



(10) 授权公告号 CN 112659645 B

(45) 授权公告日 2022. 07. 22

(21) 申请号 202011332481.8

B31B 50/04 (2017.01)

(22) 申请日 2020.11.24

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 108481801 A, 2018.09.04

申请公布号 CN 112659645 A

CN 211567090 U, 2020.09.25

(43) 申请公布日 2021.04.16

US 4493682 A, 1985.01.15

(73) 专利权人 江西华利包装科技股份有限公司

CN 206765434 U, 2017.12.19

地址 343200 江西省吉安市安福县工业园

JP H0627128 U, 1994.04.12

机电大道北侧

CN 108724804 A, 2018.11.02

(72) 发明人 吴安荣

WO 2012059575 A1, 2012.05.10

(74) 专利代理机构 苏州润桐嘉业知识产权代理

JP 2018030251 A, 2018.03.01

有限公司 32261

GB 143316 A, 1920.05.20

专利代理师 肖嘉

DE 2219987 A1, 1972.11.09

(51) Int. Cl.

任玉峰. 网印纸制品的模切压痕工艺.《网印工业》.2014, (第12期),

B31B 50/52 (2017.01)

魏娜. 透视瓦楞纸箱的模切技术.《印刷技术》.2009, (第22期),

B31B 50/22 (2017.01)

审查员 赵歆

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/00 (2017.01)

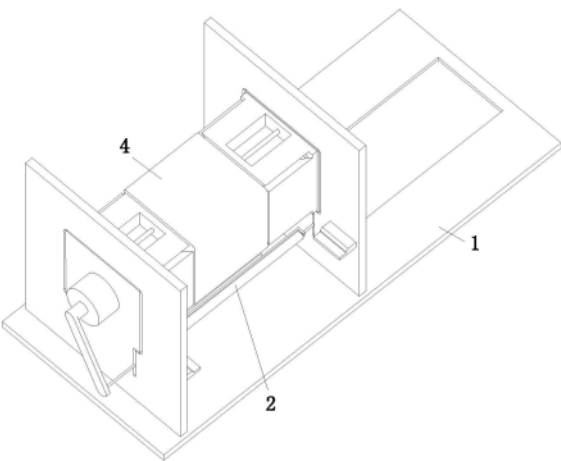
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

一种瓦楞纸箱制作模压处理装置

(57) 摘要

本发明涉及一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,包括底板、塑型机构、涂胶机构和裁剪机构,所述的底板上端安装有塑型机构,塑型机构后方设置有涂胶机构,涂胶机构安装在底板上,涂胶机构上方设置有裁剪机构,裁剪机构安装在底板上。本发明可以解决有的设备在针对瓦楞纸箱进行模压成型时,不能确保瓦楞纸紧贴设备进行折叠,瓦楞纸在折叠时易出现折叠长度不一致的现象,从而降低了瓦楞纸箱的成型效果,折叠后的瓦楞纸箱易出现不规则的现象,导致了材料的浪费,同时,不能对瓦楞纸箱两端同时进行开口处理,从而增加了瓦楞纸箱两端开口的工作步骤,降低了瓦楞纸箱成型的效率等问题。



1. 一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,包括底板(1)、塑型机构(2)、涂胶机构(3)和裁剪机构(4),其特征在于:所述的底板(1)上端安装有塑型机构(2),塑型机构(2)后方设置有涂胶机构(3),涂胶机构(3)安装在底板(1)上,涂胶机构(3)上方设置有裁剪机构(4),裁剪机构(4)安装在底板(1)上;其中:

所述的塑型机构(2)包括顶升推杆(21)、收卷框(22)、收卷辊(23)、塑形带(24)、连接架(25)、牵引杆(26)和转动辊(27),所述的底板(1)上端安装有顶升推杆(21),顶升推杆(21)上端安装有连接板,连接板前端安装有收卷框(22),收卷框(22)前侧壁上设置有方形孔,收卷框(22)内部设置有收卷辊(23),收卷辊(23)通过扭簧与收卷框(22)端壁内端面连接,收卷辊(23)上连接有塑形带(24),塑形带(24)另一端穿过方形孔连接有连接架(25),连接架(25)呈U型结构,连接架(25)侧壁通过轴承连接有牵引杆(26),牵引杆(26)通过滑动配合的方式与裁剪机构(4)连接,牵引杆(26)中部外表面通过轴承连接有转动辊(27);

所述的裁剪机构(4)包括支撑板(41)、驱动电机(42)、连接杆(43)、裁剪块(44)、支撑块(45)、方形块(46)、裁剪单元(47)、进给电机(48)和主动齿轮(49),所述的底板(1)上端左右对称设置有支撑板(41),左侧支撑板(41)安装在底板(1)上,右侧支撑板(41)通过滑动配合的方式与底板(1)连接,右侧支撑板(41)外端面靠近下侧通过螺纹配合的方式连接有锁紧螺杆,左侧支撑板(41)外端面安装有驱动电机(42),驱动电机(42)的输出轴上安装有连接杆(43),连接杆(43)通过滑动配合的方式与牵引杆(26)连接,支撑板(41)内端面安装有裁剪块(44),裁剪块(44)下方前后对称设置有支撑块(45),支撑块(45)安装在支撑板(41)内端面上,支撑块(45)上端设置有直角梯形凸起,左侧裁剪块(44)内端安装有方形块(46),裁剪块(44)上端面设置有矩形槽,矩形槽端壁通过轴承连接有裁剪单元(47),裁剪单元(47)后侧设置有进给电机(48),进给电机(48)通过电机座安装在矩形槽下壁上,进给电机(48)的输出轴上安装有主动齿轮(49),主动齿轮(49)与裁剪单元(47)齿轮啮合;

