



(21) 申请号 202111016830.X

B31B 105/00 (2017.01)

(22) 申请日 2021.08.31

审查员 郭园园

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 113733663 A

(43) 申请公布日 2021.12.03

(73) 专利权人 深圳市金艺华包装有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙华区观澜街
道桂香社区观澜桂花路348号综合楼
一单元301

(72) 发明人 叶水红

(51) Int.Cl.

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/12 (2017.01)

B31B 50/16 (2017.01)

B31B 50/00 (2017.01)

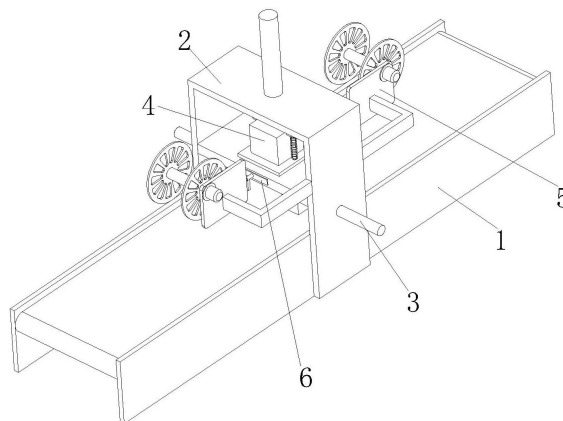
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

一种彩印包装盒制作加工机械及制作加工
方法

(57) 摘要

本发明涉及一种彩印包装盒制作加工机械及制作加工方法,包括输送机构、安装架、定位机构、压切机构、供纸机构和涂胶机构,本发明能够解决现有的设备在彩印包装盒底部黏贴纸张时,存在以下问题:1.现有的设备是先将与彩印包装盒内的底部形状相同的纸张进行涂胶,再通过人工或者机械手臂取出涂胶后的纸张并黏贴在包装盒内的底部,采用多台设备才能完成工作,不仅增加了加工成本,而且工作较为繁琐,降低了加工效率;2.现有的纸张进行批量涂胶后,需要将涂好胶的纸张分散,然而涂胶后的纸张容易黏贴在设备上,影响工作效率。



1. 一种彩印包装盒制作加工机械,包括输送机构(1)、安装架(2)、定位机构(3)、压切机构(4)、供纸机构(5)和涂胶机构(6),其特征在于:所述安装架(2)为U形结构,安装架(2)设置在输送机构(1)上侧,定位机构(3)设置在安装架(2)中部,压切机构(4)设置在输送机构(1)的顶部,安装架(2)侧壁设置有供纸机构(5),涂胶机构(6)设置在压切机构(4)上;

所述压切机构(4)包括压切气缸(41)、压切块(42)、二号安装板(43)、压切槽(44)和吸附支链(45),所述压切气缸(41)设置在安装架(2)上端,压切气缸(41)的活塞杆下端设置有压切块(42),二号安装板(43)设置在安装架(2)之间,二号安装板(43)中部开设有压切槽(44),压切块(42)与压切槽(44)内壁配合,吸附支链(45)设置在压切块(42)上;

所述吸附支链(45)包括气管(451)和吸气孔(452),所述压切块(42)为空心结构,压切块(42)上端设置有与压切块(42)内连通的气管(451),压切块(42)下端开设有多个与压切块(42)内连通的吸气孔(452);

所述涂胶机构(6)包括设置槽(61)、供胶支链(62)、丝杆(63)、驱动电机(64)、移动块(65)、一号转动轴(66)、涂胶辊(67)、涂胶毛刷(68)、滚动齿轮(69)和齿条(610),所述二号安装板(43)的下端与压切槽(44)对应的位置开设有设置槽(61),设置槽(61)前后两侧转动设置有丝杆(63),丝杆(63)上通过螺纹连接的方式套设有移动块(65),移动块(65)之间转动连接有一号转动轴(66),一号转动轴(66)上固定套设有涂胶辊(67),涂胶辊(67)外壁设置有涂胶毛刷(68),涂胶辊(67)两端的一号转动轴(66)上设置有滚动齿轮(69),设置槽(61)上侧壁与滚动齿轮(69)对应的位置上设置有齿条(610),齿条(610)与滚动齿轮(69)之间相互啮合;

所述供胶支链(62)包括连通腔(621)、密封盖板(622)、供胶管(623)、海绵槽(624)、集胶海绵(625)和渗胶孔(626),所述二号安装板(43)前后两端开设有连通腔(621),连通腔(621)外侧设置有密封盖板(622),供胶管(623)设置在密封盖板(622)上,设置槽(61)左右两侧均开设有海绵槽(624),海绵槽(624)内壁均匀开设有与连通腔(621)连通的渗胶孔(626),集胶海绵(625)设置在海绵槽(624)内;

采用上述一种彩印包装盒制作加工机械对彩印包装盒进行制作加工时,包括以下步骤:

S1、包装盒定位:通过定位机构(3)将输送机构(1)上的彩印包装盒进行定位;

S2、纸张供给:通过供纸机构(5)不断将未被压切的纸张输送至与压切槽(44)对应的位置;

S3、纸张涂胶:通过涂胶机构(6)对纸张下端面需要压切掉的部分进行涂胶;

S4、纸张压切:通过压切机构(4)将涂胶后的纸张压切并吸附固定,再将压切的纸张粘贴在彩印包装盒内的底部。

2. 根据权利要求1所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述输送机构(1)包括一号安装板(12)、电动辊筒组(13)和输送带(14),所述一号安装板(12)前后对称设置,电动辊筒组(13)设置在一号安装板(12)之间,输送带(14)套设在电动辊筒组(13)上。

