



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110921367 A

(43)申请公布日 2020.03.27

(21)申请号 201911150780.7

(22)申请日 2019.11.21

(71)申请人 上海新开宝商务印刷有限公司  
地址 201900 上海市宝山区康陆路188号A座

(72)发明人 江东兴 凌坚

(51)Int.Cl.

B65H 1/04(2006.01)

B65H 3/04(2006.01)

B65H 5/02(2006.01)

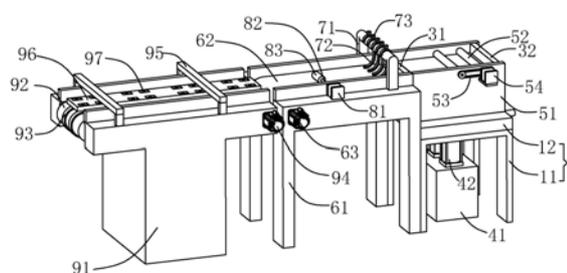
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

### (54)发明名称

一种折叠成型机的进料装置

### (57)摘要

本发明涉及一种折叠成型机的进料装置,属于折叠成型机的技术领域,以提高现有折叠成型机的生产效率;其技术要点包括:沿物料的输送方向依次设置的进料机构、分页机构以及输送机构;进料机构包括支撑架、设置于支撑架的承载板、设置于支撑架的限位组件,设置于支撑架的底部用于驱动承载板间歇上升一个待折叠纸板厚度的驱动组件、设置于支撑架用于将待折叠纸板输送至分页机构的进料组件;分页机构包括第一机架、设置于第一机架上的第一传送组件、沿第一传送组件的传送方向依次设置于第一机架的分页组件和减速组件;输送机构包括第二机架、设置于第二机架上的第二传送组件。本发明可提高折叠成型机的生产效率,同时提高产品的质量。



1. 一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:包括沿物料的输送方向依次设置的进料机构、分页机构以及输送机构;

所述进料机构包括支撑架(1)、设置于所述支撑架(1)用于承接待折叠纸板(10)的承载板(2)、设置于所述支撑架(1)以对待折叠纸板(10)进行限位的限位组件,设置于所述支撑架(1)的底部用于驱动所述承载板(2)沿竖直方向间歇上升一个待折叠纸板(10)厚度的驱动组件、设置于所述支撑架(1)用于将待折叠纸板(10)输送至所述分页机构的进料组件;

所述分页机构包括第一机架(61)、设置于所述第一机架(61)上的第一传送组件、沿所述第一传送组件的传送方向依次设置于所述第一机架(61)的分页组件和减速组件;

所述输送机构包括第二机架(91)、设置于所述第二机架(91)上的第二传送组件。

2. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述限位组件包括两个相对设置的限位板以及驱动两个所述限位板相互靠近或远离的动力组件;其中,两个所述限位板沿物料的输送方向设置,且靠近所述分页机构的所述限位板开设有供一个待折叠纸板(10)进入所述分页机构的缺口。

3. 根据权利要求2所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述动力组件包括与所述支撑架(1)转动连接的驱动杆(33)、与所述驱动杆(33)螺纹连接的滑动座(34)、设置于所述驱动杆(33)远离所述分页机构一端的把手(35);其中,所述驱动杆(33)的长度方向与物料的输送方向一致,所述滑动座(34)固定于远离所述分页机构的限位板的底部,且所述支撑架(1)开设有供所述滑动座(34)滑动的滑槽(13)。

4. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述驱动组件包括设置于所述支撑架(1)下方的支撑座(41)、设置于所述支撑座(41)以驱动所述承载板(2)上升或下降的驱动件;其中,所述驱动件由PLC控制器控制。

5. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述进料组件包括安装于支撑架(1)相对两侧的安装板(51)、转动设置于两个所述安装板(51)之间的若干个进料辊(52)、设置在所述进料辊(52)一端的传动组件、安装于所述安装板(51)的一侧且与所述传动组件相连的电机(54);其中,所述进料辊(52)的最底部与靠近所述进料辊(52)的待折叠纸板(10)相抵,且所述进料辊(52)的长度方向与物料的传送方向相垂直。

6. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述第一传送组件包括沿物料的传送方向转动设置在所述第一机架(61)相对两侧的第一传送辊、套设于两个所述第一传送辊外周侧的第一传送带(62)、安装于所述第一机架(61)以驱动所述第一传送辊转动的第一转动电机(63)。

7. 根据权利要求6所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述分页组件包括安装于所述第一机架(61)且架设于所述第一传送带(62)上的安装架(71)、沿垂直于所述物料的传送方向可拆卸设置于所述安装架(71)的分页片(72);其中,所述分页片(72)与所述第一传送带(62)的最小距离等于一个待折叠纸板(10)的厚度。

8. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述减速组件包括安装于所述第一机架(61)的减速电机(81)、与所述减速电机(81)的输出轴固定连接的固定轴(82)、设置于所述固定轴(82)远离所述减速电机(81)一端的减速滚轮(83);其中,所述减速滚轮(83)与所述第一传送带(62)距离最近的一点的线速度方向与所述第一传送带(62)的传送方向相反,且所述减速滚轮(83)的底部与所述第一传送带(62)上的待折叠纸板(10)

相抵。

9. 根据权利要求1所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述第二传送组件包括沿物料的传送方向转动设置在所述第二机架(91)相对两侧的第二传送辊(92)、套设于两个所述第二传送辊(92)外周侧的第二传送带(93)、安装于所述第二机架(91)以驱动所述第二传送辊(92)转动的第二转动电机(94);其中,所述第二传送带(93)沿所述第二传送辊(92)的长度方向间隔设置有若干条。

10. 根据权利要求9所述的一种折叠成型机的进料装置,其特征在于:所述第二传送组件的上方设置有对待折叠纸板(10)进行定位的定位组件,所述定位组件包括安装于所述第二机架(91)且架设于所述第二传送带(93)上的连接架(95)、与所述连接架(95)固定连接的连接杆、固定于所述连接杆且与所述第二传送带(93)平行设置的定位板(96)、与所述定位板(96)转动连接且沿所述第二传送带(93)的长度方向均布设置的若干滑轮(97);所述滑轮(97)的底部与所述第二传送带(93)之间的距离等于一个待折叠纸板(10)的厚度。

## 一种折叠成型机的进料装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及折叠成型机的技术领域,尤其是涉及一种折叠成型机的进料装置。

### 背景技术

[0002] 书籍、杂志、相册的封面以及纸盒等,常常需要进行折叠处理,而折叠成型机是进行此步骤不可缺少的一个设备。

[0003] 现有的折叠成型机主要包括依次设置的进料装置、传送装置、折弯装置以及收料装置。其中,进料装置包括机架,机架相对的两侧转动连接有两个进料辊,两个进料辊带性连接传送带,且其中一个进料辊连接有电机;另外,靠近传动带起始端的一侧设置有用以放置待折叠纸板的支撑架,支撑架上设置有用以放置待折叠纸板的放置框。

[0004] 进料时,人工先将待折叠纸板放置在放置框内,然后启动电机,使传送带往远离支撑架的一侧传送,再人工一个一个将待折叠纸板放置在传送带上,由传送带将待折叠纸板输送至下一步的传送装置。

[0005] 上述中的现有技术方案存在以下缺陷:待折叠纸板进料时,需要人工来控制待折叠纸板一个一个地进料,而人工进料的速度较慢,导致折叠成型机的生产效率低。

### 发明内容

[0006] 本发明的目的是提供一种折叠成型机的进料装置,通过实现待折叠纸板的自动进料,从而提高现有折叠成型机的生产效率。

[0007] 本发明的上述发明目的是通过以下技术方案得以实现的:

一种折叠成型机的进料装置,包括沿物料的输送方向依次设置的进料机构、分页机构以及输送机构;所述进料机构包括支撑架、设置于所述支撑架用于承接待折叠纸板的承载板、设置于所述支撑架以对待折叠纸板进行限位的限位组件,设置于所述支撑架的底部用于驱动所述承载板沿竖直方向间歇上升一个待折叠纸板厚度的驱动组件、设置于所述支撑架用于将待折叠纸板输送至所述分页机构的进料组件;所述分页机构包括第一机架、设置于所述第一机架上的第一传送组件、沿所述第一传送组件的传送方向依次设置于所述第一机架的分页组件和减速组件;所述输送机构包括第二机架、设置于所述第二机架上的第二传送组件。

[0008] 通过采用上述技术方案,将待折叠纸板放置在承载板上,并通过限位组件对待折叠纸板进行限位,然后通过驱动组件间歇驱动承载板上升一个待折叠纸板厚度的距离,然后由进料组件将最靠近进料组件的待折叠纸板输送至第一传送组件上,由第一传送组件传送至分页组件,分页组件只允许一个待折叠纸板通过,接着该待折叠纸板经过减速组件减速,便于使待折叠纸板平稳地向第二传送组件过渡,从而实现折叠成型机的自动进料,可提高折叠成型机的生产效率。

[0009] 本发明进一步设置为:所述限位组件包括两个相对设置的限位板以及驱动两个所述限位板相互靠近或远离的动力组件;其中,两个所述限位板沿物料的输送方向设置,且靠

近所述分页机构的所述限位板开设有供一个待折叠纸板进入所述分页机构的缺口。

[0010] 通过采用上述技术方案,限位组件包括两个相对设置的限位板,其中,两个限位板之间的距离可通过动力组件进行调节,以适配不同长度的待折叠纸板;另外靠近分页机构设置的限位板开设有缺口,当驱动组件驱动承载板上升一个待折叠纸板厚度的距离时,最靠近进料组件的待折叠纸板的底部刚好与靠近分页机构的限位板的顶部持平,从而进料组件可将最靠近进料组件的待折叠纸板输送至分页机构中。

[0011] 本发明进一步设置为:所述动力组件包括与所述支撑架转动连接的驱动杆、与所述驱动杆螺纹连接的滑动座、设置于所述驱动杆远离所述分页机构一端的把手;其中,所述驱动杆的长度方向与物料的输送方向一致,所述滑动座固定于远离所述分页机构的限位板的底部,且所述支撑架开设有供所述滑动座滑动的滑槽。

[0012] 通过采用上述技术方案,转动把手,以带动驱动杆转动,使远离分页机构的限位板远离靠近分页机构的限位板,以将待折叠纸板放置在承载板上,然后在反向转动把手,使远离分页机构的限位板往靠近分页机构的限位板运动,使两个限位板同时夹持在待折叠纸板的外周侧,实现对待折叠纸板的限位。

[0013] 本发明进一步设置为:所述驱动组件包括设置于所述支撑架下方的支撑座、设置于所述支撑座以驱动所述承载板上升或下降的驱动件;其中,所述驱动件由PLC控制器控制。

[0014] 通过采用上述技术方案,启动驱动件,驱动件可驱动承载板上升或下降,另外,驱动件由PLC控制器控制,可定时控制升降气缸推动承载板上升一个待折叠纸板厚度的距离。

[0015] 本发明进一步设置为:所述进料组件包括安装于支撑架相对两侧的安装板、转动设置于两个所述安装板之间的若干个进料辊、设置在所述进料辊一端的传动组件、安装于所述安装板的一侧且与所述传动组件相连的电机;其中,所述进料辊的最底部与靠近所述进料辊的待折叠纸板相抵,且所述进料辊的长度方向与物料的传送方向相垂直。

[0016] 通过采用上述技术方案,启动电机,传动组件带动进料辊转动,而最靠近进料辊的待折叠纸板与进料辊的底部相抵,在摩擦力的作用下,进料机构中的待折叠纸板进入分页机构中。

[0017] 本发明进一步设置为:所述第一传送组件包括沿物料的传送方向转动设置在所述第一机架相对两侧的第一传送辊、套设于两个所述第一传送辊外周侧的第一传送带、安装于所述第一机架以驱动所述第一传送辊转动的第一转动电机。