所述的裁剪单元(47)包括传动螺杆(471)、转动齿轮(472)、圆板(473)、顶升杆(474)、上升杆(475)、连接弹簧(476)、顶升块(477)和裁剪支链(478),所述的传动螺杆(471)通过轴承安装在矩形槽端壁上,传动螺杆(471)外表面安装有转动齿轮(472),转动齿轮(472)与主动齿轮(49)啮合,转动齿轮(472)内侧设置有连板,连板与传动螺杆(471)螺纹连接,连板下端安装有圆板(473),圆板(473)上均匀设置有截面呈弧形的通孔,通孔呈环形分布,通孔内部设置有顶升杆(474),顶升杆(474)安装在裁剪块(44)上,顶升杆(474)外侧设置有上升杆(475),上升杆(475)通过滑动配合的方式与圆板(473)连接,上升杆(475)内端安装有顶升块(477),顶升块(477)下端设置斜面,斜面与顶升杆(474)滑动连接,顶升块(477)与圆板(473)之间连接有连接弹簧(476),上升杆(475)上端安装有裁剪支链(478)。

2. 根据权利要求1所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的涂胶机构(3)包括电动推杆(31)、涂胶板(32)、涂胶框(33)和气泵(34),所述的底板(1)上端安装有电动推杆(31),电动推杆(31)上端安装有涂胶板(32),涂胶板(32)上端安装有涂胶框(33),涂胶框(33)后侧壁上设置有进胶口,进胶口通过滑动配合的方式连接有密封盖,涂胶框(33)后侧壁靠近下侧连接有气泵(34),气泵(34)安装在涂胶板(32)上,涂胶框(33)上端均匀设置有喷头。

3. 根据权利要求1所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的裁剪支链(478)包括裁剪刀(4781)、限位板(4782)、裁切刀(4783)、复位弹簧(4784)、推挤块(4785)

和推挤弹簧(4786),所述的上升杆(475)外端对称安装有裁剪刀(4781),裁剪刀(4781)上端安装有限位板(4782),限位板(4782)呈V字形,裁剪刀(4781)之间设置有裁切刀(4783),裁切刀(4783)与上升杆(475)滑动连接,裁切刀(4783)与上升弹簧之间连接有复位弹簧(4784),裁切刀(4783)下端设置有推挤块(4785),推挤块(4785)通过滑动配合的方式与上升杆(475)连接,推挤块(4785)与上升杆(475)之间连接有推挤弹簧(4786),推挤块(4785)远离上升杆(475)的一端设置有圆柱杆。

4.根据权利要求1所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的支撑板(41)上设置有U型滑孔,U型滑孔通过滑动配合的方式与牵引杆(26)连接。

5.根据权利要求1所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的裁剪块(44)中部设置有X形滑槽,X形滑槽侧壁靠近方形块(46)的处安装有顶升杆(474),X形滑槽与上升杆(475)滑动连接,X形滑槽中部设置有圆形滑槽,圆形滑槽与圆板(473)滑动连接。

6.根据权利要求5所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的顶升杆(474)呈L型结构,顶升杆(474)下壁上端设置有梯形凸块,梯形凸块与顶升块(477)上的斜面滑动配合,上升杆(475)侧壁上均匀设置有滚珠,滚珠与X形滑槽侧壁滑动连接。

7.根据权利要求1所述的一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,其特征在于:所述的连接杆(43)上设置有滑槽,滑槽通过滑动配合的方式与牵引杆(26)连接。

一种瓦楞纸箱制作模压处理装置

技术领域

[0001] 本发明涉及纸箱成型技术领域,特别涉及一种瓦楞纸箱制作模压处理装置。

背景技术

[0002] 瓦楞纸板经过模切、压痕、钉箱或粘箱制成瓦楞纸箱,瓦楞纸箱是一种应用最广的包装制品,用量一直是各种包装制品之首;半个多世纪以来,瓦楞纸箱以其优越的使用性能和良好的加工性能逐渐取代了木箱等运输包装容器,成为运输包装的主力军,它除了保护商品、便于仓储、运输之外,还起到美化商品,宣传商品的作用;瓦楞纸箱属于绿色环保产品,它利于环保,利于装卸运输。