3. 根据权利要求1所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述定位机构(3)包括一号电动推杆(31)、定位板(32)和挡板(33),所述安装架(2)前后两侧壁上均设置有一号电动推杆(31),一号电动推杆(31)的伸缩杆贯穿安装架(2)侧壁,且一号电动推杆(31)的伸缩杆上设置有定位板(32),定位板(32)相对面的左端设置有挡板(33)。

4. 根据权利要求3所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述定位板(32)的右端通过安装块设置有二号电动推杆(323),二号电动推杆(323)的伸缩杆上设置有抵压板(324)。

5. 根据权利要求1所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述供纸机构(5)包括固定架(51)、三号安装板(52)、限位辊(53)、二号转动轴(54)、转动电机(55)、纸张辊架(56)和卷收辊架(57),所述安装架(2)前侧设置有L状的固定架(51),固定架(51)远离安装架(2)的一端设置有三号安装板(52),三号安装板(52)侧壁的上下两侧分别转动连接有二号转动轴(54)和限位辊(53),三号安装板(52)远离二号转动轴(54)的一端设置有转动电机(55),转动电机(55)的输出轴与二号转动轴(54)连接,纸张辊架(56)和卷收辊架(57)分别设置在左右两侧的二号转动轴(54)上。

6. 根据权利要求5所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述纸张辊架(56)和卷收辊架(57)均以可拆卸的方式设置在二号转动轴(54)上。

7. 根据权利要求1所述的一种彩印包装盒制作加工机械,其特征在于:所述压切块(42)前后两侧壁且靠近上端的位置设置有固定块(421),压切块(42)外壁滑动套设有抵压框(422),且抵压框(422)为矩形框,抵压框(422)上端对称设置有滑动杆(423),两个滑动杆(423)与两个固定块(421)之间滑动连接,滑动杆(423)的上端设置有限位块(424),位于固定块(421)与抵压框(422)之间的滑动杆(423)上套设有顶伸弹簧(425)。

一种彩印包装盒制作加工机械及制作加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装盒制作技术领域,特别涉及一种彩印包装盒制作加工机械及制作加工方法。

背景技术

[0002] 彩印包装盒一般是指胶印包装盒,采用的是间接印刷方式,就是先印刷包装盒面纸,然后再把印好的面纸裱贴到瓦楞纸板上。由于彩印包装盒对于美观性要求较高,一般会在包装盒内的底部黏贴纸张用来遮挡包装盒内的底部的折痕和瑕疵,起到美化作用。

[0003] 然而现有的设备在彩印包装盒底部黏贴纸张时,存在以下问题:

[0004] 1.现有的设备是先将与彩印包装盒内的底部形状相同的纸张进行涂胶,再通过人工或者机械手臂取出涂胶后的纸张并黏贴在包装盒内的底部,采用多台设备才能完成工作,不仅增加了加工成本,而且工作较为繁琐,降低了加工效率。

[0005] 2.现有的纸张进行批量涂胶后,需要将涂好胶的纸张分散,然而涂胶后的纸张容易黏贴在设备上,影响工作效率。

发明内容

[0006] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案:一种彩印包装盒制作加工机械,包括输送机构、安装架、定位机构、压切机构、供纸机构和涂胶机构,所述安装架为C形结构,安装架设置在输送机构上侧,定位机构设置在安装架中部,压切机构设置在输送机构的顶部,安装架侧壁设置有供纸机构,涂胶机构设置在压切机构上;

[0007] 所述压切机构包括压切气缸、压切块、二号安装板、压切槽和吸附支链,所述压切气缸设置在安装架上端,压切气缸的活塞杆下端设置有压切块,二号安装板设置在安装架之间,二号安装板中部开设有压切槽,压切块与压切槽内壁配合,吸附支链设置在压切块上;

[0008] 所述吸附支链包括气管和吸气孔,所述压切块为空心结构,压切块上端设置有与压切块内连通的气管,压切块下端开设有多个与压切块内连通的吸气孔;

[0009] 所述涂胶机构包括设置槽、供胶支链、丝杆、驱动电机、移动块、一号转动轴、涂胶辊、涂胶毛刷、滚动齿轮和齿条,所述二号安装板的下端与压切槽对应的位置开设有设置槽,设置槽前后两侧转动设置有丝杆,丝杆上通过螺纹连接的方式套设有移动块,移动块之间转动连接有一号转动轴,一号转动轴上固定套设有涂胶辊,涂胶辊外壁设置有涂胶毛刷,涂胶辊两端的一号转动轴上设置有滚动齿轮,设置槽上侧壁与滚动齿轮对应的位置上设置有齿条,齿条与滚动齿轮之间相互啮合;

[0010] 所述供胶支链包括连通腔、密封盖板、供胶管、海绵槽、集胶海绵和渗胶孔,所述二号安装板前后两端开设有连通腔,连通腔外侧设置有密封盖板,供胶管设置在密封盖板上,设置槽左右两侧均开设有海绵槽,海绵槽内壁均匀开设有与连通腔连通的渗胶孔,集胶海绵设置在海绵槽内。

[0011] 作为本发明的一种优选技术方案,所述输送机构包括一号安装板、电动辊筒组和输送带,所述一号安装板前后对称设置,电动辊筒组设置在一号安装板之间,输送带套设在电动辊筒组上。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案,所述定位机构包括一号电动推杆、定位板和挡板,所述安装架前后两侧壁上均设置有一号电动推杆,一号电动推杆的伸缩杆贯穿安装架侧壁,且一号电动推杆的伸缩杆上设置有定位板,定位板相对面的左端设置有挡板。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案,所述定位板的右端通过安装块设置有二号电动推杆,二号电动推杆的伸缩杆上设置有抵压板。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案,所述供纸机构包括固定架、三号安装板、限位辊、二号转动轴、转动电机、纸张辊架和卷收辊架,所述安装架前侧设置有L状的固定架,固定架远离安装架的一端设置有三号安装板,三号安装板侧壁的上下两侧分别转动连接有二号转动轴和限位辊,三号安装板远离二号转动轴的一端设置有转动电机,转动电机的输出轴与二号转动轴连接,纸张辊架和卷收辊架分别设置在左右两侧的二号转动轴上。

