



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113650877 A

(43) 申请公布日 2021.11.16

(21) 申请号 202110947537.9

(22) 申请日 2021.08.18

(71) 申请人 深圳市科瑞德电器有限公司

地址 518107 广东省深圳市光明区光明街
道上村社区五联队工业区B区第8栋
201

(72) 发明人 杨丽芳

(51) Int.Cl.

B65B 51/02 (2006.01)

B65B 7/28 (2006.01)

B65B 51/06 (2006.01)

B65B 61/06 (2006.01)

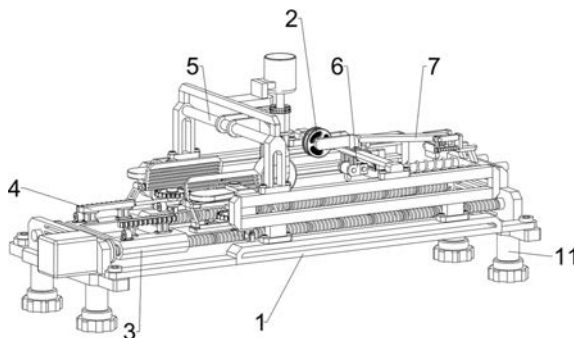
权利要求书3页 说明书6页 附图16页

(54) 发明名称

一种电器屏幕组件包装装置

(57) 摘要

本发明涉及一种包装装置,尤其涉及一种电器屏幕组件包装装置。本发明的技术问题是:提供一种工作效率高,可以避免胶水沾在人们手上的电器屏幕组件包装装置。一种电器屏幕组件包装装置,包括有大安装架和防滑块,大安装架底部两侧均固接有防滑块;驱动机构,驱动机构设置在大安装架的上侧;封盖机构,封盖机构设置在大安装架的上侧;抽液泵,抽液泵设置在驱动机构上。本发明的驱动电机可以向右传送包装盒,封盖板可以将包装盒的盖子盖上,抽液泵可以将胶水吸到涂抹轮上,然后涂抹到包装盒上,绕带轮可以存放封条卷,导向轮可以将封条卷贴在包装盒上,整个包装过程自动进行,从而提高工作效率,并且可以避免胶水沾在人们的手上。



1. 一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,包括有:
大安装架(1)和防滑块(11),大安装架(1)底部两侧均固接有防滑块(11);
驱动机构(3),驱动机构(3)设置在大安装架(1)的上侧;
封盖机构(4),封盖机构(4)设置在驱动机构(3)上;
涂胶机构(5),涂胶机构(5)设置在大安装架(1)的上部;
封条机构(6),封条机构(6)设置在大安装架(1)的上部。
2. 根据权利要求1所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,驱动机构(3)包括有:
驱动电机(31),驱动电机(31)安装于大安装架(1)的一侧;
丝杆(32),大安装架(1)顶部两侧均转动式安装有丝杆(32),其中一根丝杆(32)和驱动电机(31)的输出轴固定连接;
工作台(33),工作台(33)螺纹式设置在丝杆(32)之间;
皮带轮(34),丝杆(32)上均安装有皮带轮(34);
平皮带(35),平皮带(35)绕在皮带轮(34)之间。
3. 根据权利要求2所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,封盖机构(4)包括有:
齿条(41),工作台(33)顶部两侧均安装有齿条(41);
第一电磁铁(42),工作台(33)顶部两侧均安装有第一电磁铁(42);
第一安装架(43),大安装架(1)顶部两侧均滑动式设有第一安装架(43);
第二电磁铁(44),第一安装架(43)内侧均安装有第二电磁铁(44);
第一转轴(45),第一安装架(43)中部均转动式安装有第一转轴(45);
齿轮(46),第一转轴(45)的下部均安装有齿轮(46),齿轮(46)和齿条(41)配合;
凸轮(47),第一转轴(45)的上部均安装有凸轮(47);
第二转轴(48),第一安装架(43)上部均转动式连接有第二转轴(48);
封盖板(410),第二转轴(48)上均固接有用于将包装盒的盖子关闭的封盖板(410);
第一扭力弹簧(49),第一扭力弹簧(49)设置在封盖板(410)和第一安装架(43)之间。
4. 根据权利要求3所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,涂胶机构(5)包括有:
第三转轴(51),第三转轴(51)转动式安装于大安装架(1)的上部;
第二安装架(52),第二安装架(52)固接于第三转轴(51)的中部;
分流管(55),第二安装架(52)的两侧均固接有分流管(55);
开槽转轴(53),开槽转轴(53)转动式连接在分流管(55)之间;
涂抹轮(54),涂抹轮(54)设置在开槽转轴(53)上;
出胶管(56),出胶管(56)固接于分流管(55)之间;
抽液泵(57),抽液泵(57)安装于第二安装架(52)的上侧,抽液泵(57)和出胶管(56)固定连接;
第一弹簧(58),第一弹簧(58)连接在第二安装架(52)和大安装架(1)之间;
进胶管(59),进胶管(59)固接于抽液泵(57)的上侧,进胶管(59)为软管;
胶水筒(510),胶水筒(510)固接于进胶管(59)上,胶水筒(510)和大安装架(1)固定连

接。

5. 根据权利要求4所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,封条机构(6)包括有:

第四转轴(61),第四转轴(61)转动式连接在大安装架(1)顶部一侧;

绕带轮(62),绕带轮(62)安装于第四转轴(61)上;

第一导向杆(63),第一导向杆(63)至少为两根,均滑动式设置在大安装架(1)上靠近第四转轴(61)的一侧;

第二弹簧(64),第一导向杆(63)上均设置有第二弹簧(64),第二弹簧(64)的一端和按压板(65)连接,第二弹簧(64)的另一端和大安装架(1)连接;

按压板(65),按压板(65)固接于第一导向杆(63)之间;

固定槽板(66),固定槽板(66)至少为两个,均固接于大安装架(1)上靠近第四转轴(61)的一侧;

活动板(67),固定槽板(66)上均滑动式设有活动板(67);

第三弹簧(68),第三弹簧(68)连接在活动板(67)和固定槽板(66)之间;

第五转轴(69),固定槽板(66)之间转动式连接有第五转轴(69),活动板(67)之间也转动式连接有第五转轴(69);

导向轮(610),第五转轴(69)上均连接有导向轮(610)。

6. 根据权利要求5所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,还包括有切割机构(7),切割机构(7)包括有:

固定推板(71),固定推板(71)固接于按压板(65)的上侧;

滑轨(72),滑轨(72)至少为两个,均安装于大安装架(1)的上部;

安装板(73),安装板(73)滑动式设置在滑轨(72)之间;

第四弹簧(74),第四弹簧(74)连接在安装板(73)和滑轨(72)之间;

挤压板(75),挤压板(75)固接于安装板(73)的下侧;

切刀(76),切刀(76)安装于安装板(73)的下侧;

第六转轴(77),第六转轴(77)转动式安装于安装板(73)的下侧;

压条轮(78),压条轮(78)安装于第六转轴(77)上;

第七转轴(79),第七转轴(79)转动式安装于大安装架(1)的上部;

铰接杆(710),铰接杆(710)固接于第七转轴(79)上;

第二扭力弹簧(711),第二扭力弹簧(711)设置在铰接杆(710)和第七转轴(79)之间;

第二导向杆(712),第二导向杆(712)至少为两根,均安装于大安装架(1)的上部;

安装块(714),安装块(714)滑动式设置在第二导向杆(712)之间;

第五弹簧(713),第二导向杆(712)上均设有第五弹簧(713),第五弹簧(713)的一端和安装块(714)连接,第五弹簧(713)的另一端和大安装架(1)连接;

顶块(716),顶块(716)滑动式设置在安装块(714)上,顶块(716)和铰接杆(710)接触;

第六弹簧(715),第六弹簧(715)连接在顶块(716)和安装块(714)之间。

7. 根据权利要求6所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,还包括有阻力机构(8),阻力机构(8)包括有:

第八转轴(81),大安装架(1)顶部两侧均转动式连接有第八转轴(81);

阻力板(82),第八转轴(81)上均固接有阻力板(82),阻力板(82)和第一安装架(43)接触;

第三扭力弹簧(83),第三扭力弹簧(83)设置在阻力板(82)和大安装架(1)之间。

8.根据权利要求2所述的一种电器屏幕组件包装装置,其特征在于,工作台(33)上侧中部开有放置槽,用于放置装有电器屏幕组件的包装盒。

一种电器屏幕组件包装装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种包装装置,尤其涉及一种电器屏幕组件包装装置。

背景技术

[0002] 电器屏幕是可以显示图像和色彩的电子产品,需要和其它的电子产品配套才能使用,电器屏幕组件制造出来之后,需要包装好之后才能进行出售,现在一般是人们手动对电器屏幕组件进行包装,人们将电器屏幕组件放入包装盒内,然后将包装盒盖上,再将胶水涂抹在包装盒上,最后将封条贴在包装盒上,整个过程都需要人们手动操作,效率低下,且胶水可能会沾在人们的手上。

[0003] 如何设计一种工作效率高,可以避免胶水沾在人们手上的装置,成为目前需要解决的问题。

发明内容

[0004] 为了克服人们手动对电器屏幕组件进行包装,效率低下,且胶水可能会沾在人们的手上的缺点,本发明的技术问题是:提供一种工作效率高,可以避免胶水沾在人们手上的电器屏幕组件包装装置。

[0005] 本发明的技术方案为:一种电器屏幕组件包装装置,包括有:

大安装架和防滑块,大安装架底部两侧均固接有防滑块;

驱动机构,驱动机构设置在大安装架的上侧;

封盖机构,封盖机构设置在驱动机构上;

涂胶机构,涂胶机构设置在大安装架的上部;

封条机构,封条机构设置在大安装架的上部。

[0006] 更为优选的是,驱动机构包括有:

驱动电机,驱动电机安装于大安装架的一侧;

丝杆,大安装架顶部两侧均转动式安装有丝杆,其中一根丝杆和驱动电机的输出轴固定连接;

工作台,工作台螺纹式设置在丝杆之间;

皮带轮,丝杆上均安装有皮带轮;

平皮带,平皮带绕在皮带轮之间。

[0007] 更为优选的是,封盖机构包括有:

齿条,工作台顶部两侧均安装有齿条;

第一电磁铁,工作台顶部两侧均安装有第一电磁铁;

第一安装架,大安装架顶部两侧均滑动式设有第一安装架;

第二电磁铁,第一安装架内侧均安装有第二电磁铁;

第一转轴,第一安装架中部均转动式安装有第一转轴;

齿轮,第一转轴的下部均安装有齿轮,齿轮和齿条配合;

凸轮,第一转轴的上部均安装有凸轮;
第二转轴,第一安装架上部均转动式连接有第二转轴;
封盖板,第二转轴上均固接有用于将包装盒的盖子关闭的封盖板;
第一扭力弹簧,第一扭力弹簧设置在封盖板和第一安装架之间。

