



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220095698 U

(45) 授权公告日 2023. 11. 28

(21) 申请号 202321464739.9

(22) 申请日 2023.06.09

(73) 专利权人 丽水市乐彩印业有限公司  
地址 323000 浙江省丽水市莲都区天宁街  
889号

(72) 发明人 吴利松

(74) 专利代理机构 温州知西思悟专利代理事务  
所(普通合伙) 33379  
专利代理师 倪居业

(51) Int. Cl.

B31B 50/62 (2017.01)

B31B 50/74 (2017.01)

B31B 50/00 (2017.01)

B31B 50/04 (2017.01)

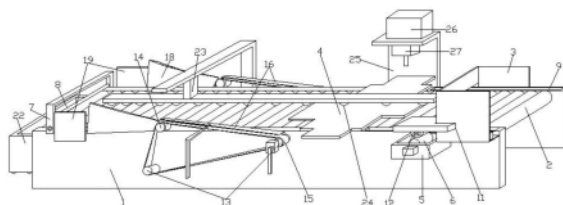
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种糊盒机

(57) 摘要

本实用新型提供一种糊盒机,包括传送机,所述传送机上具有驱动滚轮,所述传送机的机架上固定设有一个放置框架,所述放置框架内叠加放置有纸片,所述传送机的机架外壁上固定设有一个储存盒,所述储存盒内部设有涂料辊,所述传送机的机架外壁上对称式设有倾斜组件、垂直组件和缓平组件,所述传送机的机架外壁固定搭接一个固定架。本实用新型具有如下的有益效果:驱动滚轮继续运输纸片,由倾斜组件将纸片的侧翼进行倾斜,然后通过垂直组件将纸片的侧翼进行垂直,最终由缓平组件将侧翼的侧翼进行压平,因此纸片的两个侧翼相叠,两个侧翼上的涂胶部位进行接触,因此完成糊盒工作。



1. 一种糊盒机,其特征在于:包括传送机(1),所述传送机(1)上具有驱动滚轮(2),所述传送机(1)的机架上固定设有一个放置框架(3),所述放置框架(3)内叠加放置有纸片(4),所述传送机(1)的机架外壁上固定设有一个储存盒(5),所述储存盒(5)内部设有涂料辊(6),所述传送机(1)的机架外壁上对称式设有倾斜组件、垂直组件和缓平组件,所述传送机(1)的机架外壁固定搭接一个固定架(7),所述固定架(7)内侧活动连接有一个加压辊(8),所述传送机(1)上固定设有料箱架(25),所述料箱架(25)上具有一个料箱(26),所述料箱架(25)上还设有一个连接所述料箱(26)的泵体(27),所述泵体(27)上自带喷头。

2. 根据权利要求1所述的一种糊盒机,其特征在于:所述传送机(1)的机架顶部开设有滚轮槽(9),所述滚轮槽(9)内部布置有带传送辊的传送带(10),所述传送机(1)的机架外壁外表上固定设有驱动所述传送辊的传送电机,所述储存盒(5)外壁上固定设有连接所述涂料辊(6)的旋转电机。

3. 根据权利要求2所述的一种糊盒机,其特征在于:所述放置框架(3)上固定设有安装架(11),所述安装架(11)的底端活动安装有一个与所述涂料辊(6)的对应辊(12)。

4. 根据权利要求3所述的一种糊盒机,其特征在于:所述倾斜组件包括通过支架活动安装在所述传送机(1)的机架外壁上的两个皮带轮一(13)和一个皮带轮二(14),所述皮带轮二(14)呈向上倾斜状设计,所述皮带轮一(13)和所述皮带轮二(14)之间套设有一个皮带(15),其中一个所述皮带轮一(13)上的支架上固定一个驱动所述皮带(15)的皮带电机。

5. 根据权利要求4所述的一种糊盒机,其特征在于:所述传送机(1)的机架外壁上同样通过支架固定设有位于所述皮带(15)上方的匹配板(16),所述匹配板(16)底部均匀通过支架安装有活动轮(17)。