[0015] 作为本发明的一种优选技术方案,所述纸张辊架和卷收辊架均以可拆卸的方式设置在二号转动轴上。

[0016] 作为本发明的一种优选技术方案,所述压切块前后两侧壁且靠近上端的位置设置有固定块,压切块外壁滑动套设有抵压框,且抵压框为矩形框,抵压框上端对称设置有滑动杆,两个滑动杆与两个固定块之间滑动连接,滑动杆的上端设置有限位块,位于固定块与抵压框之间的滑动杆上套设有顶伸弹簧。

[0017] 采用上述一种彩印包装盒制作加工机械对彩印包装盒进行制作加工时,包括以下步骤:

[0018] S1、包装盒定位:通过定位机构将输送机构上的彩印包装盒进行定位;

[0019] S2、纸张供给:通过供纸机构不断将未被压切的纸张输送至与压切槽对应的位置;

[0020] S3、纸张涂胶:通过涂胶机构对纸张下端面需要压切掉的部分进行涂胶;

[0021] S4、纸张压切:通过压切机构将涂胶后的纸张压切并吸附固定,再将压切的纸张粘贴在彩印包装盒内的底部。

[0022] 本发明具备以下有益效果:

[0023] 1. 本发明通过输送机构、安装架、定位机构、压切机构、供纸机构和涂胶机构的组合工作能够减少设备成本,而且减少繁琐的工作步骤,大大提高了工作效率。

[0024] 2. 本发明通过供纸机构能够不断的供应纸张,而且本发明中的供纸机构是将整张的纸张通过纸张辊架进行卷绕,压切机构压切完成并将纸张黏贴在彩印包装盒内的底部后,通过卷收辊架将压切后剩余纸卷收,从而防止了纸张因分散放置而使得纸张黏贴在设备上。

[0025] 3. 本发明在压切块对纸张压切时,抵压框能够抵压住纸张压切处的边缘,在压切块继续下降时,顶伸弹簧被压缩,通过顶伸弹簧的顶伸力使得纸张压切处的边缘被压紧,有效的防止了纸张在压切时褶皱,从而提高了纸张的压切效果。

附图说明

[0026] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

- [0027] 图1是本发明的结构示意图；
- [0028] 图2是本发明的正视图；
- [0029] 图3是本发明图2的A-A向剖视图；
- [0030] 图4是本发明的侧视图；
- [0031] 图5是本发明图4的B-B向剖视图；
- [0032] 图6是本发明图5的C处局部放大图；
- [0033] 图7是本发明图安装架和定位机构的结构示意图；
- [0034] 图8是本发明图安装架和供纸机构的结构示意图(从后向前看)；
- [0035] 图9是本发明输送机构的结构示意图；
- [0036] 图10是本发明的流程图。
- [0037] 图中：1、输送机构；2、安装架；3、定位机构；4、压切机构；5、供纸机构；6、涂胶机构；12、一号安装板；13、电动辊筒组；14、输送带；31、一号电动推杆；32、定位板；33、挡板；323、二号电动推杆；324、抵压板；41、压切气缸；42、压切块；43、二号安装板；44、压切槽；45、吸附支链；451、气管；452、吸气孔；61、设置槽；62、供胶支链；63、丝杆；64、驱动电机；65、移动块；66、一号转动轴；67、涂胶辊；68、涂胶毛刷；69、滚动齿轮；610、齿条；621、连通腔；622、密封盖板；623、供胶管；624、海绵槽；625、集胶海绵；626、渗胶孔；51、固定架；52、三号安装板；53、限位辊；54、二号转动轴；55、转动电机；56、纸张辊架；57、卷收辊架；421、固定块；422、抵压框；423、滑动杆；424、限位块；425、顶伸弹簧。

具体实施方式

[0038] 下面参考附图对本发明的实施例进行说明。在此过程中，为确保说明的明确性和便利性，我们可能对图示中线条的宽度或构成要素的大小进行夸张的标示。

[0039] 另外，下文中的用语基于本发明中的功能而定义，可以根据使用者、运用者的意图或惯例而不同。因此，这些用语基于本说明书的全部内容进行定义。

[0040] 参阅图1，一种彩印包装盒制作加工机械，包括输送机构1、安装架2、定位机构3、压切机构4、供纸机构5和涂胶机构6，所述安装架2为C形结构，安装架2设置在输送机构1上侧，定位机构3设置在安装架2中部，压切机构4设置在输送机构1的顶部，安装架2侧壁设置有供纸机构5，涂胶机构6设置在压切机构4上。

[0041] 参阅图9，所述输送机构1包括一号安装板12、电动辊筒组13和输送带14，所述一号安装板12前后对称设置，电动辊筒组13设置在一号安装板12之间，输送带14套设在电动辊筒组13上。

[0042] 具体工作时，将彩印包装盒依次放置在输送带14上，电动辊筒组13转动带动输送带14对彩印包装盒向左进行输送。

[0043] 参阅图7，所述定位机构3包括一号电动推杆31、定位板32和挡板33，所述安装架2前后两侧壁上均设置有一号电动推杆31，一号电动推杆31的伸缩杆贯穿安装架2侧壁，且一号电动推杆31的伸缩杆上设置有定位板32，定位板32相对面的左端设置有挡板33。