[0008] 更为优选的是,涂胶机构包括有:

第三转轴,第三转轴转动式安装于大安装架的上部;
第二安装架,第二安装架固接于第三转轴的中部;
分流管,第二安装架的两侧均固接有分流管;
开槽转轴,开槽转轴转动式连接在分流管之间;
涂抹轮,涂抹轮设置在开槽转轴上;
出胶管,出胶管固接于分流管之间;
抽液泵,抽液泵安装于第二安装架的上侧,抽液泵和出胶管固定连接;
第一弹簧,第一弹簧连接在第二安装架和大安装架之间;
进胶管,进胶管固接于抽液泵的上侧,进胶管为软管;
胶水筒,胶水筒固接于进胶管上,胶水筒和大安装架固定连接。

[0009] 更为优选的是,封条机构包括有:

第四转轴,第四转轴转动式连接在大安装架顶部一侧;
绕带轮,绕带轮安装于第四转轴上;
第一导向杆,第一导向杆至少为两根,均滑动式设置在大安装架上靠近第四转轴的一侧;

第二弹簧,第一导向杆上均设置有第二弹簧,第二弹簧的一端和按压板连接,第二弹簧的另一端和大安装架连接;

按压板,按压板固接于第一导向杆之间;

固定槽板,固定槽板至少为两个,均固接于大安装架上靠近第四转轴的一侧;

活动板,固定槽板上均滑动式设有活动板;

第三弹簧,第三弹簧连接在活动板和固定槽板之间;

第五转轴,固定槽板之间转动式连接有第五转轴,活动板之间也转动式连接有第五转轴;

导向轮,第五转轴上均连接有导向轮。

[0010] 更为优选的是,还包括有切割机构,切割机构包括有:

固定推板,固定推板固接于按压板的上侧;

滑轨,滑轨至少为两个,均安装于大安装架的上部;

安装板,安装板滑动式设置在滑轨之间;

第四弹簧,第四弹簧连接在安装板和滑轨之间;

挤压板,挤压板固接于安装板的下侧;

切刀,切刀安装于安装板的下侧;

第六转轴,第六转轴转动式安装于安装板的下侧;

压条轮,压条轮安装于第六转轴上;

第七转轴,第七转轴转动式安装于大安装架的上部;

- 铰接杆,铰接杆固接于第七转轴上;
第二扭力弹簧,第二扭力弹簧设置在铰接杆和第七转轴之间;
第二导向杆,第二导向杆至少为两根,均安装于大安装架的上部;
安装块,安装块滑动式设置在第二导向杆之间;
第五弹簧,第二导向杆上均设有第五弹簧,第五弹簧的一端和安装块连接,第五弹簧的另一端和大安装架连接;
顶块,顶块滑动式设置在安装块上,顶块和铰接杆接触;
第六弹簧,第六弹簧连接在顶块和安装块之间。
- [0011] 更为优选的是,还包括有阻力机构,阻力机构包括有:
第八转轴,大安装架顶部两侧均转动式连接有第八转轴;
阻力板,第八转轴上均固接有阻力板,阻力板和第一安装架接触;
第三扭力弹簧,第三扭力弹簧设置在阻力板和大安装架之间。
- [0012] 更为优选的是,工作台上侧中部开有放置槽,用于放置装有电器屏幕组件的包装盒。
- [0013] 有益效果是:
1、本发明的驱动电机可以向右传送包装盒,封盖板可以将包装盒的盖子盖上,抽液泵可以将胶水吸到涂抹轮上,然后涂抹到包装盒上,绕带轮可以存放封条卷,导向轮可以将封条卷贴在包装盒上,整个包装过程自动进行,从而能够提高工作效率,并且可以避免胶水沾在人们的手上。
- [0014] 2、本发明的切刀可以将封条卷切断,挤压板可以推动右侧的导向轮,使两个导向轮将封条卷夹住,压条轮可以将封条卷压住,从而能够顺利的对封条卷进行切断。
- [0015] 3、本发明的阻力板可以对第一安装架产生阻力,避免齿条推动第一安装架向右移动,从而能够顺利的将包装盒的盖子盖上。

附图说明

- [0016] 图1为本发明的第一种立体结构示意图。
[0017] 图2为本发明的第二种立体结构示意图。
[0018] 图3为本发明的A部分放大结构示意图。
[0019] 图4为本发明的B部分放大结构示意图。
[0020] 图5为本发明驱动机构的立体结构示意图。
[0021] 图6为本发明的C部分放大结构示意图。
[0022] 图7为本发明的封盖机构立体结构示意图。
[0023] 图8为本发明的D部分放大结构示意图。
[0024] 图9为本发明的涂胶机构立体结构示意图。
[0025] 图10为本发明的E部分放大结构示意图。
[0026] 图11为本发明的封条机构立体结构示意图。
[0027] 图12为本发明的F部分放大结构示意图。
[0028] 图13为本发明的切割机构第一种部分立体结构示意图。
[0029] 图14为本发明的G部分放大结构示意图。

[0030] 图15为本发明的切割机构第二种部分立体结构示意图。

[0031] 图16为本发明的H部分放大结构示意图。

[0032] 图17为本发明的阻力机构立体结构示意图。

[0033] 其中,上述附图包括以下附图标记:1、大安装架,11、防滑块,2、封条卷,3、驱动机构,31、驱动电机,32、丝杆,33、工作台,34、皮带轮,35、平皮带,4、封盖机构,41、齿条,42、第一电磁铁,43、第一安装架,44、第二电磁铁,45、第一转轴,46、齿轮,47、凸轮,48、第二转轴,49、第一扭力弹簧,410、封盖板,5、涂胶机构,51、第三转轴,52、第二安装架,53、开槽转轴,54、涂抹轮,55、分流管,56、出胶管,57、抽液泵,58、第一弹簧,59、进胶管,510、胶水筒,6、封条机构,61、第四转轴,62、绕带轮,63、第一导向杆,64、第二弹簧,65、按压板,66、固定槽板,67、活动板,68、第三弹簧,69、第五转轴,610、导向轮,7、切割机构,71、固定推板,72、滑轨,73、安装板,74、第四弹簧,75、挤压板,76、切刀,77、第六转轴,78、压条轮,79、第七转轴,710、铰接杆,711、第二扭力弹簧,712、第二导向杆,713、第五弹簧,714、安装块,715、第六弹簧,716、顶块,8、阻力机构,81、第八转轴,82、阻力板,83、第三扭力弹簧。

具体实施方式

[0034] 为使本发明的目的、技术方案和优点更加清楚明了,下面结合具体实施方式并参照附图,对本发明进一步详细说明。应该理解,这些描述只是示例性的,而并非要限制本发明的范围。此外,在以下说明中,省略了对公知结构和技术的描述,以避免不必要地混淆本发明的概念。

[0035] 实施例1

一种电器屏幕组件包装装置,如图1-12所示,包括有大安装架1、防滑块11、驱动机构3、封盖机构4、涂胶机构5和封条机构6,大安装架1底部左右两侧均连接有两个防滑块11,大安装架1顶部设有驱动机构3,驱动机构3上设有封盖机构4,大安装架1上部中间设有涂胶机构5,大安装架1上部右侧设有封条机构6。

[0036] 驱动机构3包括有驱动电机31、丝杆32、工作台33、皮带轮34和平皮带35,大安装架1左侧安装有驱动电机31,大安装架1顶部前后两侧均转动式安装有丝杆32,前侧的丝杆32左端和驱动电机31的输出轴连接,两根丝杆32之间螺纹式设有工作台33,工作台33顶部中间开有放置槽,两根丝杆32左部均安装有皮带轮34,两个皮带轮34之间绕有平皮带35。

[0037] 封盖机构4包括有齿条41、第一电磁铁42、第一安装架43、第二电磁铁44、第一转轴45、齿轮46、凸轮47、第二转轴48、第一扭力弹簧49和封盖板410,工作台33顶部前后两侧均安装有齿条41和第一电磁铁42,两根齿条41均位于两个第一电磁铁42之间,大安装架1顶部前后两侧均滑动式设有第一安装架43,两根丝杆32均位于两个第一安装架43之间,第一安装架43内侧下部均安装有第二电磁铁44,两个第一安装架43中部均转动式安装有第一转轴45,两根第一转轴45下部均安装有齿轮46,齿轮46和齿条41配合,两根第一转轴45上部均安装有凸轮47,两个第一安装架43上部均转动式连接有第二转轴48,两根第二转轴48上均连接有封盖板410,封盖板410和第一安装架43之间设有第一扭力弹簧49。

[0038] 涂胶机构5包括有第三转轴51、第二安装架52、开槽转轴53、涂抹轮54、分流管55、出胶管56、抽液泵57、第一弹簧58、进胶管59和胶水筒510,大安装架1上部转动式连接有第三转轴51,第三转轴51中部连接有第二安装架52,第二安装架52前后两侧均连接有分流管

55,两根分流管55之间下部转动式连接有开槽转轴53,开槽转轴53上设有涂抹轮54,两根分流管55之间上部连接出胶管56,第二安装架52顶部安装有抽液泵57,抽液泵57底部和出胶管56连接,第二安装架52和大安装架1之间连接有第一弹簧58,抽液泵57顶部连接有进胶管59,进胶管59为软管,进胶管59顶端连接有胶水筒510,胶水筒510左侧和大安装架1连接。

[0039] 封条机构6包括有第四转轴61、绕带轮62、第一导向杆63、第二弹簧64、按压板65、固定槽板66、活动板67、第三弹簧68、第五转轴69和导向轮610,大安装架1顶部右侧转动式连接有第四转轴61,第四转轴61上安装有绕带轮62,大安装架1右侧滑动式设有两根第一导向杆63,两根第一导向杆63之间连接有按压板65,两根第一导向杆63上均设置有第二弹簧64,第二弹簧64的两端分别与按压板65和大安装架1连接,大安装架1上部右侧连接有两个固定槽板66,两个固定槽板66右侧均滑动式设有活动板67,活动板67和固定槽板66之间连接有第三弹簧68,两个固定槽板66之间转动式连接有第五转轴69,两个活动板67之间也转动式连接有第五转轴69,两个第五转轴69上均连接有导向轮610。

