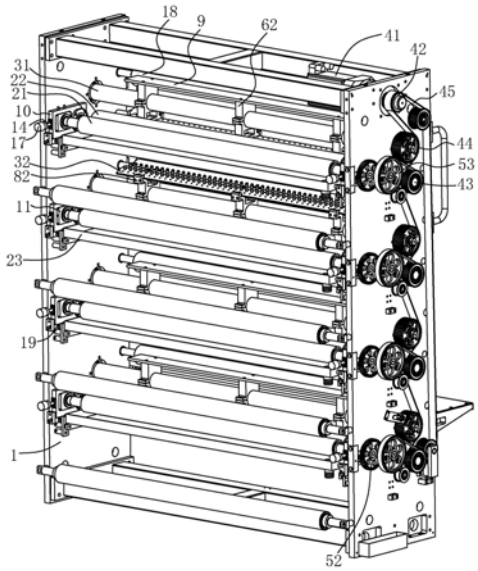
权利要求书2页 说明书7页 附图5页

(54)发明名称

一种横向点胶装置

(57)摘要

本发明涉及纸袋筒生产设备技术领域，更具体地说，它涉及一种横向点胶装置，包括机架，机架设有上胶组件和点胶辊组件，点胶辊组件包括点胶转辊、点胶铝床和若干点胶头，点胶转辊的两端转动连接于机架，点胶铝床可拆卸安装于点胶转辊，点胶铝床远离点胶转辊的一侧开设有多个安装孔，点胶头与安装孔可拆卸连接，点胶头从上胶组件处蘸取胶液。本发明的有益效果：当带状的纸张需要点胶的位置改变时，工作人员可根据带状的纸张需要点胶的位置来调整点胶头的位置。



CN 111516299 A

1.一种横向点胶装置,其特征是:包括机架(1),所述机架(1)设有上胶组件和点胶辊组件,所述点胶辊组件包括点胶转辊(31)、点胶铝床(32)和若干点胶头(34),所述点胶转辊(31)的两端转动连接于机架(1),所述点胶铝床(32)可拆卸安装于所述点胶转辊(31),所述点胶铝床(32)远离所述点胶转辊(31)的一侧开设有多个安装孔(33),多个所述安装孔(33)呈矩阵分布于所述点胶铝床(32),所述点胶头(34)与所述安装孔(33)可拆卸连接,所述点胶头(34)从所述上胶组件处蘸取胶液。

2.根据权利要求1所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述点胶头(34)包括圆点胶头(35)和点胶接头(36),所述点胶接头(36)的一端与所述安装孔(33)可拆卸安装,所述圆点胶头(35)与所述点胶接头(36)的另一端快拆卸连接。

3.根据权利要求2所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述安装孔(33)为螺纹孔,所述点胶接头(36)的一端设有与所述安装孔(33)螺接配合的螺纹;所述点胶接头(36)与所述安装孔(33)螺纹连接,所述圆点胶头(35)套紧于所述点胶接头(36)。

4.根据权利要求3所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述点胶接头(36)上螺纹连接有限位螺母(37),所述限位螺母(37)的一侧抵触于所述点胶铝床(32),所述限位螺母(37)的另一侧与所述圆点胶头(35)朝向点胶铝床(32)的一侧相抵触。

5.根据权利要求1-4任一项所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述点胶辊组件还包括安装组件,所述安装组件包括多个点胶座(6),所述点胶座(6)的一侧夹持安装于所述点胶转辊(31),所述点胶铝床(32)通过螺栓安装于点胶座(6)背离所述点胶转辊(31)的一侧。

6.根据权利要求5所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述安装组件还包括分别安装于所述点胶座(6)两侧的刀夹(8),两个所述刀夹(8)用于将所述点胶铝床(32)夹持于点胶座(6)背离所述点胶转辊(31)的一侧。

7.根据权利要求6所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述点胶座(6)包括第一夹持块(61)和第二夹持块(62),所述第一夹持块(61)的一侧与所述点胶铝床(32)连接,所述第一夹持块(61)的另一侧开设有第一半圆槽,所述第二夹持块(62)的一侧开设有第二半圆槽,所述第一半圆槽以及所述第二半圆槽拼接组成用于夹持点胶转辊(31)的圆形槽;

所述第一半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第一凸耳(63),所述第二半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第二凸耳(64),所述第一半圆槽与所述第二半圆槽组成圆形槽时,所述第一凸耳(63)与所述第二凸耳(64)相互抵接,且所述第一凸耳(63)和所述第二凸耳(64)通过螺栓固定连接。

8.根据权利要求7所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述第一夹持块(61)背离所述第一半圆槽的一面为平面,所述点胶铝床(32)对应设置有与所述第一夹持块(61)的平面相抵触的平面;所述点胶铝床(32)的用于安装点胶头(34)的一面为弧面。

9.根据权利要求8所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述第一夹持块(61)的平面朝向所述点胶铝床(32)的方向突出设置有导向块(71),所述点胶铝床(32)的平面对应开设有导向槽(72),所述导向块(71)与所述导向槽(72)滑移配合,所述点胶铝床(32)通过螺栓与所述导向块(71)固定连接。

10.根据权利要求7所述的一种横向点胶装置,其特征是:所述安装组件还包括有配重板(9),所述配重板(9)为水平设置的长板,所述配重板(9)与多个所述第二夹持块(62)连接,且所述配重板(9)通过螺栓固定连接于所述第二夹持块(62)远离所述第一夹持块(61)

的一侧。

一种横向点胶装置

技术领域

[0001] 本发明涉及纸袋筒生产设备技术领域，更具体地说，它涉及一种横向点胶装置。

背景技术

[0002] 多层纸袋主要用于化学原料(如水泥)的包装，目前的多层纸袋一般采用多层带状的纸张通过纸袋筒制筒机进行生产。纸袋筒制筒机是一种自动化机械代替手工作业的纸袋包装设备。纸袋筒制筒机的整机包括连续的纸卷放卷装置、薄膜放卷装置、压平叠合装置、刺孔装置、装置横向点胶装置、纵向条胶装置和切割装置等等。其中横向点胶装置是对带状的纸张进行横向点胶。