[0003] 目前,现有的设备在针对瓦楞纸箱进行模压成型时,通常存在以下不足:1、现有设备在瓦楞纸箱成型过程中不能确保瓦楞纸紧贴设备进行折叠,瓦楞纸在折叠时易出现折叠长度不一致的现象,从而降低了瓦楞纸箱的成型效果,折叠后的瓦楞纸箱易出现不规则的现象,导致了材料的浪费;2、现有设备不能对瓦楞纸箱两端同时进行开口处理,从而增加了瓦楞纸箱两端开口的工作步骤,降低了瓦楞纸箱成型的效率。

发明内容

[0004] (一)要解决的技术问题

[0005] 本发明可以解决现有的设备在针对瓦楞纸箱进行模压成型时,不能确保瓦楞纸紧贴设备进行折叠,瓦楞纸在折叠时易出现折叠长度不一致的现象,从而降低了瓦楞纸箱的成型效果,折叠后的瓦楞纸箱易出现不规则的现象,导致了材料的浪费,同时,不能对瓦楞纸箱两端同时进行开口处理,从而增加了瓦楞纸箱两端开口的工作步骤,降低了瓦楞纸箱成型的效率等难题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案,一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,包括底板、塑型机构、涂胶机构和裁剪机构,所述的底板上端安装有塑型机构,塑型机构后方设置有涂胶机构,涂胶机构安装在底板上,涂胶机构上方设置有裁剪机构,裁剪机构安装在底板上。

[0008] 所述的塑型机构包括顶升推杆、收卷框、收卷辊、塑形带、连接架、牵引杆和转动辊,所述的底板上端安装有顶升推杆,顶升推杆上端安装有连接板,连接板前端安装有收卷框,收卷框前侧壁上设置有方形孔,收卷框内部设置有收卷辊,收卷辊通过扭簧与收卷框端壁内端面连接,收卷辊上连接有塑形带,塑形带另一端穿过方形孔连接有连接架,连接架呈U型结构,连接架侧壁通过轴承连接有牵引杆,牵引杆通过滑动配合的方式与裁剪机构连接,牵引杆中部外表面通过轴承连接有转动辊,具体工作时,首先,当瓦楞板放置在裁剪机构上,之后,手动启动顶升推杆,顶升推杆通过连接板带动收卷框运动到瓦楞板下端,连接板对其进行夹紧,最后,裁剪机构通过牵引杆带动转动辊进行转动,转动辊带动瓦楞板紧贴裁剪机构进行折叠处理。

[0009] 所述的裁剪机构包括支撑板、驱动电机、连接杆、裁剪块、支撑块、方形块、裁剪单元、进给电机和主动齿轮,所述的底板上端左右对称设置有支撑板,左侧支撑板安装在底板上,右侧支撑板通过滑动配合的方式与底板连接,右侧支撑板外端面靠近下侧通过螺纹配合的方式连接有锁紧螺杆,左侧支撑板外端面安装有驱动电机,驱动电机的输出轴上安装有连接杆,连接杆通过滑动配合的方式与牵引杆连接,支撑板内端面安装有裁剪块,裁剪块下方前后对称设置有支撑块,支撑块安装在支撑板内端面上,支撑块上端设置有直角梯形凸起,左侧裁剪块内端安装有方形块,裁剪块上端面设置有矩形槽,矩形槽端壁通过轴承连接有裁剪单元,裁剪单元后侧设置有进给电机,进给电机通过电机座安装在矩形槽下壁上,进给电机的输出轴上安装有主动齿轮,主动齿轮与裁剪单元齿轮啮合,具体工作时,首先,通过人工的方式将瓦楞板放置在支撑块上,之后,人工启动驱动电机,驱动电机通过牵引杆带动转动辊对瓦楞板进行折叠,最后,手动启动进给电机,进给电机通过主动齿轮带动裁剪单元对瓦楞纸进行切割处理。

[0010] 所述的裁剪单元包括传动螺杆、转动齿轮、圆板、顶升杆、上升杆、连接弹簧、顶升块和裁剪支链,所述的传动螺杆通过轴承安装在矩形槽端壁上,传动螺杆外表面安装有转动齿轮,转动齿轮与主动齿轮啮合,转动齿轮内侧设置有连板,连板与传动螺杆螺纹连接,连板下端安装有圆板,圆板上均匀设置有截面呈弧形的通孔,通孔呈环形分布,通孔内部设置有顶升杆,顶升杆安装在裁剪块上,顶升杆外侧设置有上升杆,上升杆通过滑动配合的方式与圆板连接,上升杆内端安装有顶升块,顶升块下端面设置斜面,斜面与顶升杆滑动连接,顶升块与圆板之间连接有连接弹簧,上升杆上端安装有裁剪支链,具体工作时,转动齿轮通过传动螺杆带动圆板进行移动,圆板带动上升杆进行移动,上升杆通过顶升杆带动裁剪支链对瓦楞板进行裁剪。