[0040] 人们将封条卷2缠绕在绕带轮62上,并将封条卷2穿过两个导向轮610,然后将电器屏幕组件放入包装盒内,再将包装盒放在工作台33上的放置槽内,放好之后,人们将胶水倒入胶水筒510内,然后将第一电磁铁42和第二电磁铁44通电,再控制驱动电机31顺时针转动,驱动电机31带动前侧的丝杆32顺时针转动,通过皮带轮34和平皮带35带动后侧的丝杆32顺时针转动,丝杆32带动工作台33向右移动,工作台33带动包装盒向右移动,包装盒移动到两个封盖板410之间,工作台33还可以带动齿条41和第一电磁铁42向右移动,当齿条41向右移动和齿轮46啮合时,齿条41带动齿轮46转动,齿轮46带动第一转轴45转动,第一转轴45带动凸轮47转动,凸轮47推动封盖板410向下摆动,第一扭力弹簧49扭卷,封盖板410按压包装盒的盖子,将包装盒的盖子盖上,第一电磁铁42和第二电磁铁44相吸,使得第二电磁铁44跟随第一电磁铁42一起向右移动,进而带动封盖板410向右移动,此时,人们启动抽液泵57工作,抽液泵57通过进胶管59将胶水筒510内胶水吸到出胶管56内,胶水通过分流管55流入开槽转轴53内,然后渗透到涂抹轮54上,包装盒向右移动触碰到涂抹轮54时,涂抹轮54上的胶水涂抹在包装盒右侧,包装盒推动涂抹轮54,使得涂抹轮54向上运动,第一弹簧58压缩,涂抹轮54将胶水涂抹在包装盒顶部,包装盒越过涂抹轮54时,涂抹轮54在第一弹簧58的作用下向下运动,将胶水涂抹在包装盒左侧,然后人们关闭抽液泵57,当包装盒向右移动触碰到按压板65时,封条卷2粘在包装盒右侧,包装盒继续向右移动,推动按压板65向右移动,第二弹簧64压缩,封条卷2粘在包装盒顶部,粘好封条卷2时,人们控制驱动电机31逆时针转动,驱动电机31带动丝杆32逆时针转动,丝杆32带动工作台33向右移动,工作台33带动包装盒向右移动,通过第一电磁铁42和第二电磁铁44带动第一安装架43向左移动,当第一安装架43向左移动到尽头时,第一安装架43停止向左移动,进而齿轮46停止向左移动,此时,齿条41继续向左移动,齿条41带动齿轮46反向转动,进而封盖板410向上摆动,封盖板410和包装盒不接触,第一扭力弹簧49恢复原状,当齿条41和齿轮46不啮合时,齿轮46停止转动,当包装盒向左移动复位时,人们关闭驱动电机31,然后将包装盒取出,再将第一电磁铁42和第二电磁铁44断电。

[0041] 实施例2

在实施例1的基础之上,如图1、图2、图4、图13、图14、图15、图16和图17所示,还包括有切割机构7,切割机构7包括有固定推板71、滑轨72、安装板73、第四弹簧74、挤压板75、

切刀76、第六转轴77、压条轮78、第七转轴79、铰接杆710、第二扭力弹簧711、第二导向杆712、第五弹簧713、安装块714、第六弹簧715和顶块716,按压板65顶部连接有固定推板71,大安装架1上部右侧连接有两个滑轨72,滑轨72位于固定槽板66的右侧,两个滑轨72之间滑动式设有安装板73,安装板73和滑轨72之间连接有第四弹簧74,安装板73底部左侧连接有挤压板75,安装板73底部中间安装有切刀76,安装板73底部右侧转动式连接有第六转轴77,第六转轴77上安装有压条轮78,大安装架1上部右侧中间转动式连接有第七转轴79,第七转轴79上连接有铰接杆710,铰接杆710和第七转轴79之间设有第二扭力弹簧711,大安装架1上部右侧连接有两根第二导向杆712,第二导向杆712位于滑轨72的右侧,两根第二导向杆712之间滑动式设有安装块714,两根第二导向杆712上均设有第五弹簧713,第五弹簧713的两端分别与安装块714和大安装架1连接,安装块714顶部滑动式设有顶块716,顶块716和铰接杆710底部接触,顶块716和安装块714之间连接有两根第六弹簧715。

[0042] 初始时,第六弹簧715处于压缩状态,顶块716顶在第七转轴79上,所以顶块716无法向上移动,当按压板65向右移动时,按压板65带动固定推板71向右移动,当固定推板71向右移动触碰到安装块714时,固定推板71推动安装块714向右移动,第五弹簧713压缩,安装块714带动顶块716向右移动,顶块716没有顶在第七转轴79上,顶块716在第六弹簧715的作用下向上移动,顶块716推动铰接杆710,铰接杆710逆时针转动,第二扭力弹簧711扭卷,铰接杆710推动安装板73向下移动,第四弹簧74压缩,安装板73带动挤压板75、切刀76和压条轮78向下移动,挤压板75挤压右侧的导向轮610向左移动,进而活动板67向左移动,第三弹簧68压缩,右侧的导向轮610和左侧的导向轮610接触,将封条卷2夹住,压条轮78将封条卷2压住,切刀76将封条卷2切断,当按压板65向左移动时,按压板65带动固定推板71向左移动,固定推板71和安装块714不接触,安装块714在第五弹簧713的作用下向左复位,顶块716随之向左复位,同时,第七转轴79推动顶块716向下移动,第六弹簧715压缩,铰接杆710在第二扭力弹簧711的作用下顺时针转动复位,铰接杆710和安装板73不接触,安装板73在第四弹簧74的作用下向上复位,挤压板75、切刀76和压条轮78随之向上复位,挤压板75和右侧的导向轮610不接触,右侧的导向轮610在第三弹簧68的作用下向右复位,两个导向轮610不接触。

[0043] 还包括有阻力机构8,阻力机构8包括有第八转轴81、阻力板82和第三扭力弹簧83,大安装架1顶部前后两侧均转动式连接有第八转轴81,两根第八转轴81上均连接有阻力板82,两个阻力板82分别和两个第一安装架43接触,阻力板82和大安装架1之间设有第三扭力弹簧83。

[0044] 当齿条41向右移动和齿轮46啮合时,阻力板82可以将第一安装架43挡住,避免齿条41推动第一安装架43向右移动,从而能够顺利的将包装盒的盖子盖上,第二电磁铁44跟随第一电磁铁42一起向右移动,带动第一安装架43向右移动,第一安装架43推动阻力板82向右摆动,第三扭力弹簧83扭卷,第一安装架43越过阻力板82时,阻力板82在第三扭力弹簧83的作用下向左摆动复位,同理,当第一安装架43向左移动时,第一安装架43也可以越过阻力板82。