[0003] 目前横向点胶装置，如公告号为CN201268126Y的中国专利公开的一种纸袋筒制筒机的横向点胶机构，横向点胶机构包括机架，机架上设置有衬辊、导向辊以及驱动机构，所述驱动机构分别与点胶机构以及供胶机构。点胶机构包括点胶板，点胶板由橡胶板制成。点胶板成长条状，且点胶板设有锯齿，该锯齿用于蘸取胶液，点胶时，点胶板上的锯齿将胶液蘸到纸张需要点胶的位置处。

[0004] 在实际的纸袋生产中，不同的纸袋所用的带状的纸张中需要点胶位置不同。上述的横向点胶机构应用在带状的纸张的点胶时，当带状的纸张的点胶位置不同时，需要重新制作一个适用于该带状的纸张点胶位置的点胶板，然后再将该点胶板安装到座板上。然而，这种方式不便于对不同的带状的纸张进行点胶加工，适用性差。

发明内容

[0005] 本发明的目的是提供一种横向点胶装置，当带状的纸张需要点胶的位置改变时，工作人员可根据带状的纸张需要点胶的位置来调整点胶头相对点胶铝床的位置，从而使得点胶辊组件能够更好地适用于不同带状的纸张的点胶加工。

[0006] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的：一种横向点胶装置，包括机架，所述机架设有上胶组件和点胶辊组件，所述点胶辊组件包括点胶转辊、点胶铝床和若干点胶头，所述点胶转辊的两端转动连接于机架，所述点胶铝床可拆卸安装于所述点胶转辊，所述点胶铝床远离所述点胶转辊的一侧开设有多个安装孔，多个所述安装孔呈矩阵分布于所述点胶铝床，所述点胶头与所述安装孔可拆卸连接，所述点胶头从所述上胶组件处蘸取胶液。

[0007] 通过采用上述技术方案，点胶转辊转动连接于机架，点胶铝床可拆卸安装在点胶转辊上，若干个安装孔呈矩阵分布于点胶铝床，点胶头与点胶铝床的安装孔可拆卸安装，当带状的纸张需要点胶的位置改变时，工作人员可根据带状的纸张需要点胶的位置来调整点胶头相对点胶铝床的位置，从而使得点胶辊组件能够更好地适用于不同带状的纸张的点胶加工。

[0008] 优选的，所述点胶头包括圆点胶头和点胶接头，所述点胶接头的一端与所述安装孔可拆卸安装，所述圆点胶头与所述点胶接头的另一端快拆卸连接。

[0009] 通过采用上述技术方案，当需要将点胶圆头调整到点胶铝床的其他位置以适用于其他带状的纸张的点胶位置时，可快速将点胶圆头从点胶接头上拆下来。

[0010] 优选的，所述安装孔为螺纹孔，所述点胶接头的一端设有与所述安装孔螺接配合的螺纹；所述点胶接头与所述安装孔螺纹连接，所述圆点胶头套紧于所述点胶接头。

[0011] 通过采用上述技术方案，点胶接头与安装孔通过螺纹连接的方式实现点胶接头与点胶铝床的可拆卸连接，圆点胶头套紧于点胶接头，实现圆点胶头与点胶接头快拆卸连接。

[0012] 优选的，所述点胶接头上螺纹连接有限位螺母，所述限位螺母的一侧抵触于所述点胶铝床，所述限位螺母的另一侧与所述圆点胶头朝向点胶铝床的一侧相抵触。

[0013] 通过采用上述技术方案，限位螺母设置对圆点胶头起到限位作用，便于工作人员将点胶头安装到点胶铝床上。

[0014] 优选的，所述点胶辊组件还包括安装组件，所述安装组件包括多个点胶座，所述点胶座的一侧夹持安装于所述点胶转辊，所述点胶铝床通过螺栓安装于点胶座背离所述点胶转辊的一侧。

[0015] 通过采用上述技术方案，点胶座通过夹持的方式固定在点胶转辊上，点胶铝床通过螺栓安装在点胶座上，使得点胶铝床通过安装组件可拆卸安装于点胶转辊。

[0016] 优选的，所述安装组件还包括分别安装于所述点胶座两侧的刀夹，两个所述刀夹用于将所述点胶铝床夹持于点胶座背离所述点胶转辊的一侧。

[0017] 通过采用上述技术方案，刀夹设置有利于进一步提高点胶铝床安装于点胶座上的稳定性。

[0018] 优选的，所述点胶座包括第一夹持块和第二夹持块，所述第一夹持块的一侧与所述点胶铝床连接，所述第一夹持块的另一侧开设有第一半圆槽，所述第二夹持块的一侧开设有第二半圆槽，所述第一半圆槽以及所述第二半圆槽拼接组成用于夹持点胶转辊的圆形槽；

所述第一半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第一凸耳，所述第二半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第二凸耳，所述第一半圆槽与所述第二半圆槽组成圆形槽时，所述第一凸耳与所述第二凸耳相互抵接，且所述第一凸耳和所述第二凸耳通过螺栓固定连接。

[0019] 通过采用上述技术方案，需要将点胶座安装到点胶转辊上时，先将设有第一半圆槽的第一夹持块以及设有第二半圆槽的第二夹持块夹住点胶转辊，此时第一半圆槽以及第二半圆槽拼接形成圆形槽，第一凸耳以及第二凸耳相互抵接，此时再采用螺栓将第一凸耳以及第二凸耳固定，从而使得第一夹持块以及第二夹持块配合实现夹紧点胶转辊，进而实现点胶座与点胶转辊的安装。

[0020] 优选的，所述第一夹持块背离所述第一半圆槽的一面为平面，所述点胶铝床对应设置有与所述第一夹持块的平面相抵触的平面；所述点胶铝床的用于安装点胶头的一面为弧面。

[0021] 通过采用上述技术方案，第一夹持块背离第一半圆槽的一面为平面，点胶铝床对应设置有和第一夹持块的平面相抵触的平面，这使得点胶铝床能更加稳定地安装于点胶座；而且，在点胶转辊转动的过程中，点胶头随着点胶转辊转动，点胶铝床的弧面设置使得点胶头在转动的过程中能更好地对纸进行点胶。