[0044] 所述定位板32的右端通过安装块设置有二号电动推杆323，二号电动推杆323的伸缩杆上设置有抵压板324。

[0045] 具体工作时，当输送带14上的彩印包装盒输送至定位板32之间时，输送带14停止

输送,一号电动推杆31工作,一号电动推杆31的伸缩杆伸出带动定位板32相互靠近,使得定位板32抵压彩印包装盒的前后两端面,对彩印包装盒进行校正位置并使彩印包装盒移动至输送带14中间,二号电动推杆323工作,二号电动推杆323的伸缩杆伸出带动抵压板324对彩印包装盒右端的两侧进行抵压,使得彩印包装盒沿定位板32向左侧继续移动,彩印包装盒被挡板33阻挡,彩印包装盒左端面贴紧挡板33,从而进一步对彩印包装盒进行定位,此时的包装盒位于压切槽44的正下侧。

[0046] 参阅图8,所述供纸机构5包括固定架51、三号安装板52、限位辊53、二号转动轴54、转动电机55、纸张辊架56和卷收辊架57,所述安装架2前侧设置有L状的固定架51,固定架51远离安装架2的一端设置有三号安装板52,三号安装板52侧壁的上下两侧分别转动连接有二号转动轴54和限位辊53,三号安装板52远离二号转动轴54的一端设置有转动电机55,转动电机55的输出轴与二号转动轴54连接,纸张辊架56和卷收辊架57分别设置在左右两侧的二号转动轴54上,纸张辊架56和卷收辊架57均以可拆卸的方式设置在二号转动轴54上;便于更换纸张。

[0047] 具体工作时,将卷绕有纸张的纸张辊架56安装至右侧的二号转动轴54上,将纸张的自由端穿过两个限位辊53的下侧固定至卷收辊架57上,并使得纸张张紧,两个限位辊53之间的纸张下端面与二号安装板43上端接触,通过两个转动电机55工作,两个转动电机55的输出轴转动带动纸张辊架56和卷收辊架57转动,能够不断的输出纸张,使得未进行压切的纸张输送至与压切槽44对应的位置以进行不断的供纸。

[0048] 参阅图3、图5和图6,所述涂胶机构6包括设置槽61、供胶支链62、丝杆63、驱动电机64、移动块65、一号转动轴66、涂胶辊67、涂胶毛刷68、滚动齿轮69和齿条610,所述二号安装板43的下端与压切槽44对应的位置开设有设置槽61,设置槽61前后两侧转动设置有丝杆63,丝杆63上通过螺纹连接的方式套设有移动块65,移动块65之间转动连接有一号转动轴66,一号转动轴66上固定套设有涂胶辊67,涂胶辊67外壁设置有涂胶毛刷68,涂胶辊67两端的一号转动轴66上设置有滚动齿轮69,设置槽61上侧壁与滚动齿轮69对应的位置上设置有齿条610,齿条610与滚动齿轮69之间相互啮合。

[0049] 具体工作时,驱动电机64工作,驱动电机64的输出轴转动带动丝杆63进行转动,丝杆63转动带动移动块65进行向左或者向右移动,一号转动轴66跟随移动块65移动,一号转动轴66上的滚动齿轮69在齿条610上滚动,从而使得一号转动轴66移动的同时进行转动,涂胶辊67和涂胶毛刷68跟随一号转动轴66进行转动,涂胶毛刷68移动至设置槽61的左右两端时,供胶支链62将胶液涂至涂胶毛刷68上,在涂胶毛刷68移动至压切槽44下方时,涂胶毛刷68与纸张的下端面接触,从而将胶液涂至纸张上。

[0050] 参阅图6,所述供胶支链62包括连通腔621、密封盖板622、供胶管623、海绵槽624、集胶海绵625和渗胶孔626,所述二号安装板43前后两端开设有连通腔621,连通腔621外侧设置有密封盖板622,供胶管623设置在密封盖板622上,设置槽61左右两侧均开设有海绵槽624,海绵槽624内壁均匀开设有与连通腔621连通的渗胶孔626,集胶海绵625设置在海绵槽624内。

[0051] 具体工作时,供胶管623与外壁的供胶设备连接,胶液通过供胶管623进入连通腔621内,连通腔621内的胶液再通过渗胶孔626均匀渗入集胶海绵625内,在涂胶毛刷68移动至设置槽61的左右两端时挤压集胶海绵625使得胶海绵内的胶液被挤出涂至涂胶毛刷68

上。

[0052] 参阅图3和图5,所述压切机构4包括压切气缸41、压切块42、二号安装板43、压切槽44和吸附支链45,所述压切气缸41设置在安装架2上端,压切气缸41的活塞杆下端设置有压切块42,二号安装板43设置在安装架2之间,二号安装板43中部开设有压切槽44,压切块42与压切槽44内壁配合,吸附支链45设置在压切块42上。

[0053] 所述吸附支链45包括气管451和吸气孔452,所述压切块42为空心结构,压切块42上端设置有与压切块42内连通的气管451,压切块42下端开设有多个与压切块42内连通的吸气孔452。