[0045] 上述实施例,只是本发明的较佳实施例,并非用来限制本发明实施范围,故凡以本发权利要求所述内容所做的等效变化,均应包括在本发权利要求范围之内。

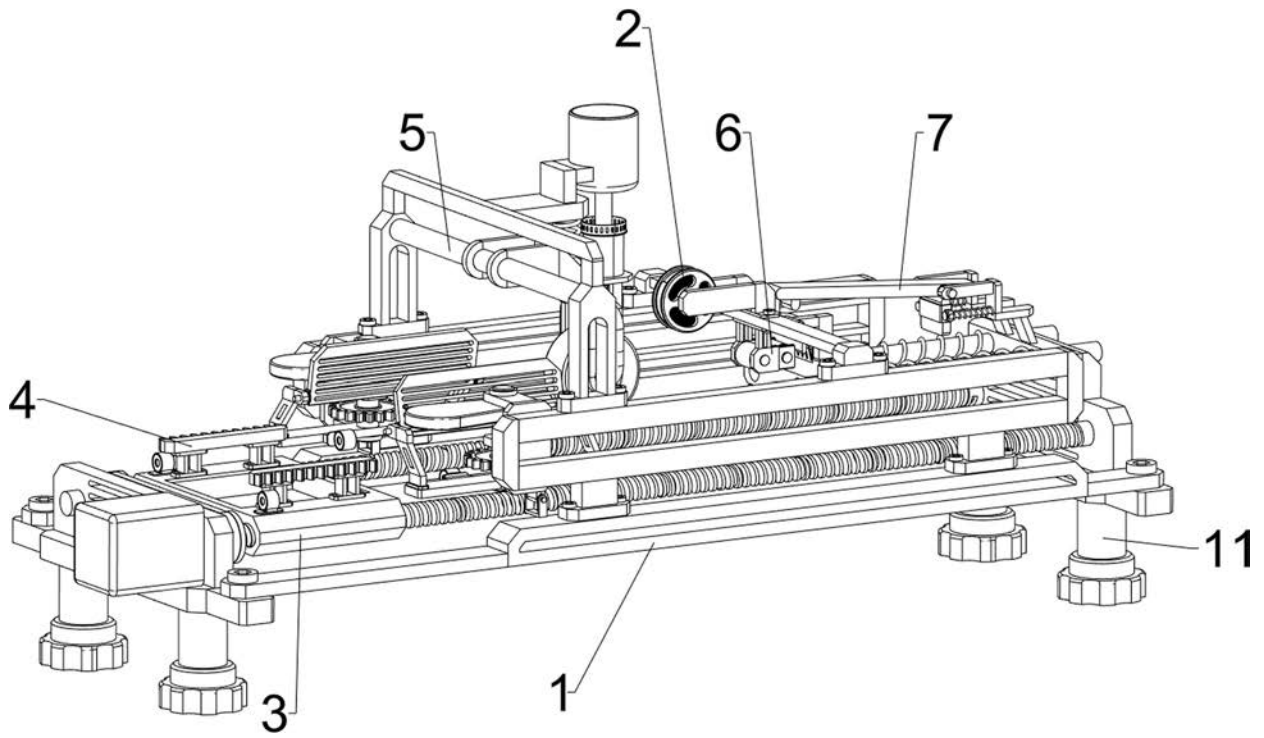


图1

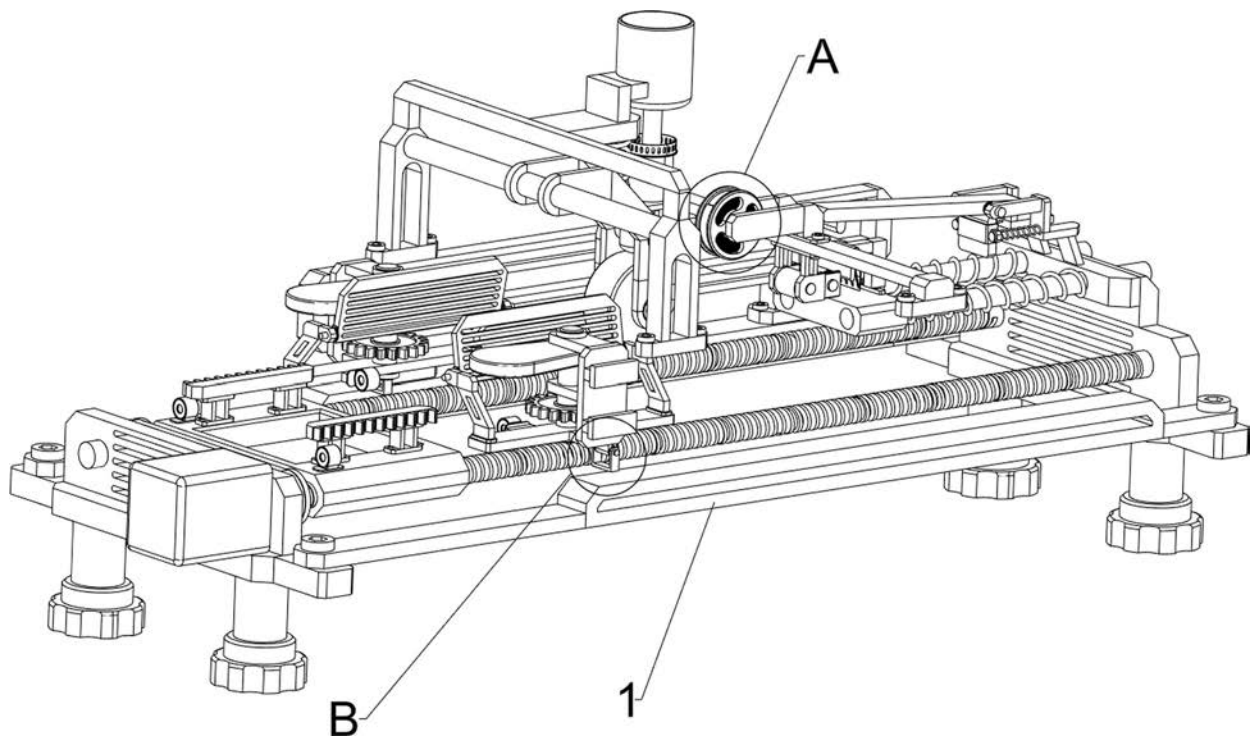


图2