[0022] 优选的，所述第一夹持块的平面朝向所述点胶铝床的方向突出设置有导向块，所

述点胶铝床的平面对应开设有导向槽，所述导向块与所述导向槽滑移配合，所述点胶铝床通过螺栓与所述导向块固定连接。

[0023] 通过采用上述技术方案，工作人员使点胶铝床以及第一夹持块连接时，将第一夹持块的导向块滑入导向槽中，而且在导向块与导向槽相对滑移时，刀夹将点胶铝床夹在第一夹持块；导向块与导向槽配合设置，一方面便于工作人员将点胶铝床安装到第一夹持块，另一方面有利于进一步提高点胶铝床与第一夹持块连接的稳定性。

[0024] 优选的，所述安装组件还包括有配重板，所述配重板为水平设置的长板，所述配重板与多个所述第二夹持块连接，且所述配重板通过螺栓固定连接于所述第二夹持块远离所述第一夹持块的一侧。

[0025] 通过采用上述技术方案，安装组件还包括配重板，配重板与第二夹持块远离第一夹持块的一侧固定连接，当第一夹持块以及第二夹持块夹持于点胶转辊时，由于多个第二夹持块均与配重板固定连接，使得点胶转辊上的点胶座不容易发生相对移动，使得安装组件能够更加稳定地安装于点胶转辊，从而使得点胶铝床能够更加稳定地安装于点胶转辊，同时，配重板设置有利于使得点胶转辊转动时更加稳定。

[0026] 综上所述，本发明具有以下有益效果：

1、若干个安装孔呈矩阵分布于点胶铝床，点胶头与点胶铝床的安装孔可拆卸安装，当带状的纸张需要点胶的位置改变时，工作人员可根据带状的纸张需要点胶的位置来调整点胶头相对点胶铝床的位置，从而使得点胶辊组件能够更好地适用于不同带状的纸张的点胶加工；

2、点胶接头与安装孔通过螺纹连接的方式实现点胶接头与点胶铝床的可拆卸连接，圆点胶头套紧于点胶接头，实现圆点胶头与点胶接头快拆卸连接，便于工作人员调整圆点胶头相对点胶铝床的位置。

附图说明

[0027] 图1是本发明实施例中横向点胶装置的结构示意图；

图2是本发明实施例中横向点胶装置隐藏一侧机架时的侧视图；

图3是本发明实施例中上胶组件与点胶辊组件的结构示意图；

图4是本发明实施例中计量辊、横向点胶上胶辊以及调节组件的结构示意图；

图5是图4的A部放大图；

图6是本发明实施例中点胶辊组件的剖视图；

图7本发明实施例中另一种圆点胶头和点胶接头连接结构的局部结构剖视图。

[0028] 附图标记：1、机架；21、计量辊；22、横向点胶上胶辊；23、横向点胶胶水盘；31、点胶转辊；32、点胶铝床；33、安装孔；34、点胶头；35、圆点胶头；36、点胶接头；37、限位螺母；41、驱动电机；42、主动带轮；43、第一同步带轮；44、第三同步轮；45、同步带；51、主动齿轮；52、从动齿轮；53、第二同步轮；6、点胶座；61、第一夹持块；62、第二夹持块；63、第一凸耳；64、第二凸耳；71、导向块；72、导向槽；8、刀夹；81、抵接部；82、连接部；83、弯折部；9、配重板；10、胶量调节座；11、胶量调节滑块；12、微调滑槽；13、第一锁紧螺钉；14、上胶量调节螺杆；15、定位块；16、转动块；17、微调手轮；18、钢辊；19、上胶支座；20、间距调节导轨；201、凹槽；202、带状的纸张；203、插块；204、插槽；205、抵接螺杆。

具体实施方式

[0029] 以下结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0030] 一种横向点胶装置，参见图1和图2，横向点胶装置包括机架1，该机架1的一侧为纸张输入侧，机架1的另一侧为点胶侧。机架1沿带状的纸张202的输送方向依次设置有上胶组件和点胶辊组件。机架1上设置有供带状的纸张202卷绕的钢辊18。上胶组件设于机架1靠近纸张输入侧，点胶辊组件设于机架1靠近点胶侧，钢辊18设于机架1的点胶侧，带状的纸张202可从纸张输入侧移动至点胶侧处。其中，上胶组件的数量为四组，点胶辊组件的数量对应设置为四组，一个上胶组件与一个点胶辊组件配套设置。每组点胶辊组件对一层纸进行点胶操作，四组点胶辊组件有利于提高横向点胶操作的效率。

[0031] 参见图2和图3，点胶辊组件从上胶组件处蘸取胶液。具体的，上胶组件包括计量辊21、横向点胶上胶辊22以及横向点胶胶水盘23。横向点胶胶水盘23的两侧固定在机架1上。机架1的内侧通过多个螺栓固定设置有上胶支座19，上胶支座19设置有向上点胶辊组件方向滑动的胶量调节座10，胶量调节座10架设于上胶支座19。胶量调节座10朝向机架1的内侧的一侧穿设有微调滑槽12。微调滑槽12内可滑动的设有胶量调节滑块11，横向点胶上胶辊22的两端与胶量调节座10转动连接，且横向点胶上胶辊22的一端穿出胶量调节座10以及机架1。计量辊21的两端与胶量调节滑块11转动连接，且计量辊21的一端穿出胶量调节滑块11以及机架1。计量辊21与横向点胶上胶辊22的外周面相切设置，计量辊21穿出胶量调节滑块11的一端与横向点胶上胶辊22穿出出胶量调节座10的一端通过一对相互啮合的齿轮传动，这一对齿轮分别为主动齿轮51(结合图4)以及从动齿轮52。主动齿轮51与横向点胶上胶辊22固定并同轴连接，从动齿轮52与计量辊21固定并同轴连接。从动齿轮52的直径大于的主动齿轮51的直径。