[0018] 通过采用上述技术方案,启动第一转动电机,在两个第一传送辊的作用下,第二传送带往靠近输送机构的一侧运动,从而将待折叠纸板往输送机构的一侧输送。

[0019] 本发明进一步设置为:所述分页组件包括安装于所述第一机架且架设于所述第一传送带上的安装架、沿垂直于所述物料的传送方向可拆卸设置于所述安装架的分页片;其中,所述分页片与所述第一传送带的最小距离等于一个待折叠纸板的厚度。

[0020] 通过采用上述技术方案,当待折叠纸板经过分页片时,由于分页片的第一传送带的最小距离等于一个待折叠纸板的厚度,所以分页片只允许一个待折叠纸板经过。

[0021] 本发明进一步设置为:所述减速组件包括安装于所述第一机架的减速电机、与所述减速电机的输出轴固定连接的固定轴、设置于所述固定轴远离所述减速电机一端的减速滚轮;其中,所述减速滚轮与所述第一传送带距离最近的一点的线速度方向与所述第一传

送带的传送方向相反,且所述减速滚轮的底部与所述第一传送带上的待折叠纸板相抵。

[0022] 通过采用上述技术方案,启动减速电机,减速电机通过固定轴带动减速滚轮转动,由于减速滚轮与第一传送带距离最近的一点的线速度方向与第一传送带的传送方向相反,且减速滚轮的底部与第一传送带上的待折叠纸板相抵,故减速组件可对第一传送带上的待折叠纸板进行减速,有利于使待折叠纸板平稳地向输送机构过渡。

[0023] 本发明进一步设置为:所述第二传送组件包括沿物料的传送方向转动设置在所述第二机架相对两侧的第二传送辊、套设于两个所述第二传送辊外周侧的第二传送带、安装于所述第二机架以驱动所述第二传送辊转动的第二转动电机;其中,所述第二传送带沿所述第二传送辊的长度方向间隔设置有若干条。

[0024] 通过采用上述技术方案,启动第二转动电机,两个第二传送辊带动第二传送带转动,可对进入输送机构中的待折叠纸板进行输送;另外,第二传送带间隔设置多条,可减小第二传送带与第二传送辊的接触面积,从而减小第二传送带与第二传送辊之间的摩擦力。

[0025] 本发明进一步设置为:所述第二传送组件的上方设置有对待折叠纸板进行定位的定位组件,所述定位组件包括安装于所述第二机架且架设于所述第二传送带上的连接架、与所述连接架固定连接的连接杆、固定于所述连接杆且与所述第二传送带平行设置的定位板、与所述定位板转动连接且沿所述第二传送带的长度方向均布设置的若干滑轮;所述滑轮的底部与所述第二传送带之间的距离等于一个待折叠纸板的厚度。

[0026] 通过采用上述技术方案,启动第二转动电机,第二传送辊带动第二传送带沿物料的输送方向进行传送;当待折叠纸板从第一传送带进入第二传送带与定位板之间时,待折叠纸板夹在第二传送带与定位板之间,从而对待折叠纸板起到一定的定位作用;另外,在摩擦力的作用下,待折叠纸板沿第二传送带的输送方向前移,由于滑轮与待折叠纸板相抵,故在摩擦力的作用下,滑轮转动,有助于待折叠纸板往物料的输送方向进行运动。

[0027] 综上所述,本发明的有益技术效果为:将待折叠纸板放置在承载板上,并通过限位组件对待折叠纸板进行限位,然后通过驱动组件间歇驱动承载板上升一个待折叠纸板的厚度,然后由进料组件将最靠近进料组件的待折叠纸板输送至第一传送组件上,由第一传送组件传送至分页组件,分页组件只允许一个待折叠纸板通过,接着该待折叠纸板经过减速组件减速,便于使待折叠纸板平稳地向第二传送组件过渡,从而实现折叠成型机的自动进料,可提高折叠成型机的生产效率。

## 附图说明

[0028] 图1是本发明实施例中进料装置的整体结构示意图;