[0054] 具体工作时,气管451与外部的气泵连接,气泵工作进行吸气,压切块42内的压力减小,并通过吸气孔452产生吸力,压切气缸41工作,压切气缸41的活塞杆伸出从而带动压切块42向下运动,压切块42下端与纸张上端接触并吸住纸张,压切块42与压切槽44配合对压切槽44上方的纸张进行压切,使得纸张被压切成与压切槽44相同的形状,压切掉的纸张在压切块42的下端继续被吸气孔452吸附,压切块42继续向下运动至彩印包装盒内,并将纸张平整的压至彩印包装盒的底部,纸张在保证平整度的同时通过胶液黏贴至彩印包装盒内的底部,气泵停止工作,使得纸张脱离吸气孔452的吸附,压切气缸41的活塞杆收回到初始位置,纸张压切黏贴完成后定位机构3恢复初始状态;输送机构1继续工作将下一个彩印包装盒输送至定位机构3之间以进行连续的工作。

[0055] 参阅图3,所述压切块42前后两侧壁且靠近上端的位置设置有固定块421,压切块42外壁滑动套设有抵压框422,且抵压框422为矩形框,抵压框422上端对称设置有滑动杆423,两个滑动杆423与两个固定块421之间滑动连接,滑动杆423的上端设置有限位块424,位于固定块421与抵压框422之间的滑动杆423上套设有顶伸弹簧425。

[0056] 具体工作时,在压切块42对纸张压切时,抵压框422抵压住纸张压切处的边缘,在压切块42继续下降时,顶伸弹簧425被压缩,通过顶伸弹簧425的顶伸力使得纸张压切处的边缘被压紧,有效的防止了纸张在压切时褶皱,从而提高了纸张的压切效果。

[0057] 此外,本发明还提供一种彩印包装盒制作加工方法,包括以下步骤:

[0058] S1、包装盒定位:将彩印包装盒依次放置在输送带14上中部位置,电动辊筒组13转动带动输送带14对彩印包装盒向左进行输送,当输送带14上的彩印包装盒输送至定位板32之间时,输送带14停止输送,一号电动推杆31工作,一号电动推杆31的伸缩杆伸出带动定位板32相互靠近,使得定位板32抵压彩印包装盒的前后两端面,对彩印包装盒进行校正位置并使彩印包装盒移动至输送带14中间,二号电动推杆323工作,二号电动推杆323的伸缩杆伸出带动抵压板324对彩印包装盒右端的两侧进行抵压,使得彩印包装盒沿定位板32向左侧继续移动,彩印包装盒被挡板33阻挡,彩印包装盒左端面贴紧挡板33,从而进一步对彩印包装盒进行定位,此时的包装盒位于压切槽44的正下侧。

[0059] S2、纸张供给:将卷绕有纸张的纸张辊架56安装至右侧的二号转动轴54上,将纸张的自由端穿过两个限位辊53的下侧固定至卷收辊架57上,并使得纸张张紧,两个限位辊53之间的纸张下端与二号安装板43上端接触,通过两个转动电机55工作,两个转动电机55的输出轴转动带动纸张辊架56和卷收辊架57转动,能够不断的输出纸张,使得未进行压切的纸张输送至与压切槽44对应的位置以进行不断的供纸;

[0060] S3、纸张涂胶:驱动电机64工作,驱动电机64的输出轴转动带动丝杆63进行转动,

丝杆63转动带动移动块65进行向左或者向右移动,一号转动轴66跟随移动块65移动,一号转动轴66上的滚动齿轮69在齿条610上滚动,从而使得一号转动轴66移动的同时进行转动,涂胶辊67和涂胶毛刷68跟随一号转动轴66进行转动,涂胶毛刷68移动至设置槽61的左右两端时,供胶支链62将胶液涂至涂胶毛刷68上,在涂胶毛刷68移动至压切槽44下方时,涂胶毛刷68与纸张的下端面接触,从而将胶液涂至纸张上;

[0061] S4、纸张压切:气管451与外部的气泵连接,气泵工作进行吸气,压切块42内的压力减小,并通过吸气孔452产生吸力,压切气缸41工作,压切气缸41的活塞杆伸出从而带动压切块42向下运动,压切块42下端与纸张上端接触并吸住纸张,压切块42与压切槽44配合对压切槽44上方的纸张进行压切,使得纸张被压切成与压切槽44相同的形状,压切掉的纸张在压切块42的下端继续被吸气孔452吸附,压切块42继续向下运动至彩印包装盒内,并将纸张平整的压至彩印包装盒的底部,纸张在保证平整度的同时通过胶液黏贴至彩印包装盒内的底部,气泵停止工作,使得纸张脱离吸气孔452的吸附,压切气缸41的活塞杆收回到初始位置,纸张压切黏贴完成后定位机构3恢复初始状态。