[0032] 胶量调节座10的一侧设有定位块15以及与定位块15转动连接的上胶量调节螺杆14；上胶量调节螺杆14的一端与胶量调节滑块11远离横向点胶上胶辊22的一侧螺纹连接。胶量调节座10的顶部第一锁紧螺钉13，第一锁紧螺钉13的下端贯穿微调滑槽12并与胶量调节座10螺纹连接。上胶量调节螺杆14穿出定位块15的一端固定设置有微调手轮17，以便于工作人员转动上胶量调节螺杆14。微调手轮17上设置有刻度，以便于工作人员能够更加准确地调节计量辊21与横向点胶上胶辊22之间的间距。胶量调节滑块11的四个边角处设置有倒角，以便于减小胶量调节滑块11与微调滑槽12之间的摩擦。当胶量调节滑块11移动到合适位置时，通过转动第一锁紧螺钉13将胶量调节滑块11进行固定。

[0033] 具体的，参见图4，上胶量调节螺杆14的侧壁固定设置有转动块16，定位块15对应开设有圆形腔(图中未示出)，转动块16转动设置在圆形腔内。转动块16与圆形腔配合设置，使得上胶量调节螺杆14能够稳定与胶量调节座10转动连接，同时能够实现驱动胶量调节滑块11沿微调槽12滑移。

[0034] 参照图4和图5，上胶支座19的顶部固定设置有间距调节导轨20，间距调节导轨20的长度方向与沿朝向或远离点胶辊组件的方向相同。胶量调节座10的底部对应开设有与导轨20滑移连接的凹槽201。胶量调节座10的凹槽201与间距调节导轨20滑移配合，使得计量辊21与横向点胶上胶辊22整体能够沿朝向或远离点胶辊组件的方向轻微移动。间距调节导轨20与凹槽201配合设置便于工作人员微调计量辊21与横向点胶上胶辊22整体和点胶辊组件之间的间距，实现轻微调节横向点胶上胶辊22与点胶辊组件的间距，从而调节点胶头34

能够从横向点胶上胶辊22处蘸取的胶量。为了使得胶量调节座10能够稳定位于当前位置，上胶支座19的两侧分别穿设有抵接螺杆205，抵接螺杆205的长度方向与胶量调节座10的滑移方向相同。抵接螺杆205与上胶支座19螺纹连接，抵接螺杆205的一端能够抵接在胶量调节座10的侧壁。当工作人员完成调节计量辊21与横向点胶上胶辊22整体和点胶辊组件间的间距后，上胶支座19两侧的抵接螺杆205配合能够夹持胶量调节座10，使得胶量调节座10不容易相对间距调节导轨20滑移。

[0035] 机架1的顶部固定设置有驱动电机41，驱动电机41的输出轴固定连接有主动带轮42，机架1上转动设置有四个第一同步带轮43，同步带套在主动带轮42以及多个第一同步带轮43，主动带轮42带动多个第一同步带轮43转动。横向点胶上胶辊22的端部设有第二同步轮53，四个上胶组件上的第二同步轮53与分别第一同步带轮43通过同步带实现传动。

[0036] 参见图6，点胶辊组件包括点胶转辊31、点胶铝床32以及若干点胶头，若干点胶头34呈矩阵分布于点胶铝床32。点胶头34包括圆点胶头35和点胶接头36。圆点胶头35由弹性材料制得。圆点胶头35和点胶接头36快拆卸连接。点胶转辊31以及点胶铝床32均呈水平设置，点胶转辊31转动连接于机架1(结合图1)。具体的，点胶转辊31的一端穿出机架1并通过轴承转动连接于机架1，点胶转辊31的另一端穿出机架1并固定连接有第三同步轮44(结合图3)。点胶铝床32可拆卸连接于点胶转辊31，点胶头34可拆卸连接于点胶铝床32。驱动电机41通过主动带轮42、同步带45以及第一同步带轮43配合实现驱动四个点胶转辊31的第三同步轮44同步转动。点胶转辊31的转动方向与横向点胶上胶辊22的转动方向相反，使得点胶头34可从横向点胶上胶辊22处蘸上胶液。

[0037] 参见图6，点胶铝床32远离点胶转辊31的一侧开设有多个安装孔33(结合图3)，多个安装孔33呈矩阵分布于点胶铝床32。多个安装孔33分成三组安装孔组，每组安装孔组沿点胶铝床32等间距分布。安装孔33为螺纹孔，点胶接头36的一端设有与安装孔33螺接配合的螺纹，点胶接头36与安装孔33螺纹连接，以实现点胶头34与安装孔33之间的连接；圆点胶头35开设有与点胶接头36的另一端套接的内腔(图中未标记)，且圆点胶头35通过内腔与点胶接头36的另一端套接，实现圆点胶头35能够套紧于点胶接头36的另一端，这既能够实现圆点胶头35和点胶接头36快拆卸连接，同时也能够实现圆点胶头35能够牢固安装在点胶接头36。

[0038] 多个安装孔33呈矩阵分布于点胶铝床32，这样设置便于工作人员根据带状的纸张202的点胶位置来调整点胶头相对于点胶铝床32的位置。当需要根据带状的纸张202上需要涂胶的位置而调整点胶头34相对点胶铝床32的位置时，工作人员直接从点胶接头36上拔掉圆点胶头35或者将圆点胶头35直接套紧在所需要的点胶接头36上即可，从而实现圆点胶头35能够从点胶接头36快速拆卸。

[0039] 点胶接头36上螺纹连接有限位螺母37，当点胶接头36与点胶铝床32的安装孔33螺纹连接时，限位螺母37的一侧抵触于点胶铝床32，限位螺母37的另一侧与圆点胶头35朝向点胶铝床32的一侧相抵触。圆点胶头35套紧于点胶接头36，点胶接头36与安装孔33螺纹连接，从而实现点胶头34与点胶铝床32可拆卸连接。限位螺母37设置对圆点胶头35起到限位作用，便于工作人员将点胶头34安装到点胶铝床32上。

[0040] 参见图6，点胶铝床32可拆卸安装于点胶转辊31。具体的，点胶辊组件还包括安装组件，安装组件包括多个点胶座6，点胶座6的一侧夹持安装于点胶转辊31，点胶铝床32通过