图2是本发明实施例中进料机构的剖视图。

[0029] 图中,1、支撑架;10、待折叠纸板;11、支撑脚;12、支撑板;13、滑槽;2、承载板;31、第一限位板;32、第二限位板;33、驱动杆;34、滑动座;35、把手;41、支撑座;42、升降气缸;51、安装板;52、进料辊;53、皮带轮组件;54、电机;61、第一机架;62、第一传送带;63、第一转动电机;71、安装架;72、分页片;73、螺栓;81、减速电机;82、固定轴;83、减速滚轮;91、第二机架;92、第二传送辊;93、第二传送带;94、第二转动电机;95、连接架;96、定位板;97、滑轮。

## 具体实施方式

[0030] 以下结合附图对本发明作进一步详细说明。

[0031] 本实施例:参照图1,为本发明公开的一种折叠成型机的进料装置,包括进料机构、分页机构以及输送机构。其中,进料机构、分页机构以及输送机构沿物料的传送方向依次设置。

[0032] 参照图1和图2,进料机构包括支撑架1,支撑架1包括支撑板12以及四个支撑脚11,四个支撑脚11均布设置在支撑板12的底部。支撑板12上设置有横截面呈四边形的承载板2,承载板2用于承接待折叠纸板10,且支撑板12的下方设置有驱动组件,驱动组件可驱动承载板2沿垂直方向靠近或远离支撑板12。

[0033] 其中,驱动组件包括支撑座41以及驱动件,支撑座41位于支撑板12的下方,驱动件设置有两个,且驱动件可为气缸、液压缸、电动伸缩杆等。本实施例中,驱动件以升降气缸42为例,升降气缸42的缸体通过螺栓73固定安装于支撑座41,而升降气缸42的活塞杆贯穿支撑板12与承载板2固定连接,且升降气缸42由PLC控制器控制,达到定时控制升降气缸42推动承载板2上升一个待折叠纸板10厚度的距离目的。

[0034] 另外,为对折叠材料进行限位,支撑板12上设置有对折叠材料进行限位的限位组件。限位组件包括两个沿物料的输送方向设置的两个限位板,靠近分页机构设置的限位板为第一限位板31,第一限位板31固定在支撑板12上,而远离分页机构设置的限位板为第二限位板32,第二限位板32与支撑板12滑动连接,且第二限位板32连接有驱动其靠近或远离第一限位板31的动力组件。为实现每次只允许一个待折叠纸板10进入分页机构的目的,本实施例中,第一限位板31的高度与第二限位板32的高度相差一个待折叠纸板10的厚度,且第一限位板31的高度低于第二限位板32的高度。

[0035] 参照图2,动力组件包括长度方向与物料的输送方向一致的驱动杆33,驱动杆33与支撑板12转动连接,驱动杆33远离第一限位板31的一端延伸至支撑板12的外侧,且驱动杆33远离第一限位板31的一端设置有把手35,具有便于转动驱动杆33的效果。另外,驱动杆33上设置有螺纹,而第二限位板32的底部固定连接滑动座34,滑动座34与驱动杆33螺纹配合,且支撑板12的底部设置有供滑动座34滑动的滑槽13,滑动座34滑动设置于滑槽13内。故转动把手35时,在滑槽13的导向作用下,第二限位板32沿驱动杆33的长度方向做直线运动,有利于适配长度不同的待折叠纸板10。

[0036] 本实施例中,为对滑动座34进行限位,滑动座34采用燕尾座,而滑槽13的竖截面呈燕尾状,有利于限制滑动座34从滑槽13中脱出,更好地对第二限位板32进行导向。