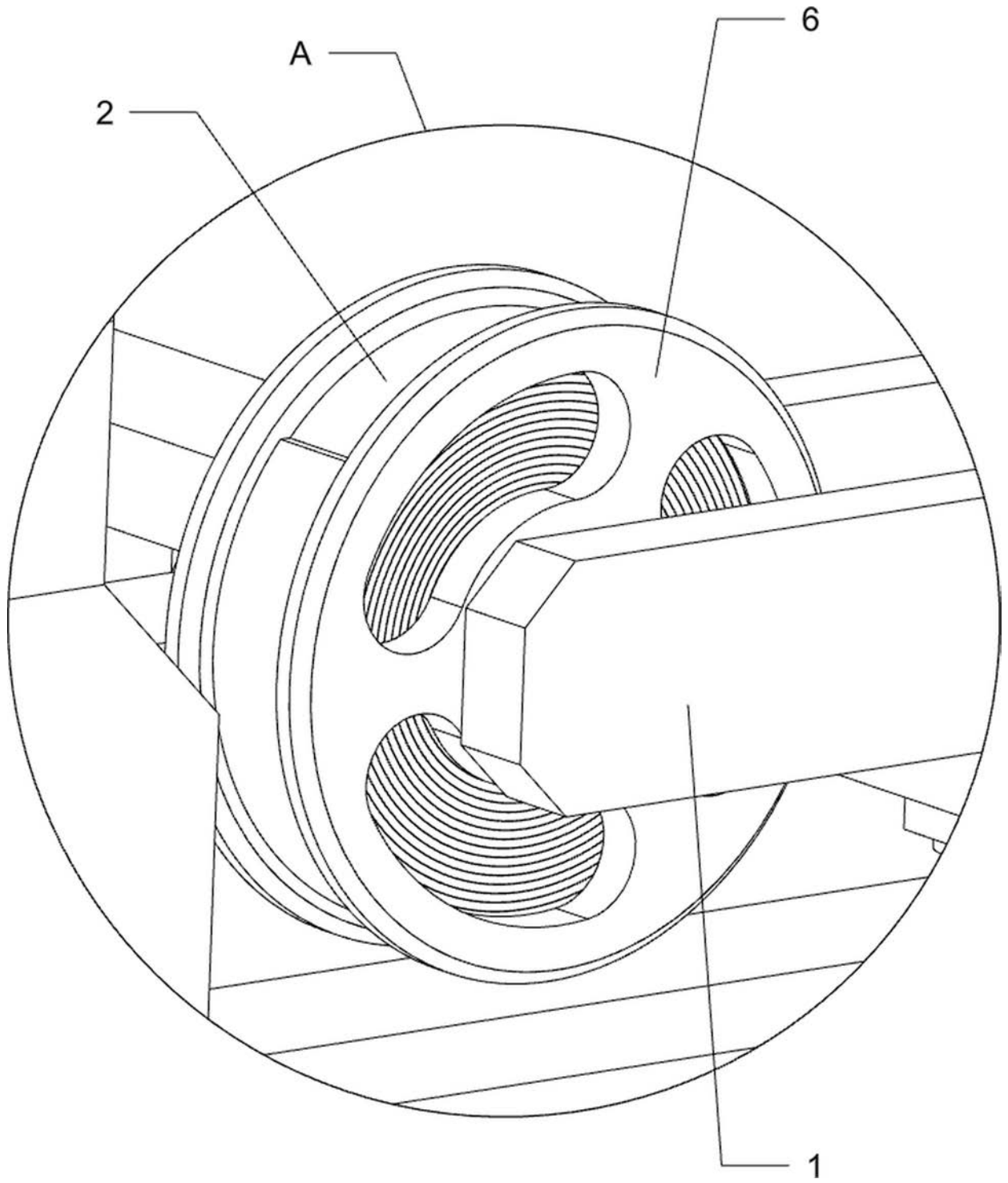


图3

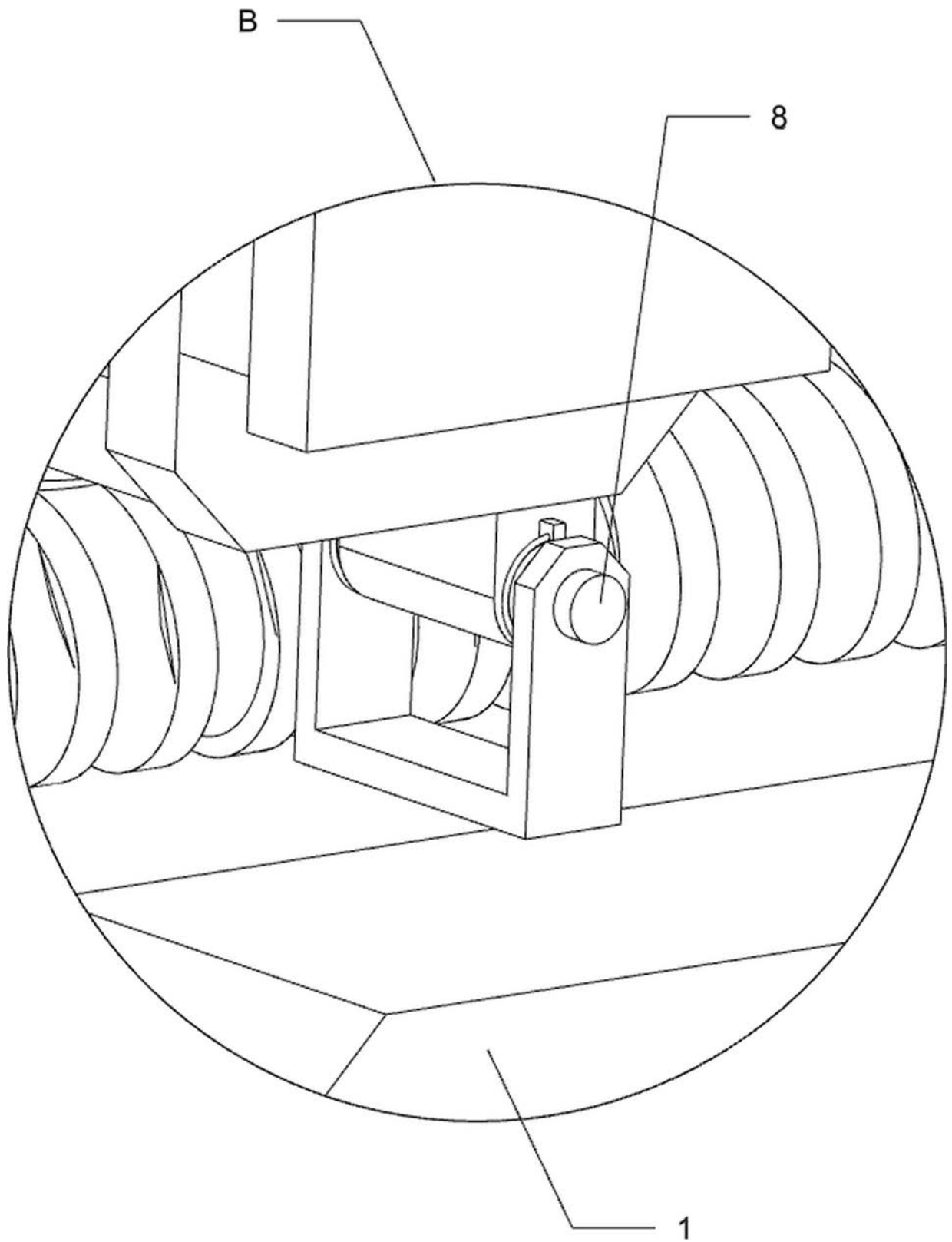


图4

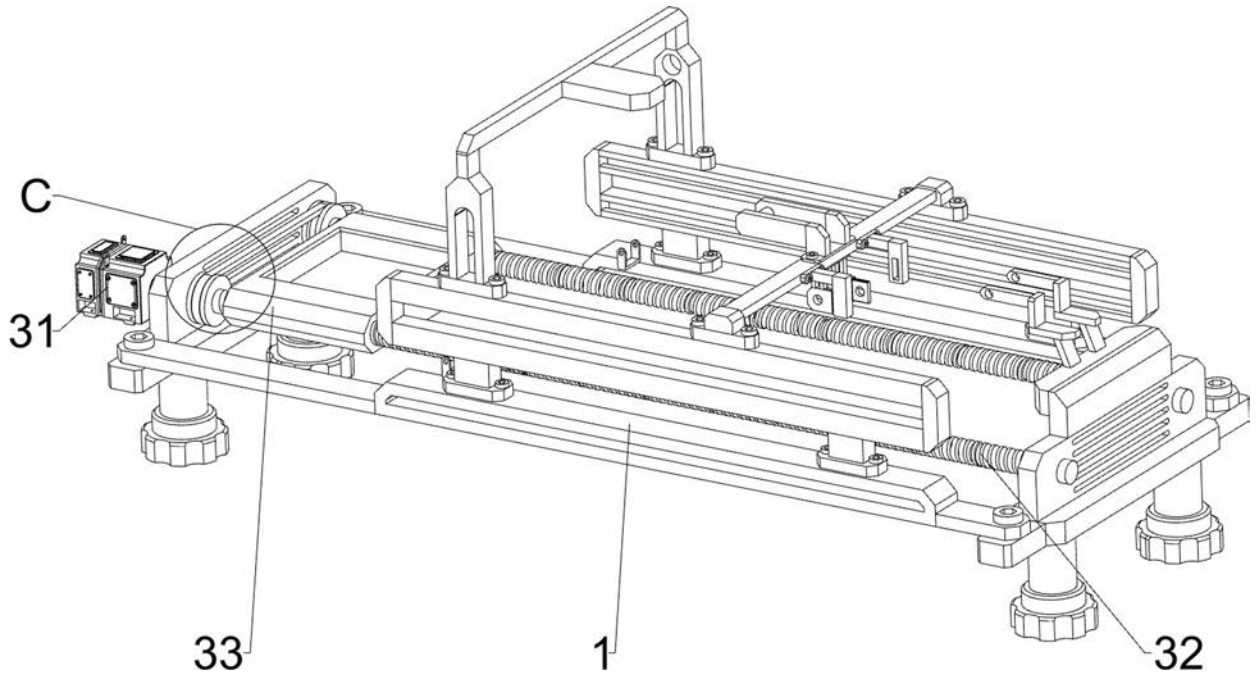


图5

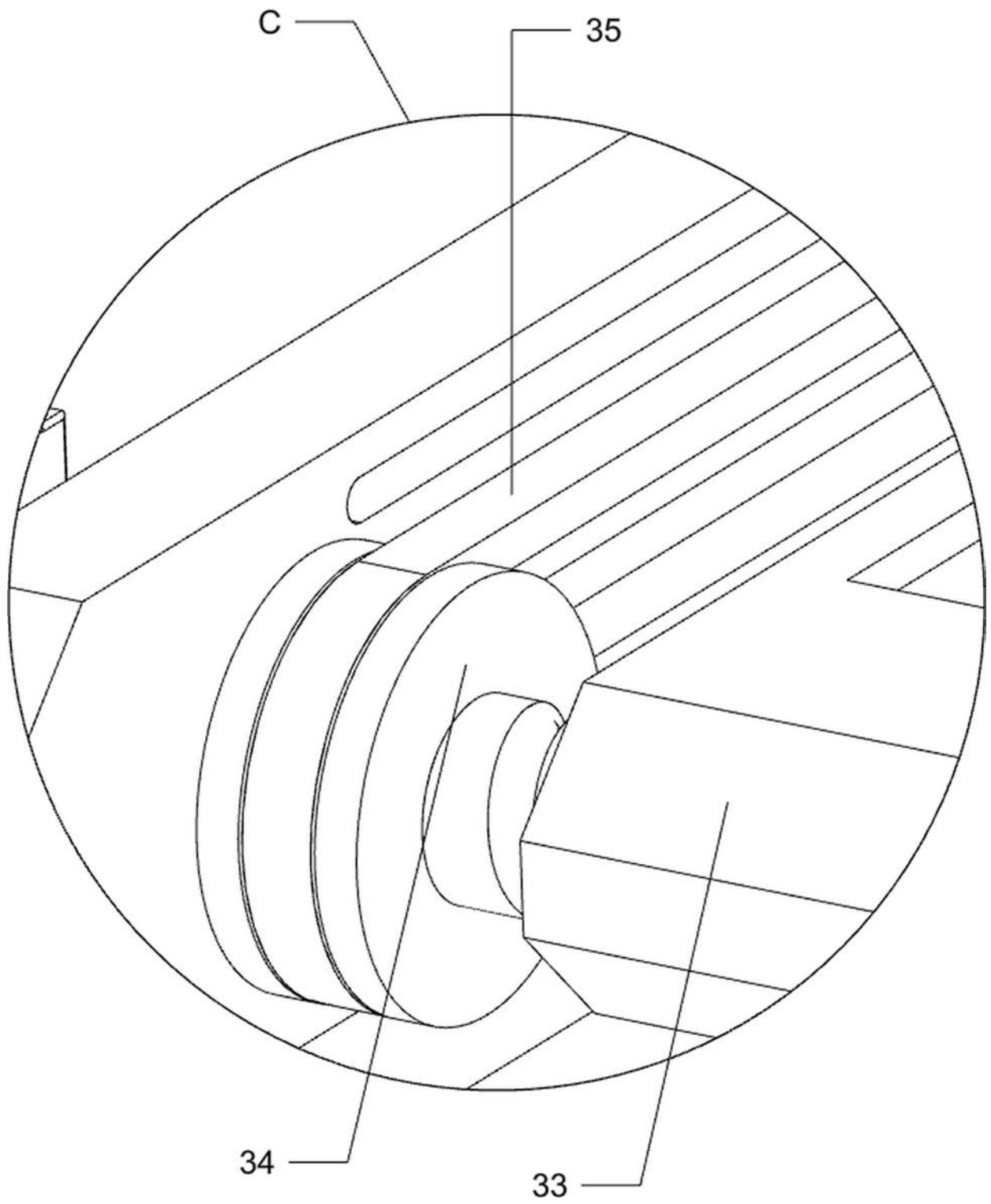