[0062] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

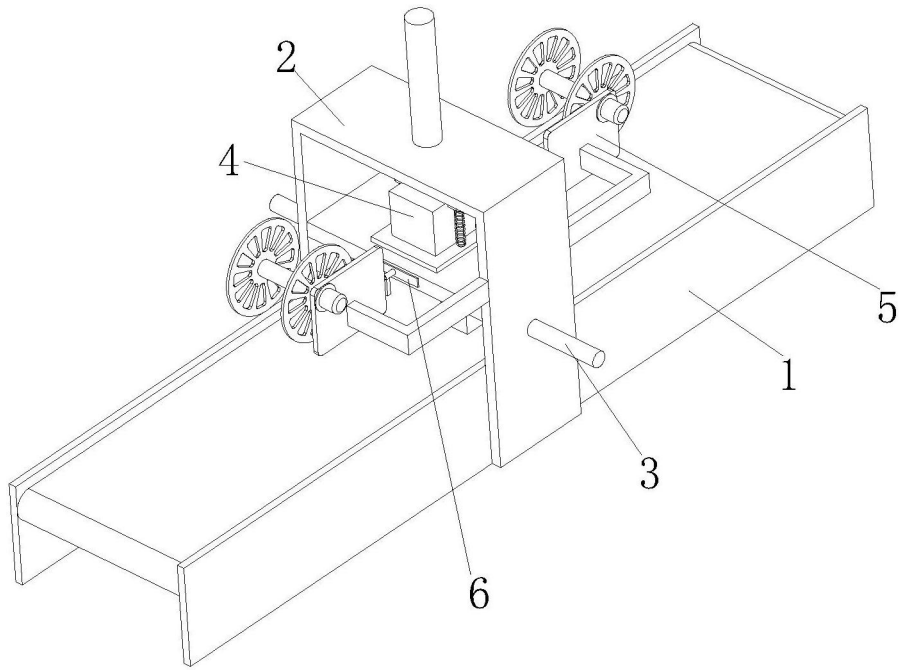


图1

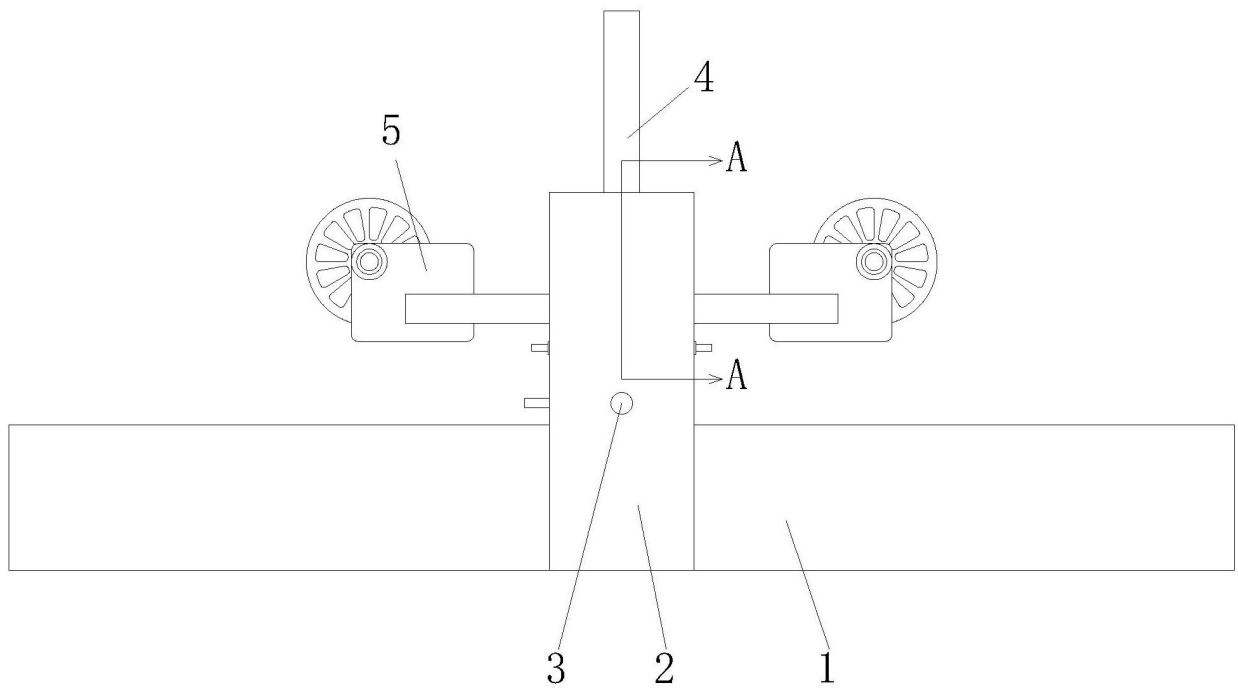


图2

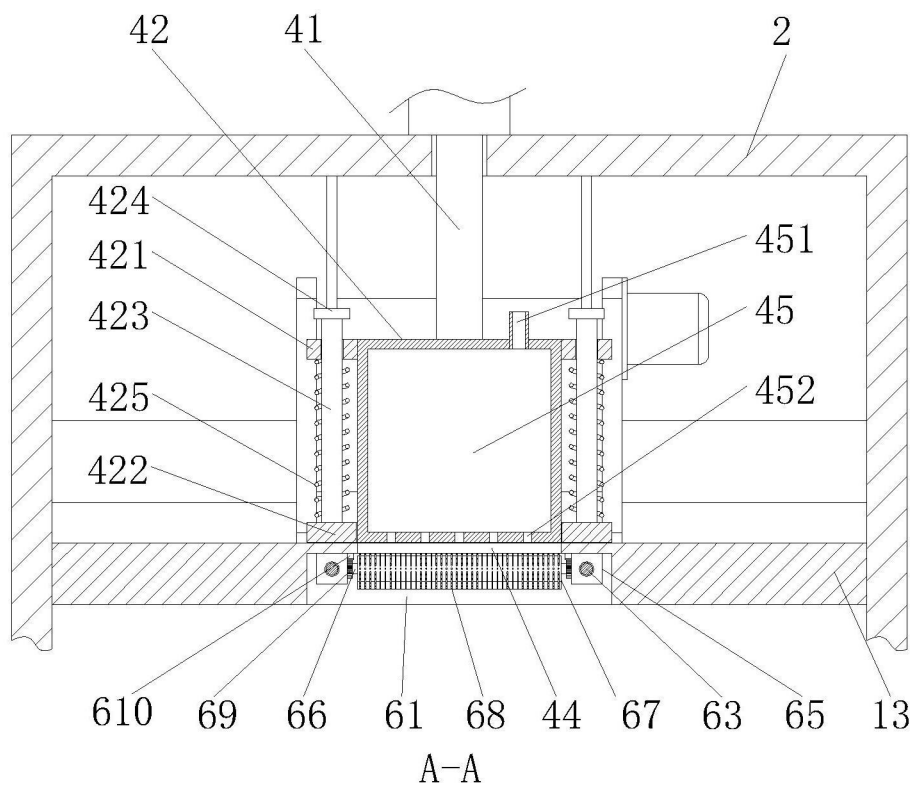