螺栓安装于点胶座6背离点胶转辊31的一侧。更具体的，点胶座6包括第一夹持块61和第二夹持块62，第一夹持块61的一侧与点胶铝床32连接，第一夹持块61的另一侧开设有第一半圆槽，第二夹持块62的一侧开设有第二半圆槽，第一半圆槽以及第二半圆槽拼接组成用于夹持点胶转辊31的圆形槽。第一半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第一凸耳63，第二半圆槽的两端向外延伸并固定设置有第二凸耳64，第一半圆槽与第二半圆槽组成圆形槽时，第一凸耳63与第二凸耳64相互抵接，且第一凸耳63和第二凸耳64通过螺栓固定连接。

[0041] 更具体的，第一夹持块61背离第一半圆槽的一面为平面，点胶铝床32对应设置有与第一夹持块61的平面相抵触的平面；点胶铝床32的用于安装点胶头34的一面为弧面，限位螺母37可抵触于点胶铝床32的弧面。点胶铝床32对应设置有和第一夹持块61的平面相抵触的平面，这使得点胶铝床32能更加稳定地安装于点胶座6。在点胶转辊31转动的过程中，点胶头34随着点胶转辊31转动，点胶铝床32的弧面使得点胶头34在转动的过程中能更好地对纸进行点胶。

[0042] 参见图6，第一夹持块61的平面朝向点胶铝床32的方向突出设置有导向块71，点胶铝床32的平面对应开设有导向槽72，导向块71与导向槽72滑移配合，点胶铝床32通过螺栓与导向块71固定连接。

[0043] 参见图6，安装组件还包括分别安装于点胶座6两侧的刀夹8，两个刀夹8用于将点胶铝床32夹持于点胶座6背离点胶转辊31的一侧。其中，刀夹8包括抵接部81、连接部82以及弯折部83，连接部82的一端与抵接部81的一侧固定连接，弯折部83与连接部82的另一端固定连接，第一夹持块61的两侧开设有凸沿，抵接部81与凸沿的侧壁抵接，连接部82通过螺栓与第一夹持块61的侧壁固定连接，弯折部83与第一夹持块61的平面形成用于夹持点胶铝床32的空间。

[0044] 参见图6，安装组件还包括有配重板9，配重板9为水平设置的长板，配重板9的长度方向与点胶转辊31的长度方向相同，配重板9与多个第二夹持块62连接，且配重板9通过螺栓固定连接于第二夹持块62远离第一夹持块61的一侧。配重板9设置还可以使点胶转辊31能够更加稳定地转动。

[0045] 具体工作过程：

在横向点胶装置的工作过程中，驱动电机41驱动通过主动带轮42、同步带45以及第一同步带轮43配合实现驱动第三同步轮44、主动齿轮51以及从动齿轮52转动，并使得横向点胶上胶辊22顺时针转动。在这个过程中，横向点胶上胶辊22先从横向点胶胶水盘23上蘸上胶液，由于计量辊21的逆时针转动，横向点胶上胶辊22蘸上胶液后计量辊21将横向点胶上胶辊22的辊面上的胶液抹均匀；由于此时的点胶转辊31逆时针转动，使得点胶转辊31上的圆点胶头35能够从横向点胶上胶辊22处蘸上胶液(此时横向点胶上胶辊22辊面上的胶液已被计量辊21抹均匀)，随着点胶转辊31的转动，点胶转辊31上的点胶头34转动至点胶侧，此时点胶头34对位于点胶侧的带状的纸张进行点胶。

[0046] 当需要调整对带状的纸张202的点胶位置时，工作人员将圆点胶头35从点胶接头36上拔下来，然后再将该圆点胶头35插在所需的点胶接头36即可。当带状的纸张202的某个位置不需要进行点胶时，工作人员直接将该位置对应的圆点胶头35从点胶接头36处拔出即可。

[0047] 当需要将点胶头34从点胶铝床32上拆下来时，转动点胶接头36并使得点胶接头36

脱离点胶铝床32上的安装孔33即可实现将点胶头34拆下来。当需要将点胶铝床32从点胶转辊31上拆下来时，工作人员先解除螺栓对第一凸耳63以及第二凸耳64的连接作用，然后再使第一夹持块61脱离点胶转辊31，下一步再解除螺栓对点胶铝床32以及导向块71的连接作用；下一步再使第一夹持块61脱离点胶铝床32即可。

[0048] 当需要调节计量辊21与横向点胶上胶辊22之间的间距时，工作人员转动微调手轮17并带动上胶量调节螺杆14转动，此时上胶量调节螺杆14驱动胶量调节滑块11移动，使得计量辊21能够沿朝向或远离横向点胶上胶辊22的方向移动，当计量辊21与横向点胶上胶辊22之间的间距减小时，在计量辊21对横向点胶上胶辊22辊面的胶液的抹平作用下，横向点胶上胶辊22辊面上的胶液变薄；当计量辊21与横向点胶上胶辊22之间的间距增加时，横向点胶上胶辊22辊面上的胶液变厚。以便于横向点胶上胶辊22能带上不同厚度的胶液，从而适用于不同点胶量的点胶加工。

[0049] 另一种圆点胶头35和点胶接头36的连接结构如图7所示，圆点胶头35的内腔的侧壁固定设置有插块203，点胶接头36对应开设有与插块203插接配合的插槽204。插块203为具有弹性的插块203，当圆点胶头35套在点胶接头36时，插块203与插槽204插接配合，且插块203的侧壁与插槽204的槽壁相互抵触。插块203与插槽204的配合设置，实现圆点胶头35和点胶接头36的快拆卸连接，同时能够使得圆点胶头35和点胶接头36稳定连接。由于插块203具有弹性，当需要将圆点胶头35从点胶接头36处拆下来时，工作人员将圆点胶头35从点胶接头36处拔出即可。

[0050] 上述实施例仅仅是对本发明的解释，其并不是对本发明的限制，本领域技术人员在阅读完本说明书后可以根据需要对本实施例做出没有创造性贡献的修改，但只要在本发明的权利要求范围内都受到专利法的保护。