图6

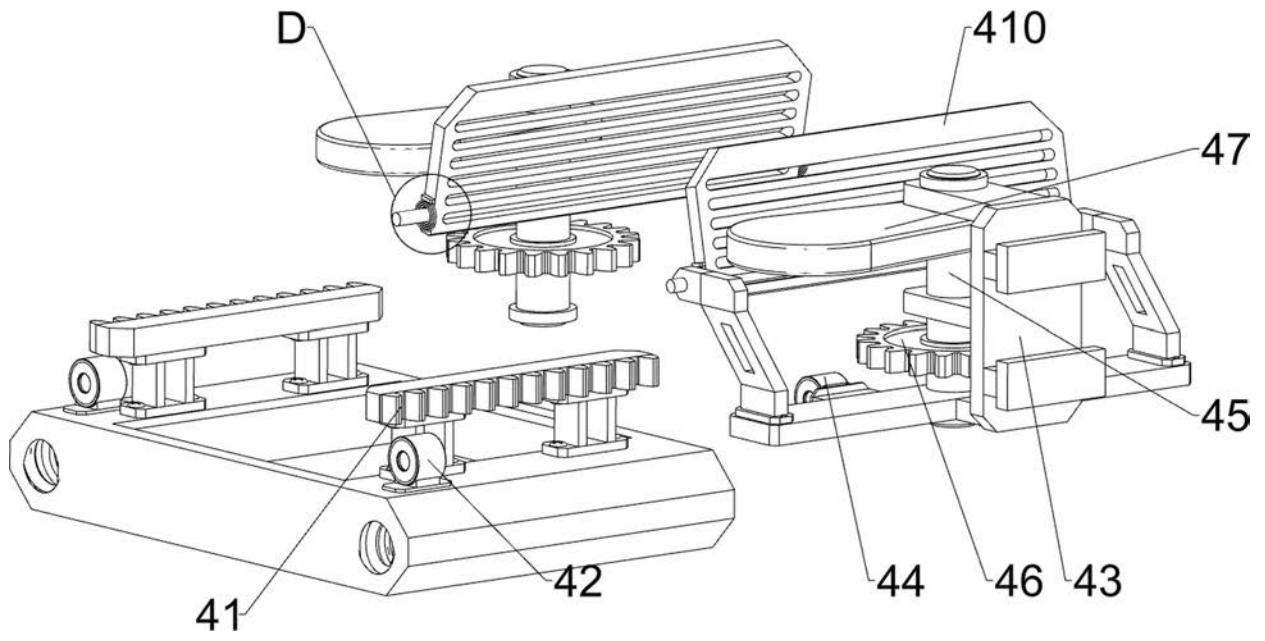


图7

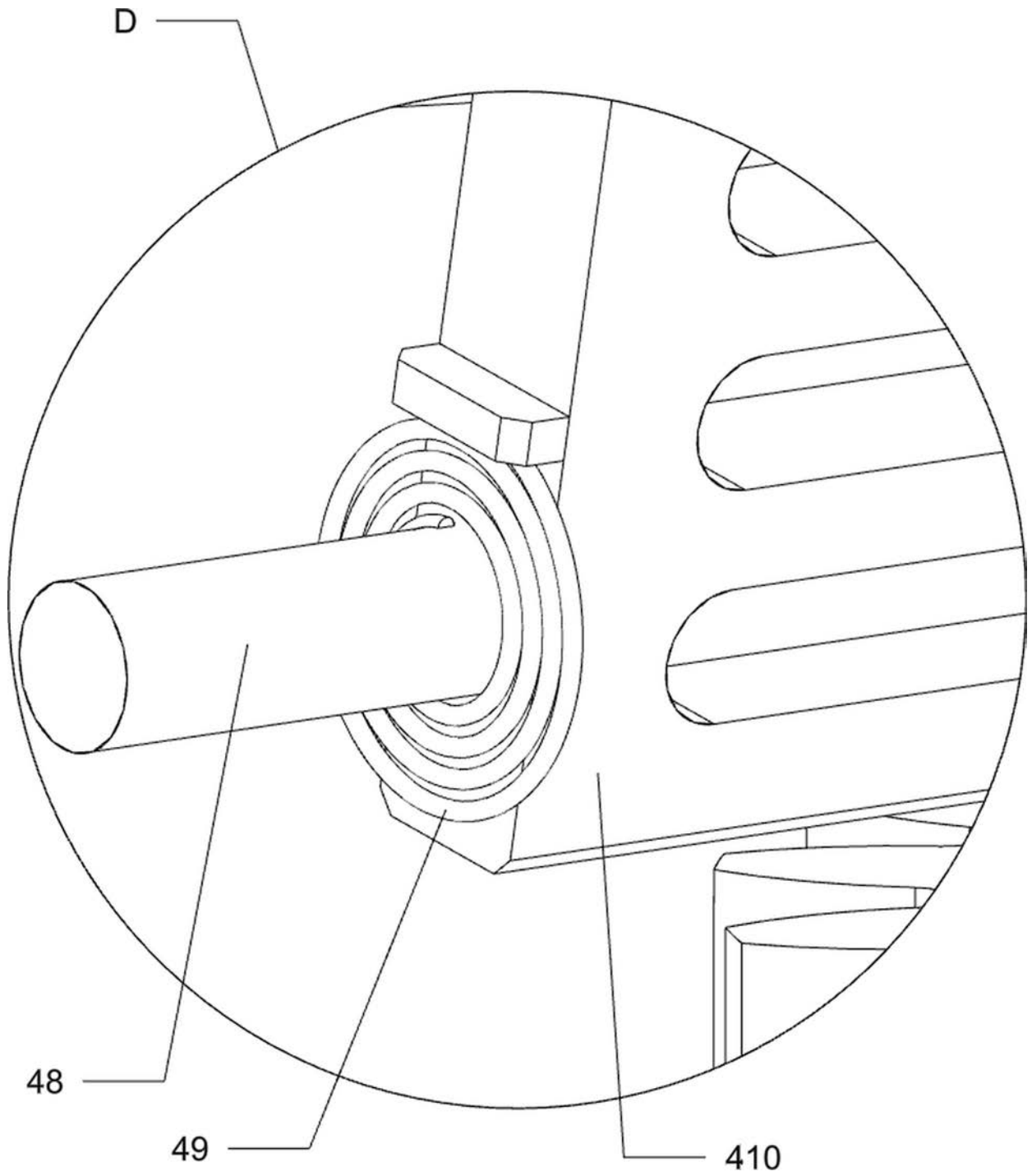


图8

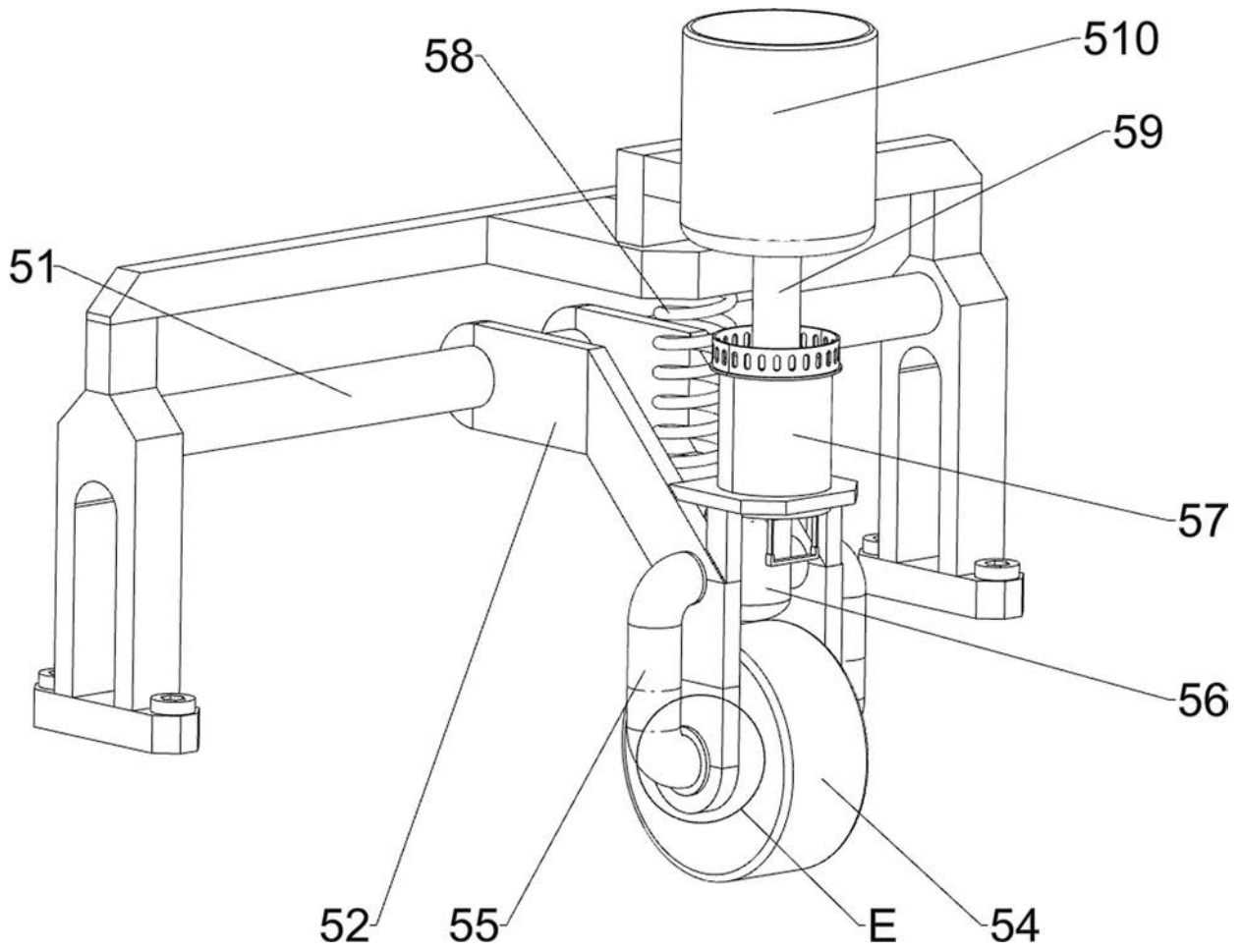


图9

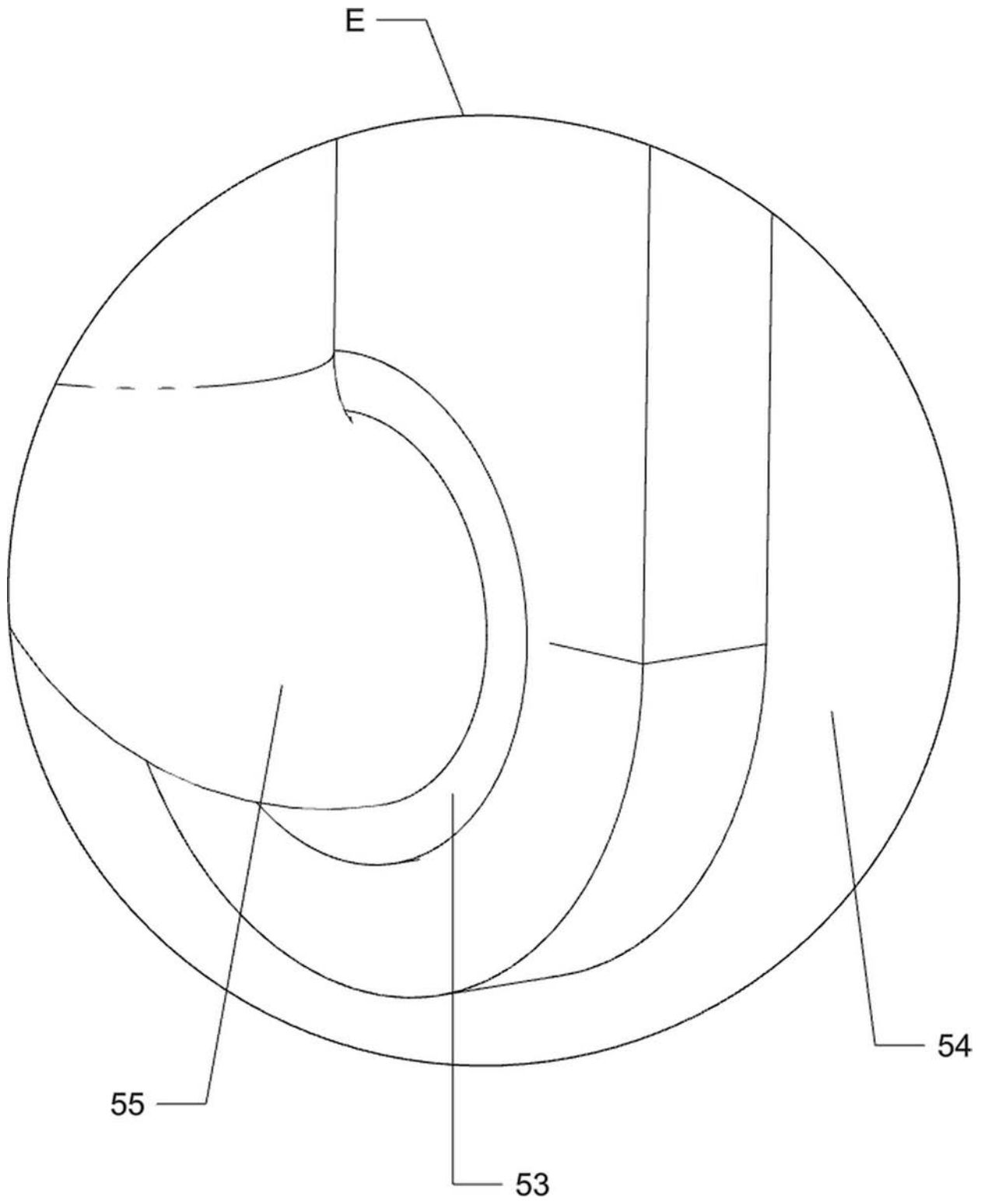