[0011] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的涂胶机构包括电动推杆、涂胶板、涂胶框和气压,所述的底板上端安装有电动推杆,电动推杆上端安装有涂胶板,涂胶板上端安装有涂胶框,涂胶框后侧壁上设置有进胶口,进胶口通过滑动配合的方式连接有密封盖,涂胶框后侧壁靠近下侧连接有气压,气压安装在涂胶板上,涂胶框上端均匀设置有喷头,具体工作时,首先,在瓦楞板放置在支撑块上,人工将胶注入涂胶框内,之后,手动启动电动推杆,电动推杆通过涂胶板带动涂胶框运动到瓦楞板下端,最后,手动启动气压,气压将胶通过喷头涂抹至瓦楞纸下端。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的裁剪支链包括裁剪刀、限位板、裁切刀、复位弹簧、推挤块和推挤弹簧,所述的上升杆外端对称安装有裁剪刀,裁剪刀上端安装有限位板,限位板呈V字形,裁剪刀之间设置有裁切刀,裁切刀与上升杆滑动连接,裁切刀与上升弹簧之间连接有复位弹簧,裁切刀下端设置有推挤块,推挤块通过滑动配合的方式与上升杆连接,推挤块与上升杆之间连接有推挤弹簧,推挤块远离上升杆的一端设置有圆柱杆,具体工作时,首先,上升杆带动裁剪刀对瓦楞纸进行切割,之后,推挤块与方形块配合带动裁切刀对切割后的瓦楞纸进行裁剪,最后,上升杆带动裁剪刀进行复位。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的支撑板上设置有U型滑孔,U型滑孔通过滑动配合的方式与牵引杆连接,具体工作时,U型滑孔起到对牵引杆进行限位的功能。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的裁剪块中部设置有X形滑槽,X形滑槽侧壁靠近方形块的处安装有顶升杆,X形滑槽与上升杆滑动连接,X形滑槽中部设置有圆形滑

槽,圆形滑槽与圆板滑动连接,具体工作时,X形滑槽起到滑动限位的功能。

[0015] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的顶升杆呈L型结构,顶升杆下壁上端设置有梯形凸块,梯形凸块与顶升块上的斜面滑动配合,上升杆侧壁上均匀设置有滚珠,滚珠与X形滑槽侧壁滑动连接,具体工作时,梯形凸块与顶升块上的斜面滑动配合起到带动上升杆顶升的功能。

[0016] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的连接杆上设置有滑槽,滑槽通过滑动配合的方式与牵引杆连接,具体工作时,滑槽起到带动牵引杆进行移动的功能。

[0017] (三)有益效果

[0018] 1.本发明提供的瓦楞纸箱制作模压处理装置,所采用的塑型机构在瓦楞纸箱成型过程中可以确保瓦楞纸紧贴设备进行折叠,避免瓦楞纸在折叠时出现折叠长度不一致的现象,从而确保了瓦楞纸箱的成型效果,避免了折叠后的瓦楞纸箱出现不规则的现象,减少了材料的浪费;

[0019] 2.本发明提供的瓦楞纸箱制作模压处理装置,所采用的裁剪机构可以在瓦楞纸箱折叠后同时对瓦楞纸箱两端进行开口处理,从而降低了瓦楞纸箱两端开口的工作步骤,提高了瓦楞纸箱成型的效率。

附图说明

[0020] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0021] 图1是本发明的立体结构示意图;

[0022] 图2是本发明的主视图;

[0023] 图3是本发明的左视图;

[0024] 图4是本发明图2中A-A的剖视图;

[0025] 图5是本发明图2中B-B的剖视图;

[0026] 图6是本发明图3中C-C的剖视图;

[0027] 图7是本发明图6中N向的放大图;

[0028] 图8是本发明图上升杆、连接弹簧、顶升块和裁剪支链的机构示意剖视图。

具体实施方式

[0029] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明,但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0030] 如图1至图8所示,一种瓦楞纸箱制作模压处理装置,包括底板1、塑型机构2、涂胶机构3和裁剪机构4,所述的底板1上端安装有塑型机构2,塑型机构2后方设置有涂胶机构3,涂胶机构3安装在底板1上,涂胶机构3上方设置有裁剪机构4,裁剪机构4安装在底板1上。

[0031] 所述的塑型机构2包括顶升推杆21、收卷框22、收卷辊23、塑形带24、连接架25、牵引杆26和转动辊27,所述的底板1上端安装有顶升推杆21,顶升推杆21上端安装有连接板,连接板前端安装有收卷框22,收卷框22前侧壁上设置有方形孔,收卷框22内部设置有收卷辊23,收卷辊23通过扭簧与收卷框22端壁内端面连接,收卷辊23上连接有塑形带24,塑形带24另一端穿过方形孔连接有连接架25,连接架25呈U型结构,连接架25侧壁通过轴承连接有牵引杆26,牵引杆26通过滑动配合的方式与裁剪机构4连接,牵引杆26中部外表面通过轴承

连接有转动辊27,具体工作时,首先,当瓦楞板放置在裁剪机构4上,之后,手动启动顶升推杆21,顶升推杆21通过连接板带动收卷框22运动到瓦楞板下端,连接板对进行夹紧,最后,裁剪机构4通过牵引杆26带动转动辊27进行转动,转动辊27带动瓦楞板紧贴裁剪机构4进行折叠处理。