[0037] 参照图1,为驱动放置在承载板2上的待折叠纸板10进入分页机构中,支撑架1上安装有进料组件。进料组件包括固定在支撑板12上的两个安装板51,两个安装板51的长度方向与物料的输送方向一致,且两个安装板51之间转动连接有若干平行设置的进料辊52,进料辊52的最底部与靠近所述进料辊52的待折叠纸板10相抵,且所述进料辊52的长度方向与物料的传送方向相垂直。另外,安装板51的一侧固定安装有驱动若干进料辊52沿相同方向转动的电机54,电机54连接有传动组件,传动组件与进料辊52相连。其中,传动组件可为皮带轮组件53,也可为链轮组件,本实施例中,传动组件以皮带轮组件53为例。启动电机54时,在皮带轮组件53的作用下,若干进料辊52沿相同的方向转动,在摩擦力的作用下,最靠近进料辊52的待折叠纸板10进入分页机构中。

[0038] 参照图1,分页机构包括第一机架61,第一机架61转动设置有两个第一传送辊,两个第一传送辊沿物料的输送方向设置,且两个第一传送辊上套设有第一传送带62,第一传送带62的输送面与第一限位板31的顶部相平或略低于第一限位板31的顶部,具有便于进料组件将待折叠纸板10输送至分页机构的第一传送带62上的效果。另外,第一机架61的一侧安装有第一转动电机63,第一转动电机63的输出轴与其中一个第一传送辊固定连接,启动第一转动电机63,两个第一传送辊可带动第一传送带62将待折叠纸板10传送至输送机构中。

[0039] 另外,为进一步确保待折叠纸板10是一个一个进行输送的,第一机架61上还设置有对待折叠纸板10进行分页的分页组件。分页组件包括呈“n”字型设置的安装架71,安装架71固定安装在第一机架61上,且安装架71架设在第一传动带的上方。另外,第一安装架71上通过螺栓73安装有若干线性排列的分页片72,若干分页片72所在的直线与物料的传送方向相垂直,且分页片72与第一传送带62的最小距离等于一个待折叠纸板10的厚度。

[0040] 为使待折叠纸板10平稳地向输送机构输送,第一机架61靠近输送机构的一侧设置有减速组件。减速组件包括减速电机81、固定轴82以及减速滚轮83。其中,减速电机81固定安装在第一机架61的一侧,固定轴82的长度方向与物料的输送方向相垂直,且固定轴82与减速电机81的输出轴固定连接。减速滚轮83位于第一传送带62的上方,且减速滚轮83固定于固定轴82远离减速电机81的一端,启动减速电机81时,减速电机81通过固定轴82带动减速滚轮83转动。其中,减速滚轮83与第一传动带距离最近的一点的线速度方向与第一传送带62的传送方向相反,且减速滚轮83的底部与第一传送带62上的待折叠纸板10相抵。通过设置减速组件,可对第一传送带62上传送的待折叠纸板10进行减速,使待折叠纸板10平稳向输送机构输送。

[0041] 参照图1,输送机构包括第二机架91,第二机架91转动设置有两个第二传送辊92,两个第二传送辊92沿物料的输送方向设置,且两个第二传送辊92的长度方向与物料的输送方向相垂直。其中,为对待折叠纸板10进行输送,两个第二传送辊92之间套设有第二传送带93,第二传送带93沿第二传送辊92的长度方向间隔设置多条,本实施例第二传送带93以两条为例。另外,第二机架91的一侧安装有第二转动电机94,第二转动电机94的输出轴与其中一个第二传送辊92固定连接。为便于将待折叠纸板10从第一传送带62过渡到第二传送带93,第二传送带93的输送面与第一传送带62的输送面相平或略低于第一传送带62的输送面。

[0042] 另外,第二传送带93的上方设置有定位组件,定位组件与第二传送带93共同作用,可对进入输送机构的待折叠纸板10进行定位,以降低待折叠纸板10在输送的过程中发生移位的可能性。

[0043] 定位组件包括呈“n”字型设置的连接架95,连接架95固定安装在第二机架91上,且连接架95架设在第二传送带93的上方。另外,连接架95朝向第二传送带93的一侧固定连接有连接杆,连接杆靠近第二传送带93的一端设置有定位板96,定位板96位于第二传送带93的正上方,且定位板96转动连接有若干滑轮97,若干滑轮97沿第二传送带93的长度方向均布设置,且滑轮97的底部与第二传送带93之间的距离等于一个待折叠纸板10的厚度。