图10

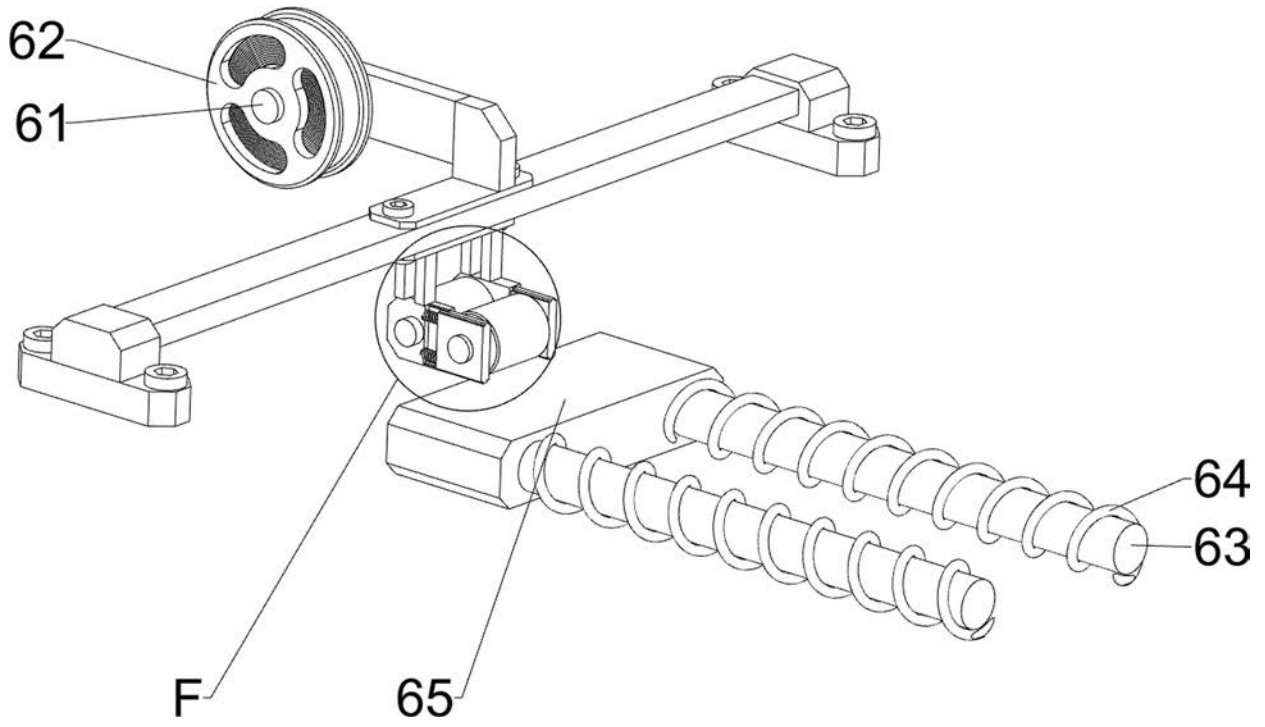


图11

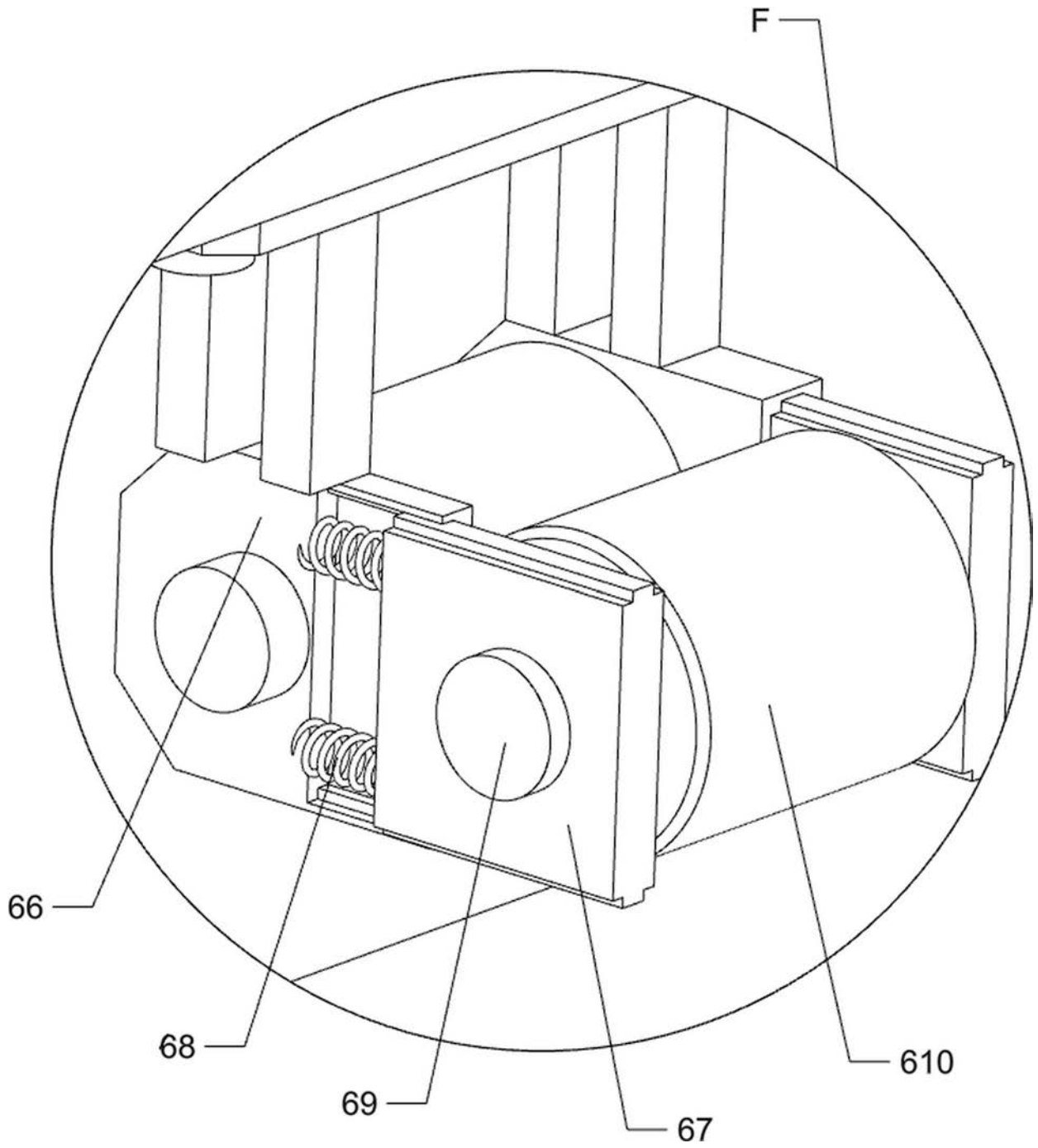


图12

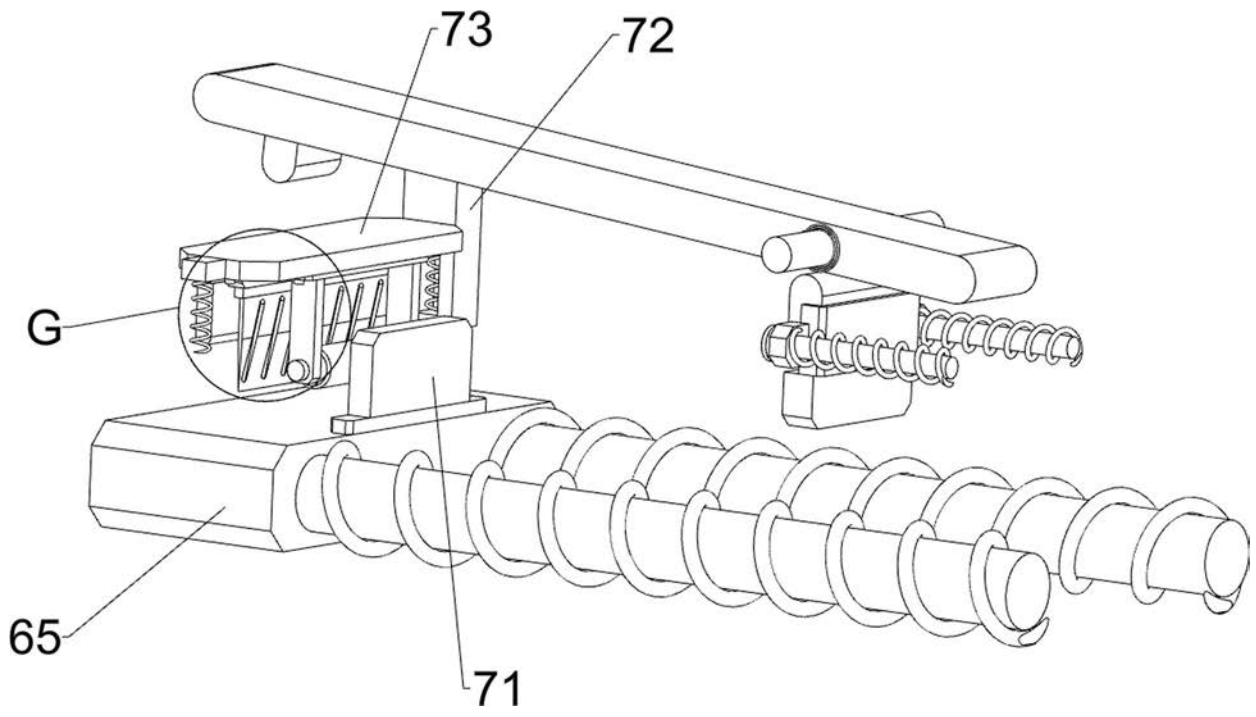


图13