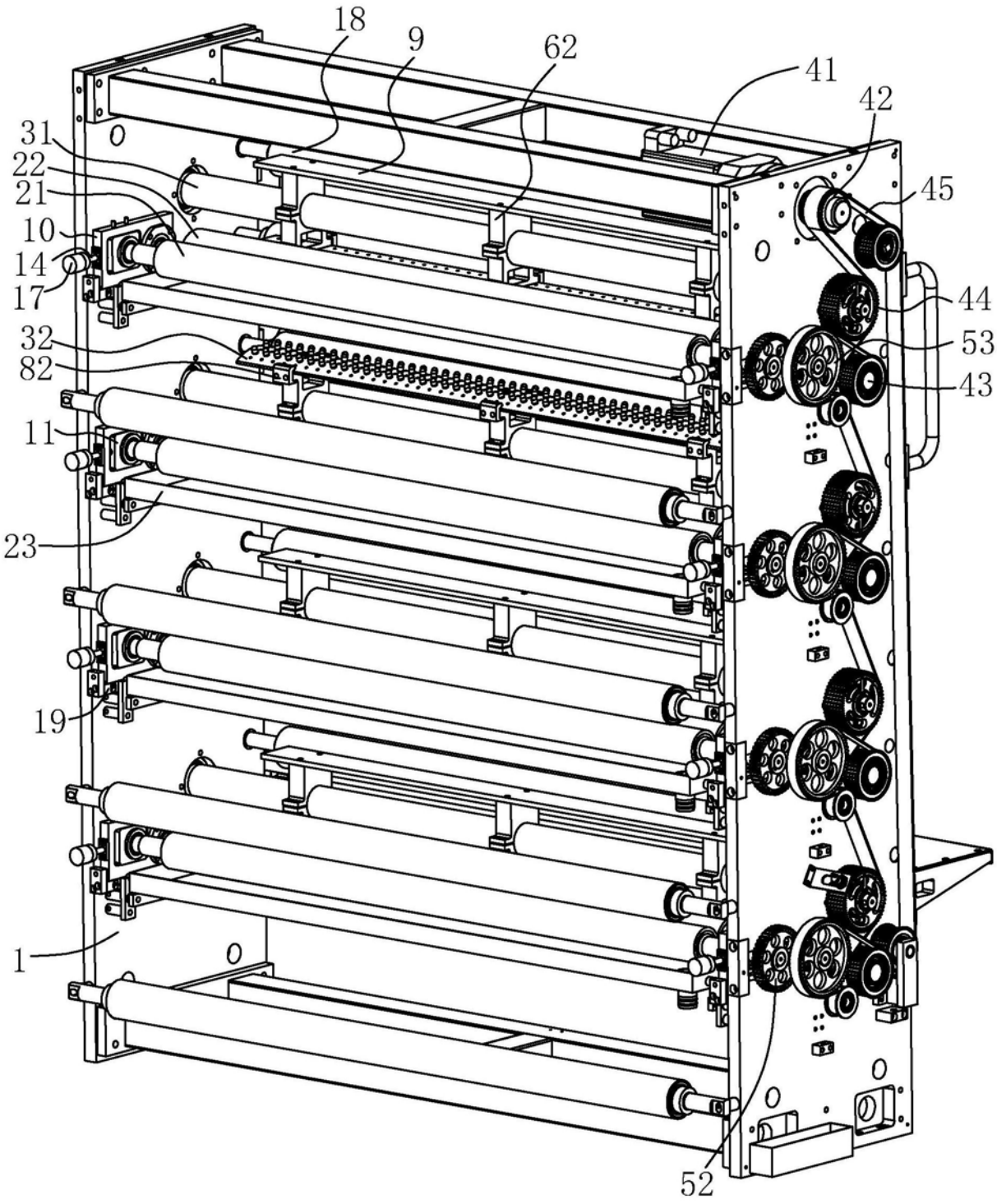


图1

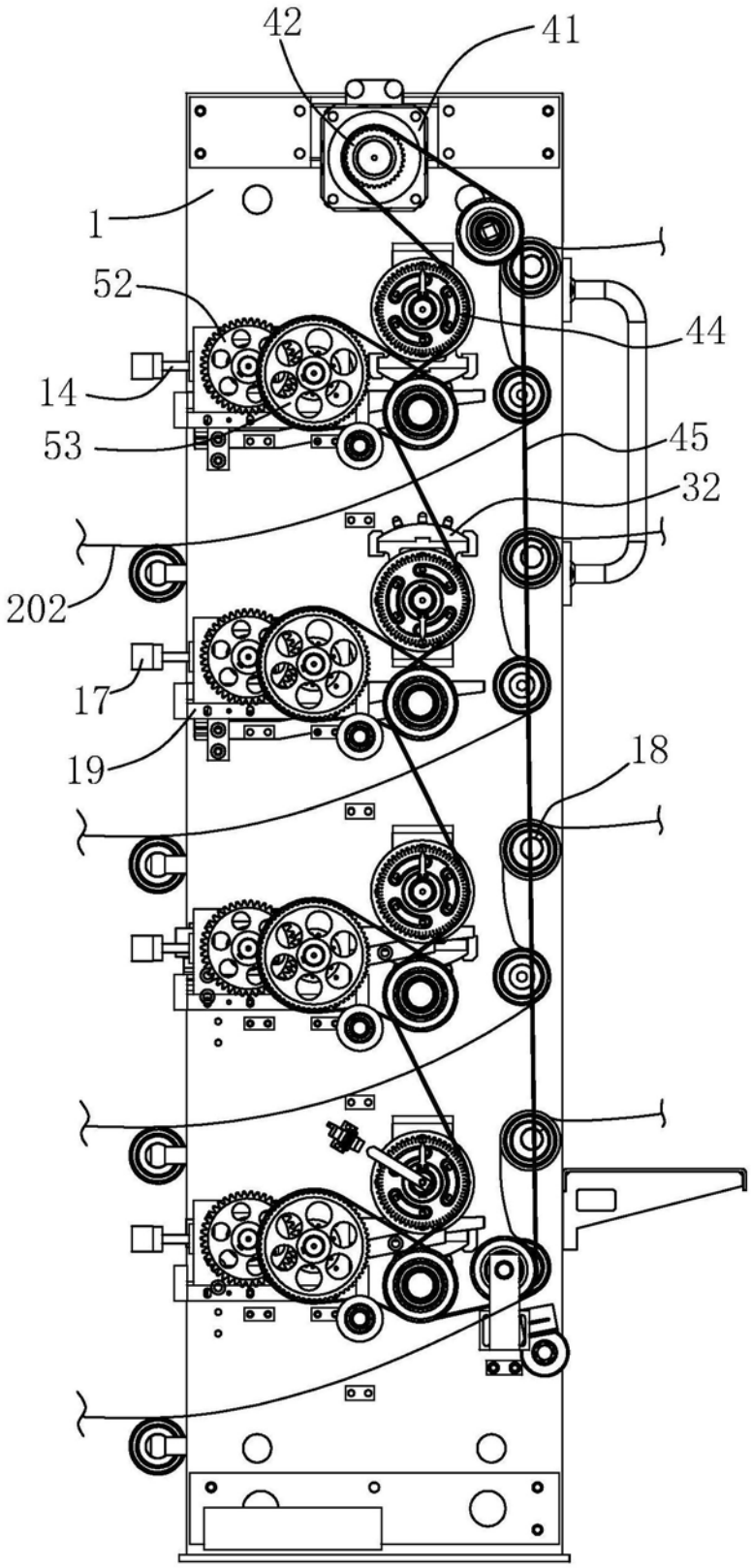


图2