[0032] 所述的涂胶机构3包括电动推杆31、涂胶板32、涂胶框33和气压34,所述的底板1上端安装有电动推杆31,电动推杆31上端安装有涂胶板32,涂胶板32上端安装有涂胶框33,涂胶框33后侧壁上设置有进胶口,进胶口通过滑动配合的方式连接有密封盖,涂胶框33后侧壁靠近下侧连接有气压34,气压34安装在涂胶板32上,涂胶框33上端均匀设置有喷头,具体工作时,首先,在瓦楞板放置在支撑块45上,人工将胶注入涂胶框33内,之后,手动启动电动推杆31,电动推杆31通过涂胶板32带动涂胶框33运动到瓦楞板下端,最后,手动启动气压34,气压34将胶通过喷头涂抹至瓦楞纸下端。

[0033] 所述的裁剪机构4包括支撑板41、驱动电机42、连接杆43、裁剪块44、支撑块45、方形块46、裁剪单元47、进给电机48和主动齿轮49,所述的底板1上端左右对称设置有支撑板41,左侧支撑板41安装在底板1上,右侧支撑板41通过滑动配合的方式与底板1连接,右侧支撑板41外端面靠近下侧通过螺纹配合的方式连接有锁紧螺杆,左侧支撑板41外端面安装有驱动电机42,驱动电机42的输出轴上安装有连接杆43,连接杆43通过滑动配合的方式与牵引杆26连接,支撑板41内端面安装有裁剪块44,裁剪块44下方前后对称设置有支撑块45,支撑块45安装在支撑板41内端面上,支撑块45上端设置有直角梯形凸起,左侧裁剪块44内端安装有方形块46,裁剪块44上端面设置有矩形槽,矩形槽端壁通过轴承连接有裁剪单元47,裁剪单元47后侧设置有进给电机48,进给电机48通过电机座安装在矩形槽下壁上,进给电机48的输出轴上安装有主动齿轮49,主动齿轮49与裁剪单元47齿轮啮合,具体工作时,首先,通过人工的方式将瓦楞板放置在支撑块45上,之后,人工启动驱动电机42,驱动电机42通过牵引杆26带动转动辊27对瓦楞板进行折叠,最后,手动启动进给电机48,进给电机48通过主动齿轮49带动裁剪单元47对瓦楞纸进行切割处理。

[0034] 所述的支撑板41上设置有U型滑孔,U型滑孔通过滑动配合的方式与牵引杆26连接,具体工作时,U型滑孔起到对牵引杆26进行限位的功能。

[0035] 所述的连接杆43上设置有滑槽,滑槽通过滑动配合的方式与牵引杆26连接,具体工作时,滑槽起到带动牵引杆26进行移动的功能。

[0036] 所述的裁剪块44中部设置有X形滑槽,X形滑槽侧壁靠近方形块46的处安装有顶升杆474,X形滑槽与上升杆475滑动连接,X形滑槽中部设置有圆形滑槽,圆形滑槽与圆板473滑动连接,具体工作时,X形滑槽起到滑动限位的功能。

[0037] 所述的裁剪单元47包括传动螺杆471、转动齿轮472、圆板473、顶升杆474、上升杆475、连接弹簧476、顶升块477和裁剪支链478,所述的传动螺杆471通过轴承安装在矩形槽端壁上,传动螺杆471外表面安装有转动齿轮472,转动齿轮472与主动齿轮49啮合,转动齿轮472内侧设置有连板,连板与传动螺杆471螺纹连接,连板下端安装有圆板473,圆板473上均匀设置有截面呈弧形的通孔,通孔呈环形分布,通孔内部设置有顶升杆474,顶升杆474安装在裁剪块44上,顶升杆474外侧设置有上升杆475,上升杆475通过滑动配合的方式与圆板473连接,上升杆475内端安装有顶升块477,顶升块477下端设置斜面,斜面与顶升杆474滑动连接,顶升块477与圆板473之间连接有连接弹簧476,上升杆475上端安装有裁剪支链

478,具体工作时,转动齿轮472通过传动螺杆471带动圆板473进行移动,圆板473带动上升杆475进行移动,上升杆475通过顶升杆474带动裁剪支链478对瓦楞板进行裁剪。

[0038] 所述的顶升杆474呈L型结构,顶升杆474下壁上端设置有梯形凸块,梯形凸块与顶升块477上的斜面滑动配合,上升杆475侧壁上均匀设置有滚珠,滚珠与X形滑槽侧壁滑动连接,具体工作时,梯形凸块与顶升块477上的斜面滑动配合起到带动上升杆475顶升的功能。

[0039] 所述的裁剪支链478包括裁剪刀4781、限位板4782、裁切刀4783、复位弹簧4784、推挤块4785和推挤弹簧4786,所述的上升杆475外端对称安装有裁剪刀4781,裁剪刀4781上端安装有限位板4782,限位板4782呈V字形,裁剪刀4781之间设置有裁切刀4783,裁切刀4783与上升杆475滑动连接,裁切刀4783与上升弹簧之间连接有复位弹簧4784,裁切刀4783下端设置有推挤块4785,推挤块4785通过滑动配合的方式与上升杆475连接,推挤块4785与上升杆475之间连接有推挤弹簧4786,推挤块4785远离上升杆475的一端设置有圆柱杆,具体工作时,首先,上升杆475带动裁剪刀4781对瓦楞纸进行切割,之后,推挤块4785与方形块46配合带动裁切刀4783对切割后的瓦楞纸进行裁剪,最后,上升杆475带动裁剪刀4781进行复位。