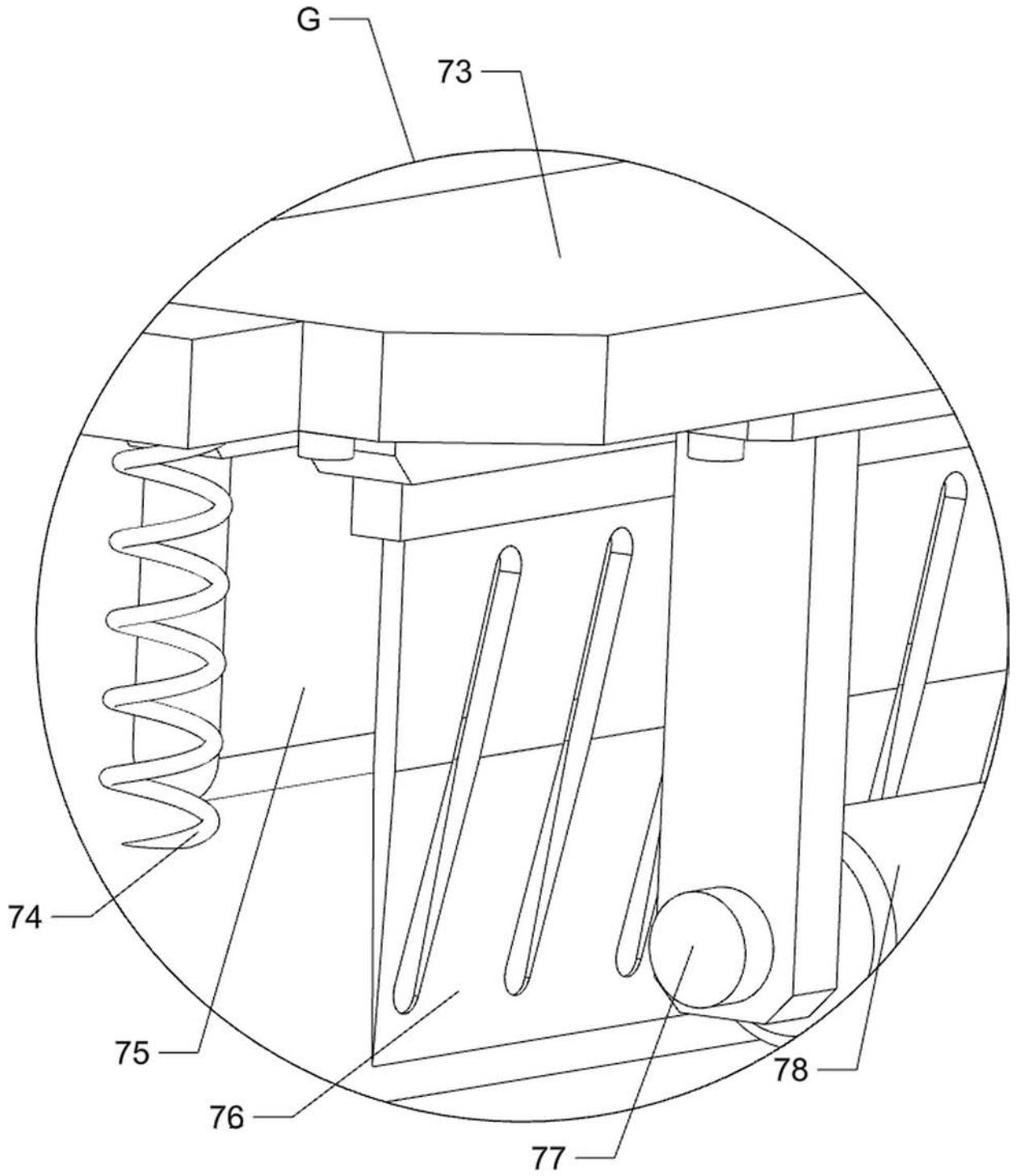


图14

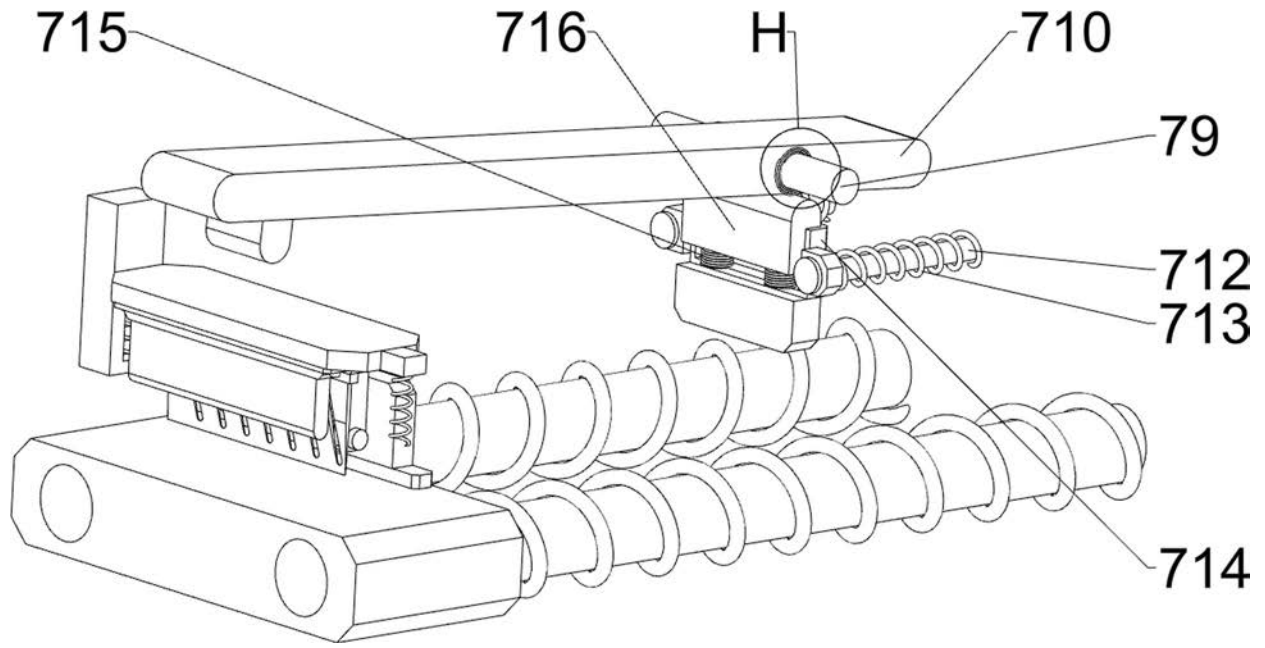


图15

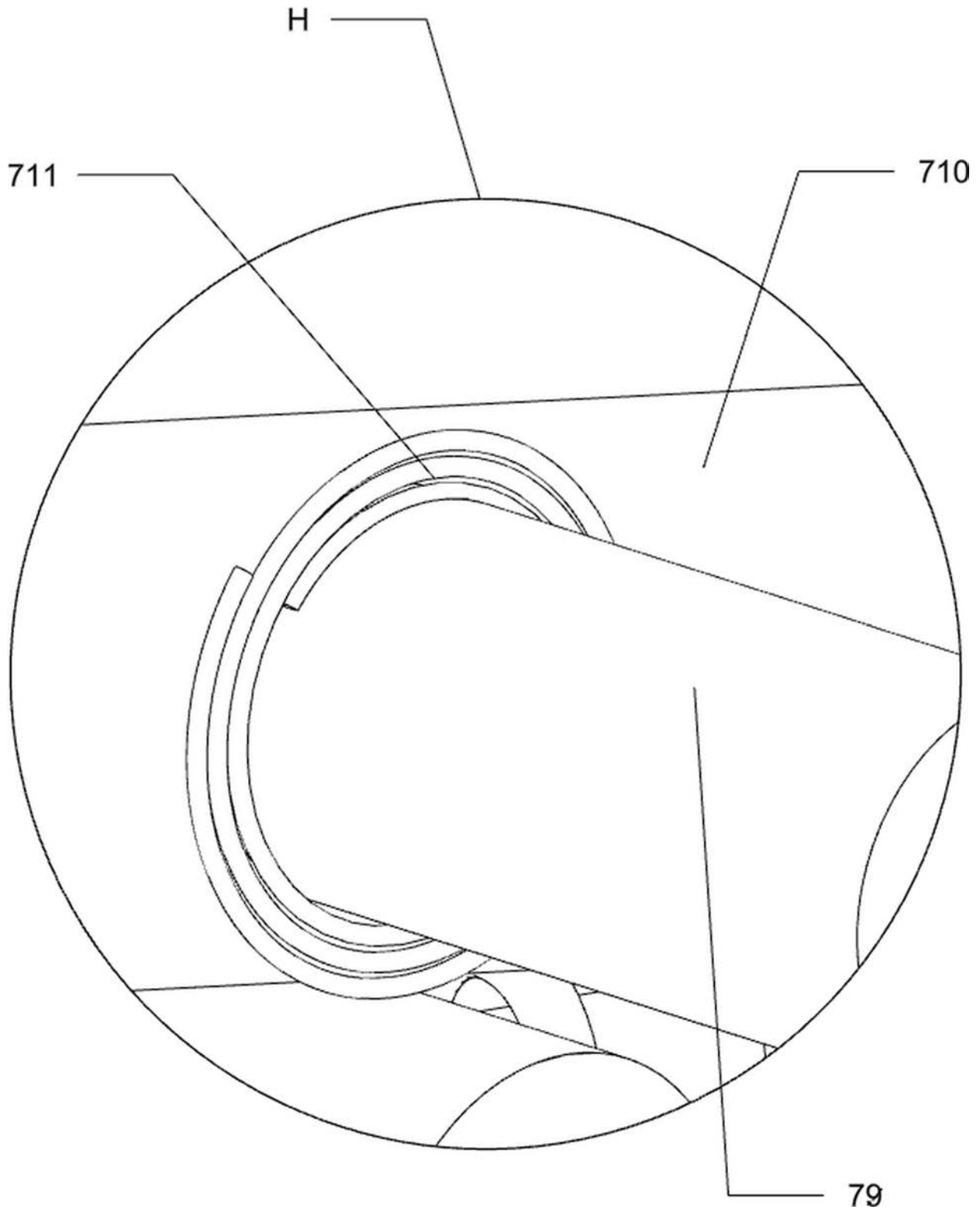


图16

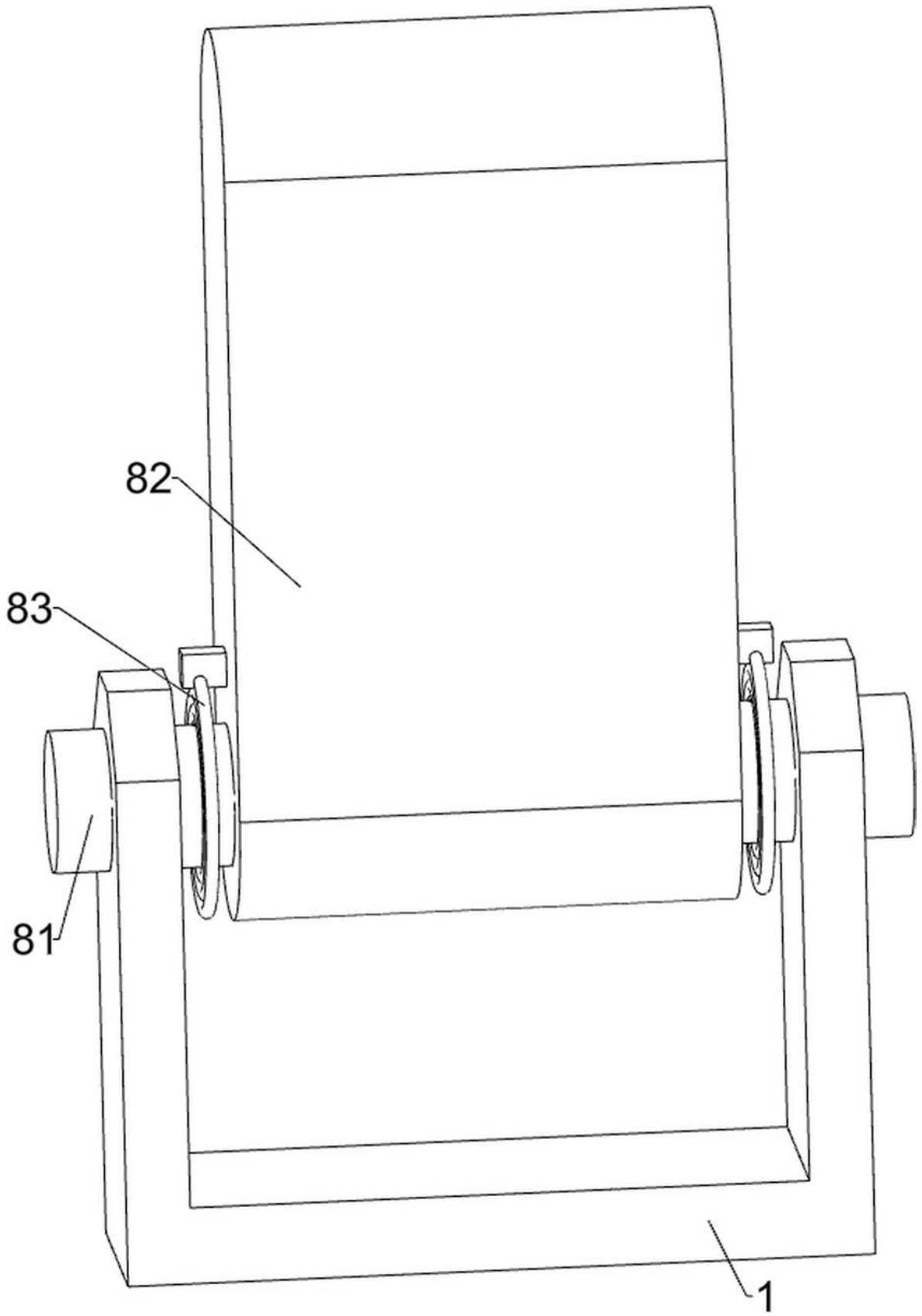


图17