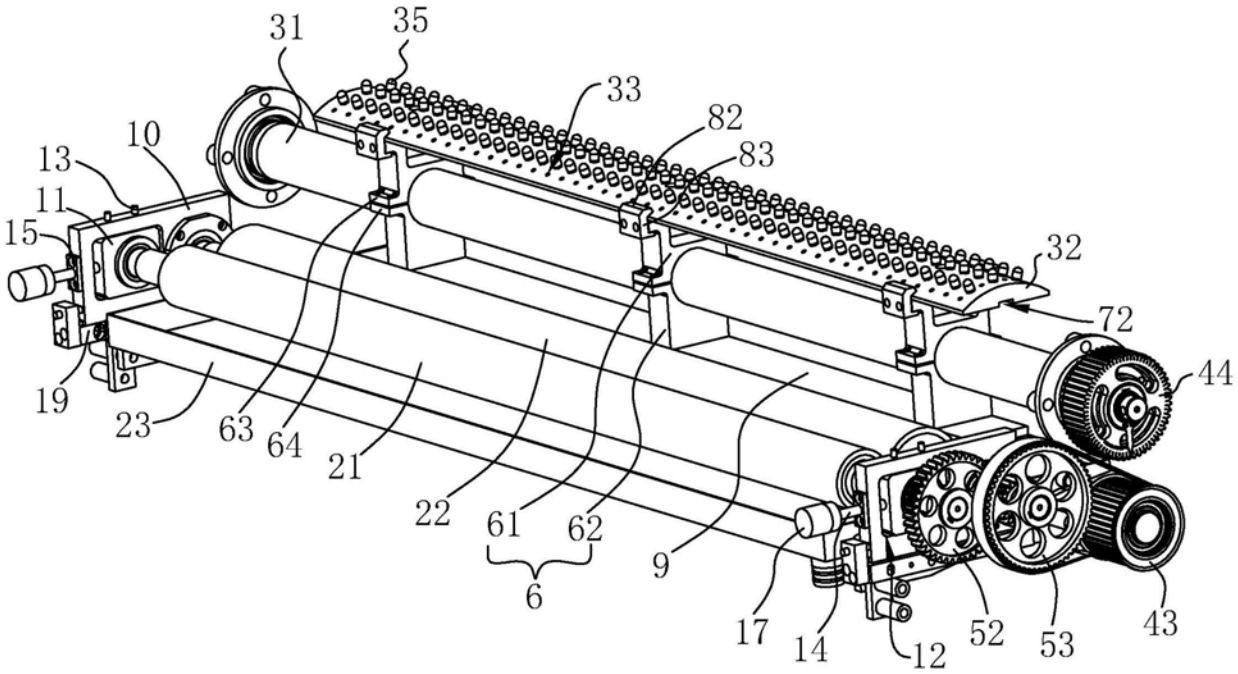

31
35
33
82
83
10
13
11
15
32
72
44
19
23
63
64
21
22
61
62
9
6
17
14
12
52
53
43