[0044] 启动第二转动电机94,第二传送辊92带动第二传送带93沿物料的输送方向进行传送。当待折叠纸板10从第一传送带62进入第二传送带93与定位板96之间时,待折叠纸板10

夹在第二传送带93与定位板96之间,从而对待折叠纸板10起到一定的定位作用;另外,在摩擦力的作用下,待折叠纸板10沿第二传送带93的输送方向前移,由于滑轮97与待折叠纸板10相抵,故在摩擦力的作用下,滑轮97转动,有助于待折叠纸板10往物料的输送方向进行运动。

[0045] 本实施例的实施原理为:将待折叠纸板10放置在承载板2上,并通过两个限位板对待折叠纸板10进行限位,然后通过PLC控制器控制升降气缸42间歇驱动承载板2上升一个待折叠纸板10的厚度后,由进料组件将最靠近进料组件的待折叠纸板10输送至第一传送带62上,并由第一传送带62传送至分页组件,分页组件只允许一个待折叠纸板10通过,接着该待折叠纸板10经过减速组件减速,便于使待折叠纸板10平稳地向第二传送带93过渡;当待折叠纸板10进入第二传送带93后,第二传送带93与定位板96将待折叠纸板10夹持在第二传送带93与定位板96之间,对待折叠纸板10起到一定的定位作用;另外,在摩擦力的作用下,待折叠纸板10沿第二传送带93的输送方向前移,从而实现折叠成型机的自动进料,可提高折叠成型机的生产效率。

[0046] 本具体实施方式的实施例均为本发明的较佳实施例,并非依此限制本发明的保护范围,故:凡依本发明的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本发明的保护范围之内。