图3

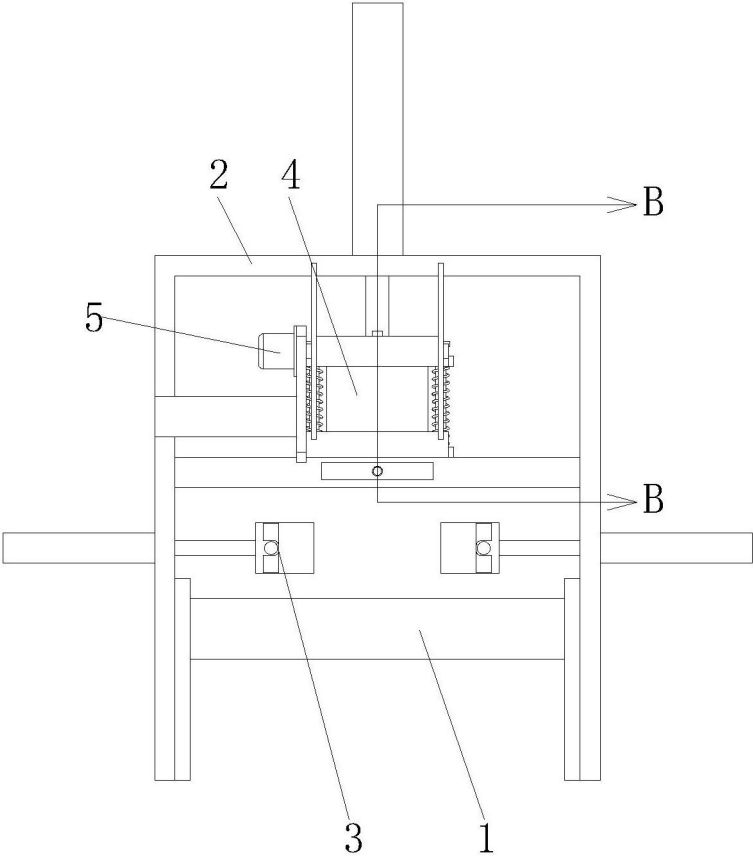


图4

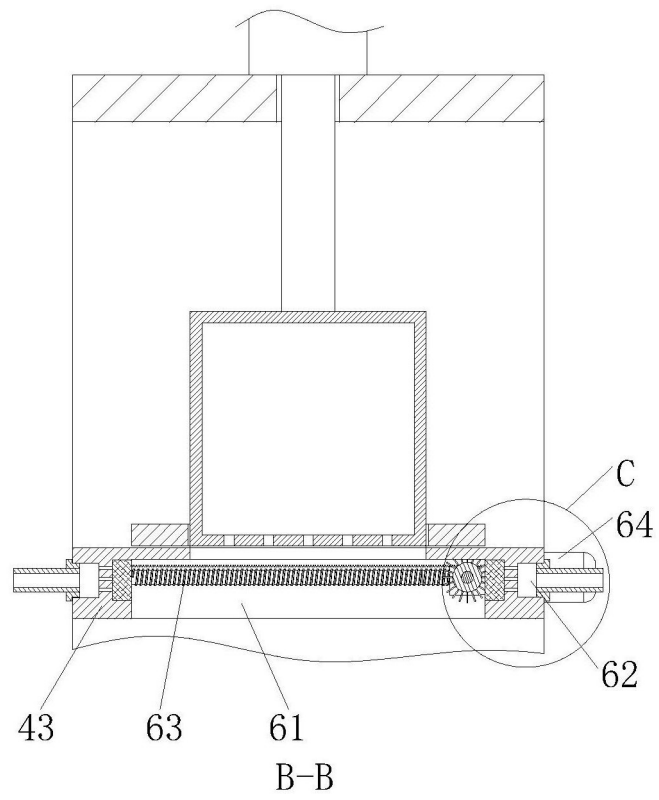


图5

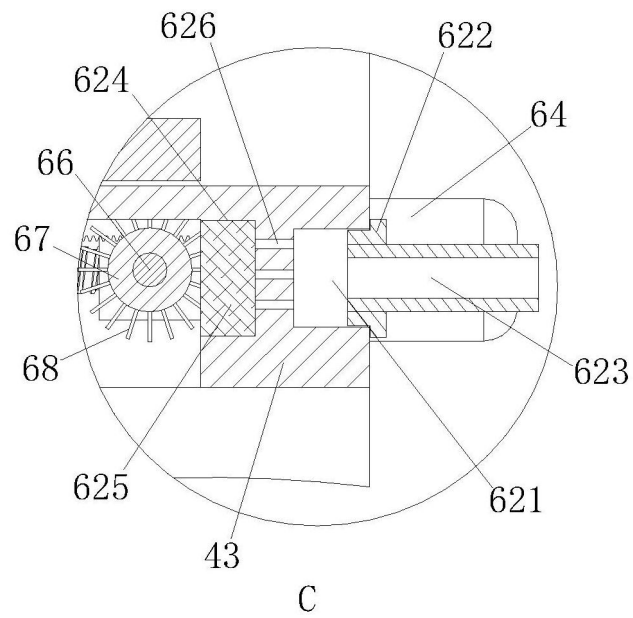


图6