图3

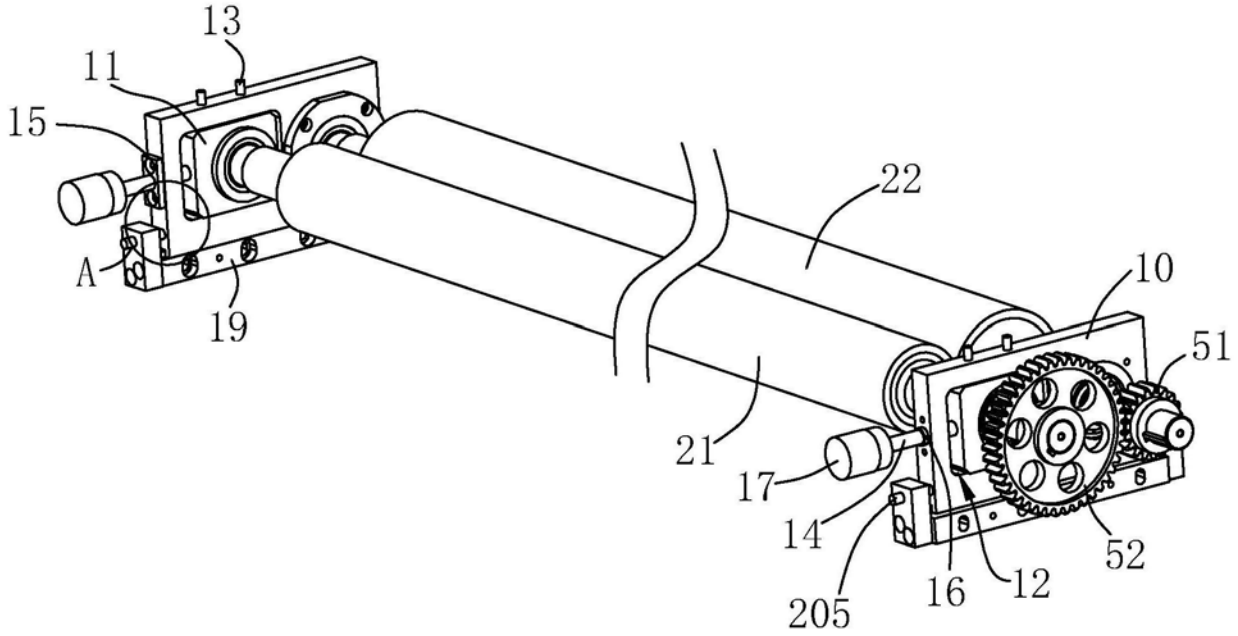

13
11
15
22
A
10
19
51
21
17
14
52
16
12
205

图4

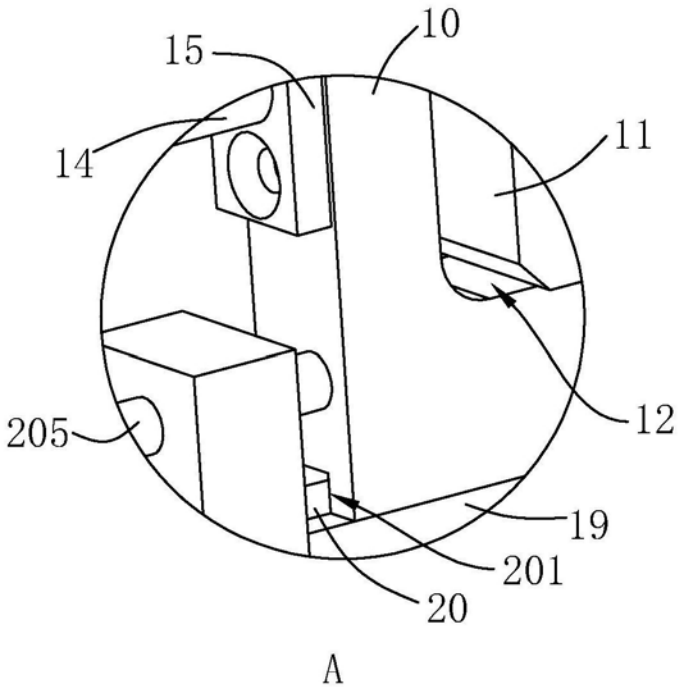

10
15
14
11
12
205
19
201
20
A

图5

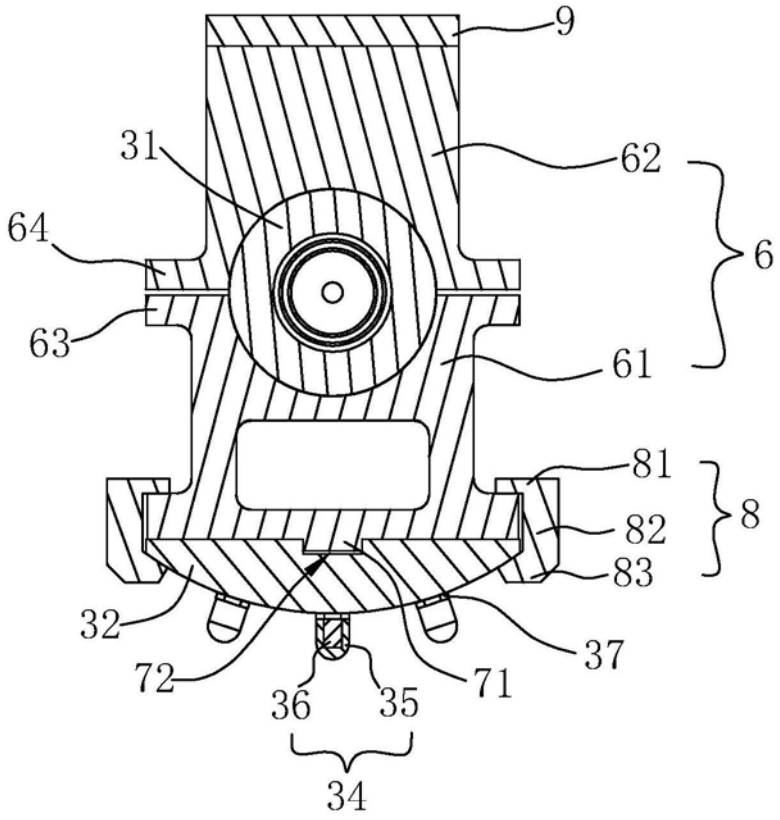

9
31
62
6
64
63
61
81
8
82
83
32
37
72
71
36
35
34

图6

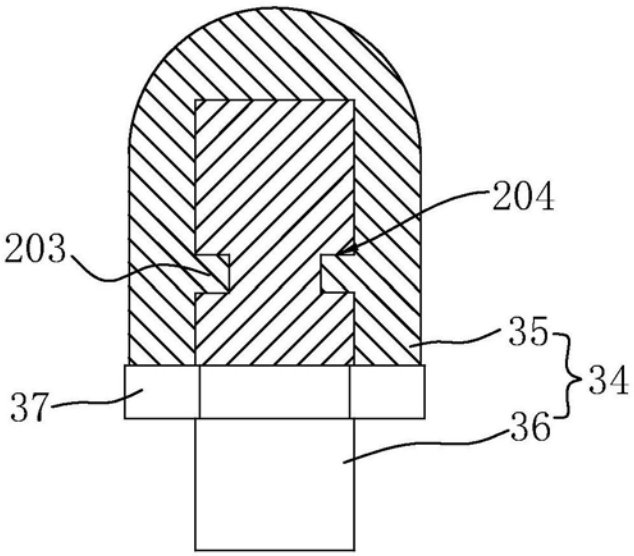


图7