[0040] 成型时:S1:通过人工的方式将瓦楞板放置在支撑块45上,之后,人工将胶注入涂胶框33内;

[0041] S2:手动启动顶升推杆21,顶升推杆21通过连接板对瓦楞板进行夹紧,之后,手动启动电动推杆31,电动推杆31通过涂胶板32带动涂胶框33运动到瓦楞板下端,最后,手动启动气泵34,气泵34将胶通过喷头涂抹至瓦楞纸下端;

[0042] S3:人工启动驱动电机42,驱动电机42通过牵引杆26带动转动辊27对瓦楞板进行折叠;

[0043] S4:手动启动进给电机48,进给电机48通过主动齿轮49带动裁剪单元47对瓦楞纸进行切割处理;

[0044] S5:在瓦楞板成型后,手动滑动右侧支撑板41,通过人工的方式将成型后的瓦楞纸箱从设备上取出,成型完成。

[0045] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

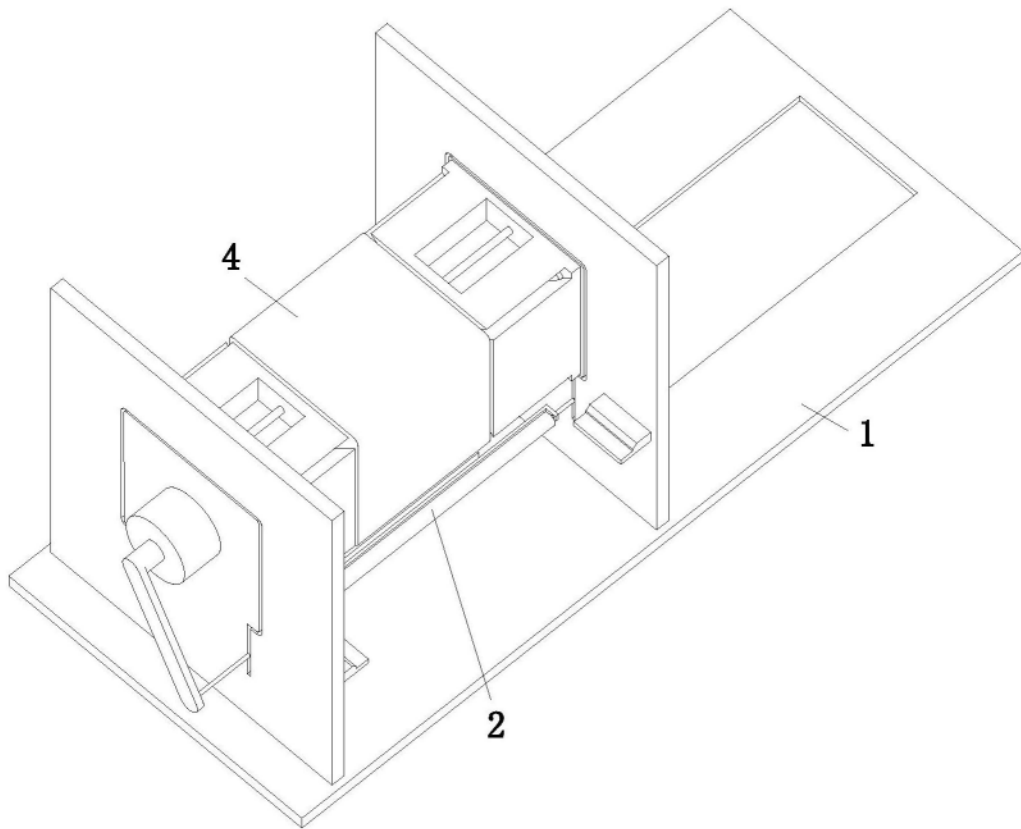


图1

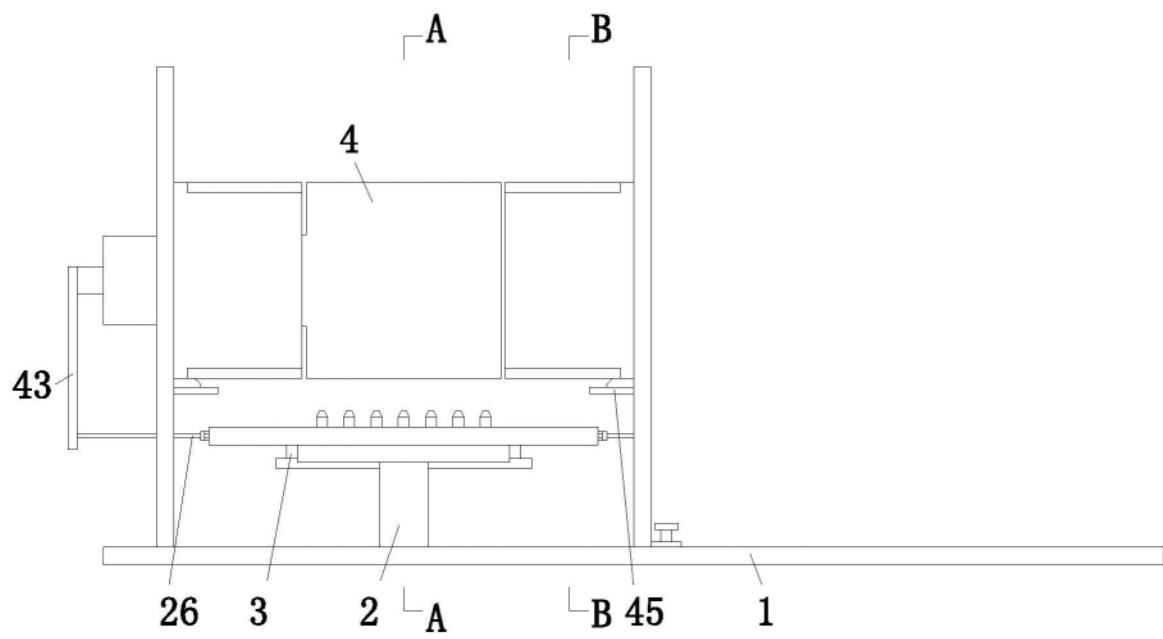