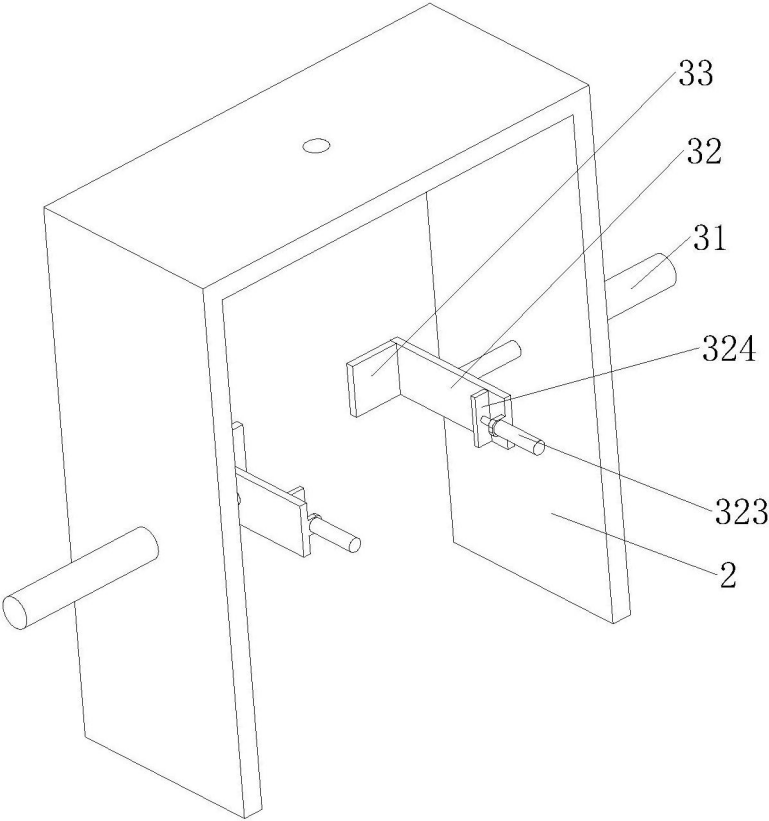


图7

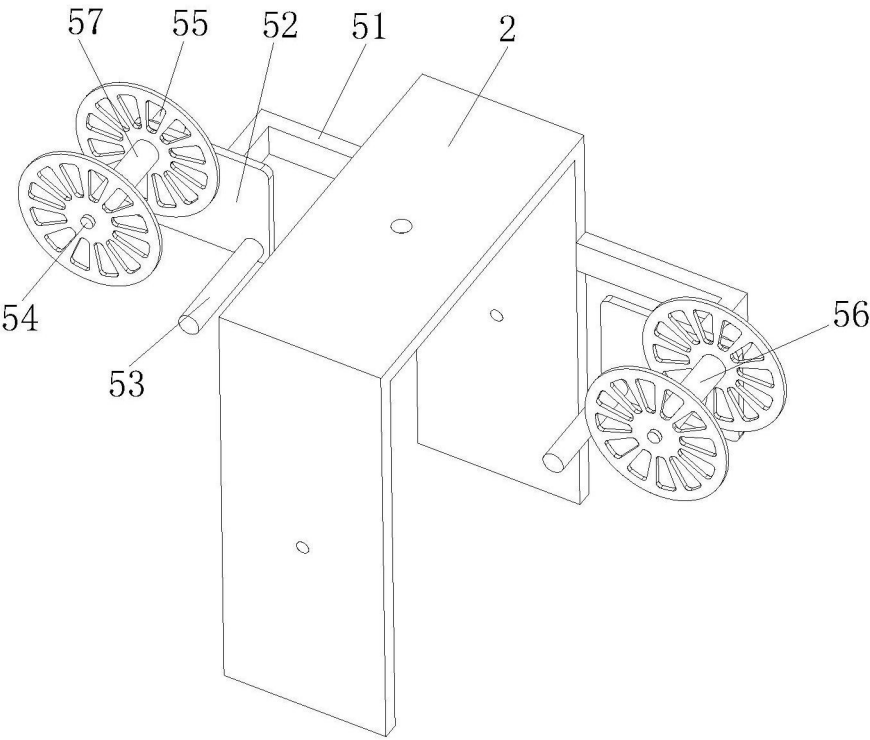


图8

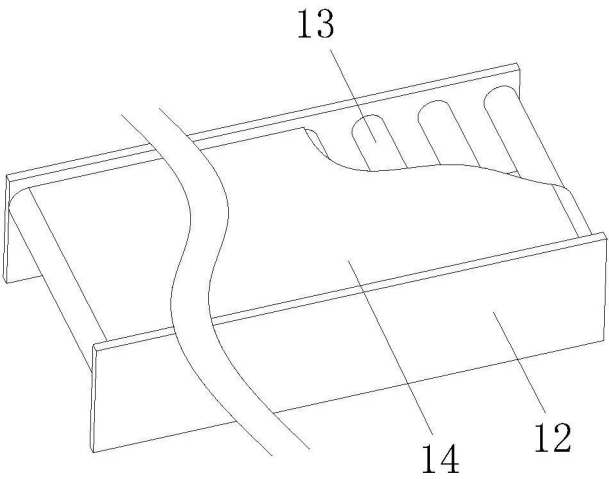


图9

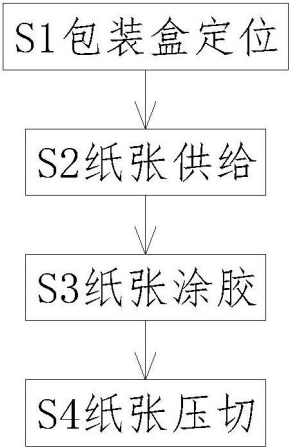


图10