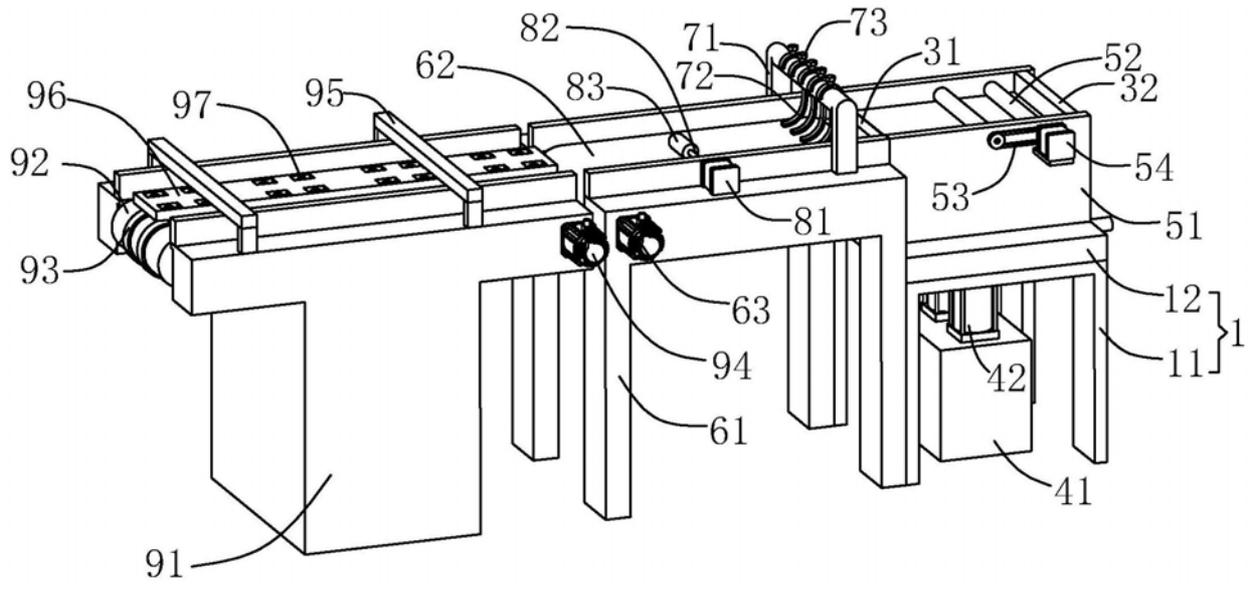


图1

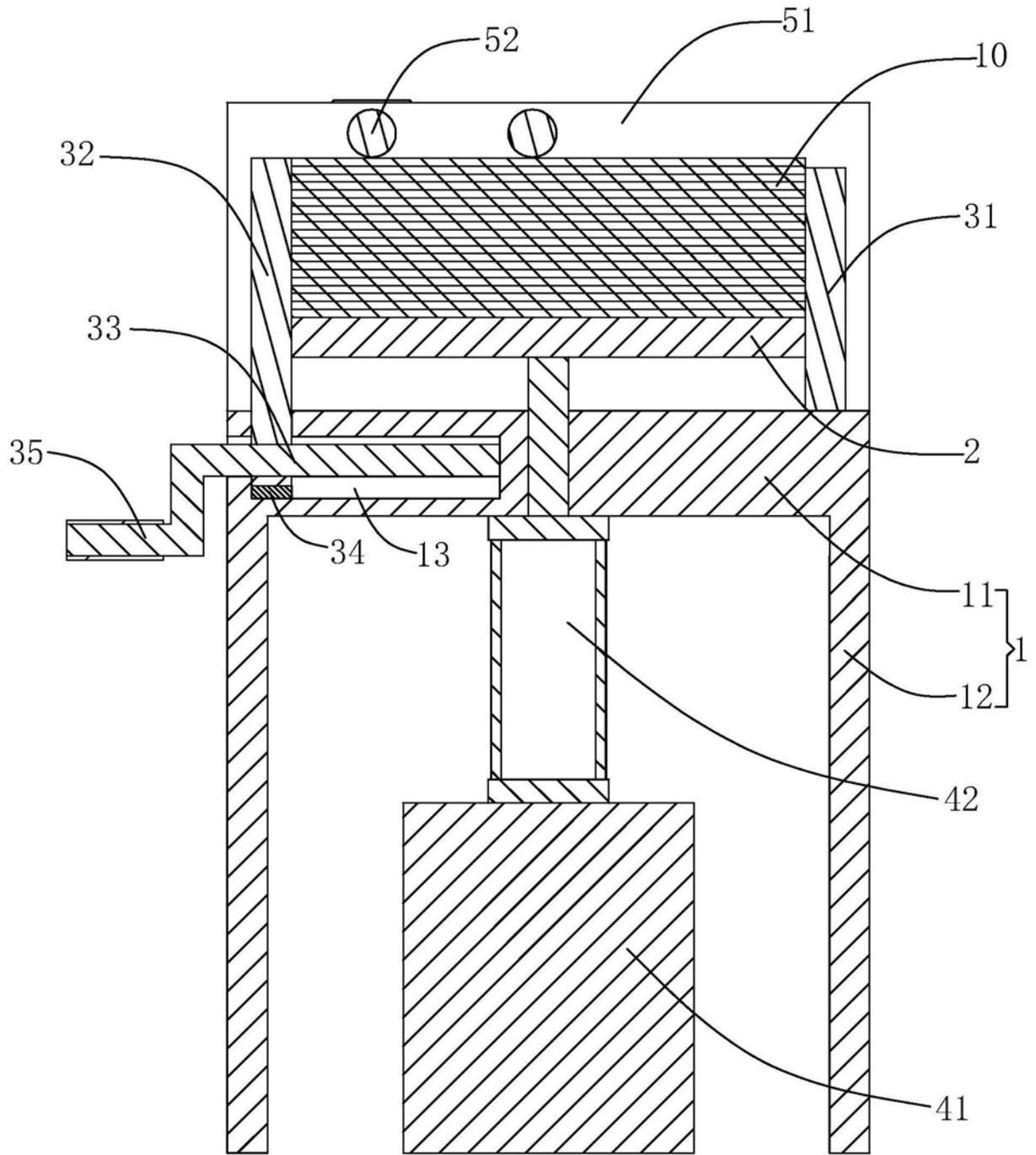


图2