图2

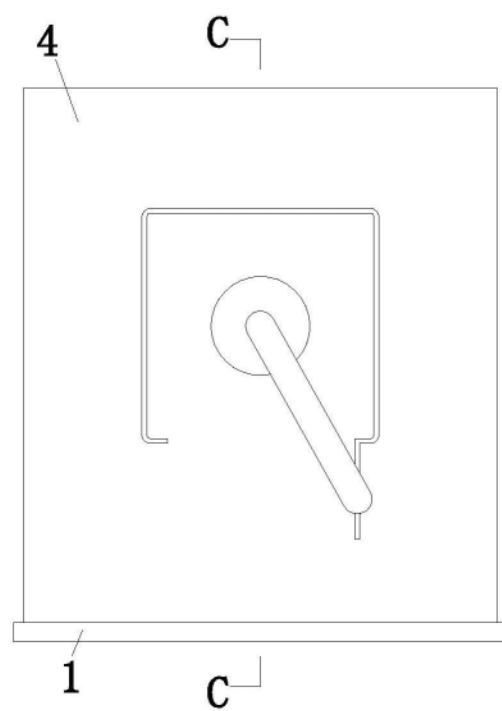


图3

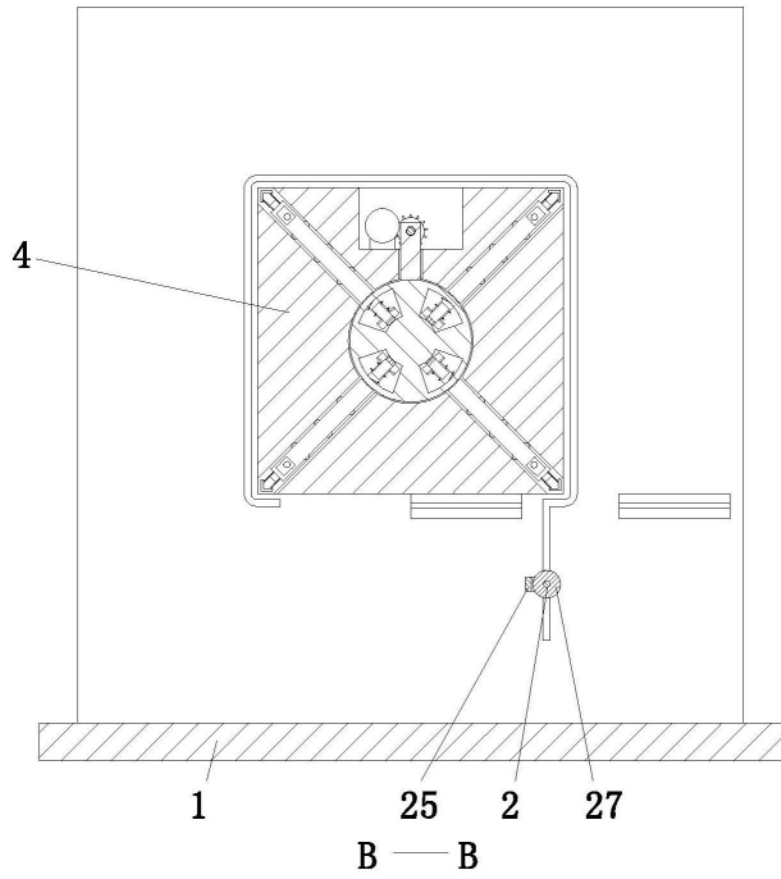


图5

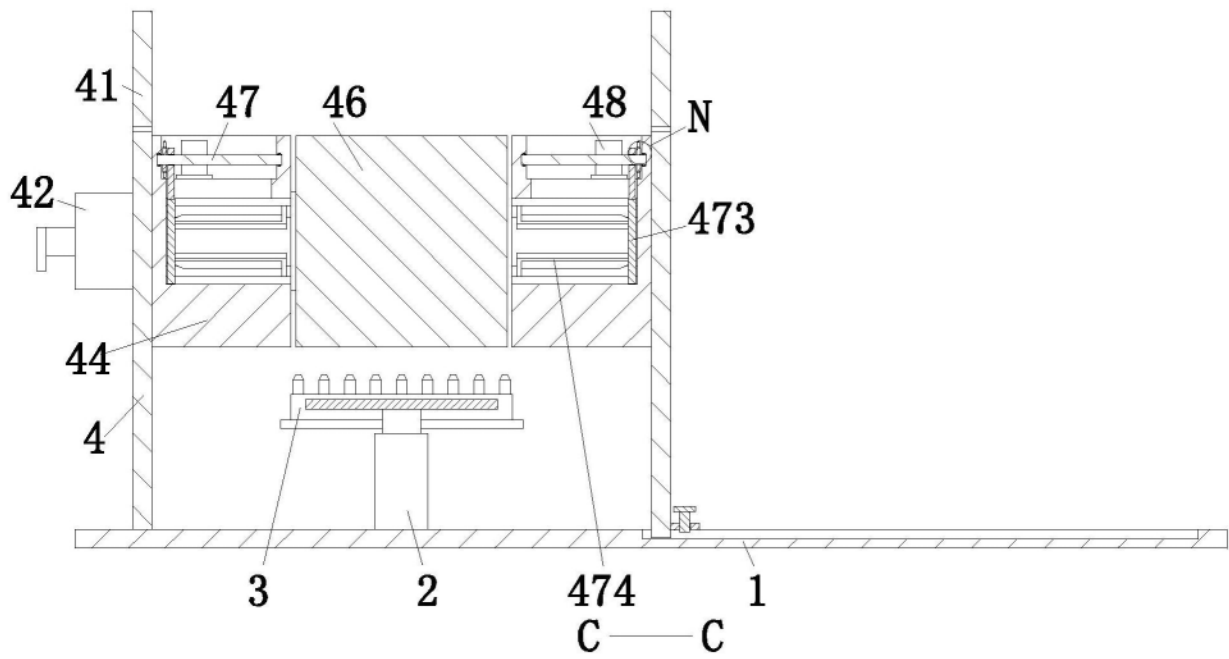


图6

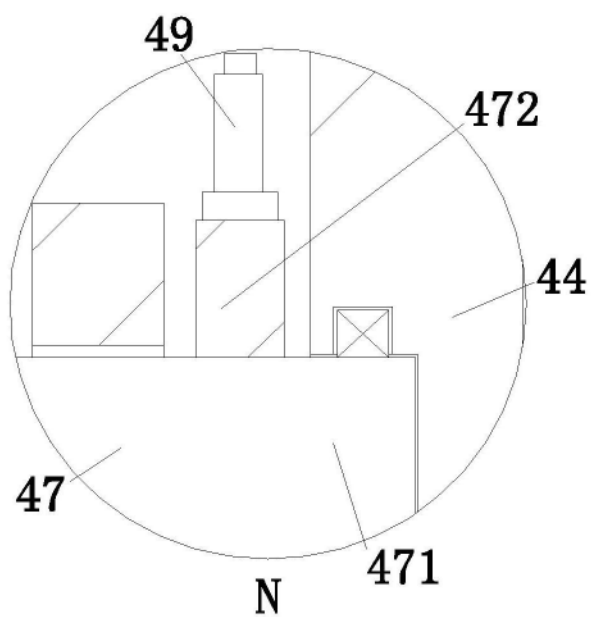


图7

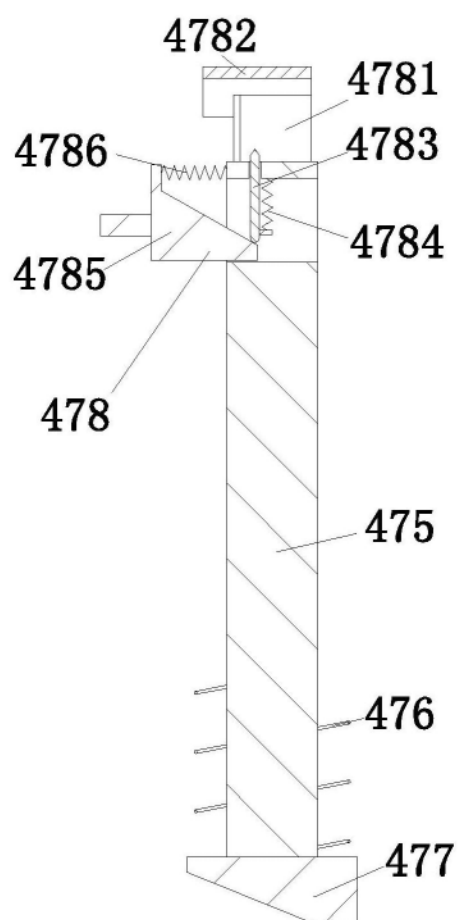


图8