6. 根据权利要求5所述的一种糊盒机,其特征在于:所述垂直组件为固定在所述传送机(1)的机架外壁上的矫直板(18),所述缓平组件包括固定在所述传送机(1)的机架外壁上的固定板(19),所述固定板(19)内侧面均活动安装有多个呈倾斜状的矫平圆板(20),且所述固定板(19)内侧面上同样活动安装有多个呈一字排列的平辊(21)。

7. 根据权利要求6所述的一种糊盒机,其特征在于:所述传送机(1)的尾部放置有一个带纸盒收集槽的收集车(22),所述传送机(1)的机架上还固定设有辅助板(23),所述辅助板(23)底部均匀布置有副活动轮(24)。

## 一种糊盒机

### 技术领域

[0001] 本实用新型是一种糊盒机,属于纸箱生产技术领域。

### 背景技术

[0002] 糊盒机是将印刷好、模切成型的纸板折叠成型并粘好糊口,机器糊盒代替了手工糊盒方式,降低了劳动成本,提高了效率。糊盒机,主要包括如下组成部分,上料机构、上胶机构、折叠成型机构、热压机构,上料机构不断将纸张送出,上胶装置主要是将胶盒中的胶水涂覆到纸张上,涂覆完毕纸后,即可进入折叠机构将纸张折叠成型,折叠完毕之后的纸张,即可进入热压机构,完成糊盒。

[0003] 现有技术在实际生产加工过程中,纸盒的侧翼是需要涂抹粘胶的,以保证最后部件中,将另一个侧翼粘在粘有粘胶的侧翼部位,以此完成糊盒工作,但是现有的两个侧翼仅仅只针对单翼进行涂抹,这样在纸盒粘结时,涂覆胶水的时候很难粘接牢固,最终会因为粘结不紧导致纸盒粘结位置分开的情况发生。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术存在的不足,本实用新型目的是提供一种糊盒机。为了实现上述目的,本实用新型是通过如下的技术方案来实现:

[0005] 一种糊盒机,包括传送机,所述传送机上具有驱动滚轮,所述传送机的机架上固定设有一个放置框架,所述放置框架内叠加放置有纸片,所述传送机的机架外壁上固定设有一个储存盒,所述储存盒内部设有涂料辊,所述传送机的机架外壁上对称式设有倾斜组件、垂直组件和缓平组件,所述传送机的机架外壁固定搭接一个固定架,所述固定架内侧活动连接有一个加压辊,所述传送机上固定设有料箱架,所述料箱架上具有一个料箱,所述料箱架上还设有一个连接所述料箱的泵体,所述泵体上自带喷头。

[0006] 进一步地,所述传送机的机架顶部开设有滚轮槽,所述滚轮槽内部布置有带传送辊的传送带,所述传送机的机架外壁外表上固定设有驱动所述传送辊的传送电机,所述储存盒外壁上固定设有连接所述涂料辊的旋转电机。

[0007] 进一步地,所述放置框架上固定设有安装架,所述安装架的底端活动安装有一个与所述涂料辊的对应辊。

[0008] 进一步地,所述倾斜组件包括通过支架活动安装在所述传送机的机架外壁上的两个皮带轮一和一个皮带轮二,所述皮带轮二呈向上倾斜状设计,所述皮带轮一和所述皮带轮二之间套设有一个皮带,其中一个所述皮带轮一上的支架上固定一个驱动所述皮带的皮带电机。

[0009] 进一步地,所述传送机的机架外壁上同样通过支架固定设有位于所述皮带上方的匹配板,所述匹配板底部均匀通过支架安装有活动轮。

[0010] 进一步地,所述垂直组件为固定在所述传送机的机架外壁上的矫直板,所述缓平组件包括固定在所述传送机的机架外壁上的固定板,所述固定板内侧面均活动安装有多个

呈倾斜状的矫平圆板,且所述固定板内侧面上同样活动安装有多个呈一字排列的平辊。

[0011] 进一步地,所述传送机的尾部放置有一个带纸盒收集槽的收集车,所述传送机的机架上还固定设有辅助板,所述辅助板底部均匀布置有副活动轮。

[0012] 本实用新型的有益效果:

[0013] 首先将叠加放置的纸片放进放置框架内,放置框架上自带有通口,便于底部的纸片通过通口在传送机的驱动滚轮进行驱动,便于纸片的运输。

[0014] 纸片运输至储存盒的涂料辊上,储存盒内储存粘胶,因此涂料辊上也会粘有粘胶,最终涂料辊上的粘胶粘在纸片的侧翼底面上,此时泵体会吸取料箱架内的粘胶,最终通过喷头喷在纸片的另一个侧翼顶面上,泵体由外界的定时控制器进行控制开启。

[0015] 然后驱动滚轮继续运输纸片,由倾斜组件将纸片的侧翼进行倾斜,然后通过垂直组件将纸片的侧翼进行垂直,最终由缓平组件将侧翼的侧翼进行压平,因此纸片的两个侧翼相叠,两个侧翼上的涂胶部位进行接触,因此完成糊盒工作。

### 附图说明

[0016] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本实用新型的其它特征、目的和优点将会变得更明显:

[0017] 图1为本实用新型一种糊盒机的主视图;

[0018] 图2为本实用新型一种糊盒机的传送带示意图;

[0019] 图3为本实用新型一种糊盒机的匹配板示意图;

[0020] 图4为本实用新型一种糊盒机的矫直板示意图;

[0021] 图5为本实用新型一种糊盒机的缓平组件示意图。

[0022] 图中:1、传送机;2、驱动滚轮;3、放置框架;4、纸片;5、储存盒;6、涂料辊;7、固定架;8、加压辊;9、滚轮槽;10、传送带;11、安装架;12、对应辊;13、皮带轮一;14、皮带轮二;15、皮带;16、匹配板;17、活动轮;18、矫直板;19、固定板;20、矫平圆板;21、平辊;22、收集车;23、辅助板;24、副活动轮;25、料箱架;26、料箱;27、泵体。

### 具体实施方式

[0023] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0024] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种糊盒机,包括传送机1,所述传送机1上具有驱动滚轮2,所述传送机1的机架上固定设有一个放置框架3,所述放置框架3内叠加放置有纸片4,所述传送机1的机架外壁上固定设有一个储存盒5,所述储存盒5内部设有涂料辊6,所述传送机1的机架外壁上对称式设有倾斜组件、垂直组件和缓平组件,所述传送机1的机架外壁固定搭接一个固定架7,所述固定架7内侧活动连接有一个加压辊8,所述传送机1上固定设有料箱架25,所述料箱架25上具有一个料箱26,所述料箱架25上还设有一个连接所述料箱26的泵体27,所述泵体27上自带喷头。

[0025] 参阅图1-2,所述传送机1的机架顶部开设有滚轮槽9,所述滚轮槽9内部布置有带传送辊的传送带10,所述传送机1的机架外壁外表上固定设有驱动所述传送辊的传送电机,所述储存盒5外壁上固定设有连接所述涂料辊6的旋转电机,旋转电机可带动传送带10进行

运动,传送带10的设计主要针对纸片4的侧翼,便于纸片的运输。

[0026] 参阅图1,所述放置框架3上固定设有安装架11,所述安装架11的底端活动安装有一个与所述涂料辊6的对应辊12,安装架11的底端活动安装对应辊12,对应辊12对应涂料辊6,纸片4的侧翼通过对应辊12和涂料辊6之间,形成一定的微夹,保证底部上胶效果更佳。

[0027] 参阅图1和图3,所述倾斜组件包括通过支架活动安装在所述传送机1的机架外壁上的两个皮带轮一13和一个皮带轮二14,所述皮带轮二14呈向上倾斜状设计,所述皮带轮一13和所述皮带轮二14之间套设有一个皮带15,所述传送机1的机架外壁上同样通过支架固定设有位于所述皮带15上方的匹配板16,所述匹配板16底部均匀通过支架安装有活动轮17,其中一个所述皮带轮一13上的支架上固定一个驱动所述皮带15的皮带电机,皮带轮二14呈向上倾斜状设计,因此皮带轮二14与皮带轮一13上布置皮带15后,其皮带最上方部位属于扭曲状的倾斜向上,匹配板16的设计形状与皮带最上方形状一致,保证纸片4的侧翼经过匹配板16和最上方皮带之间,纸片4的侧翼慢慢的导向成倾斜状,活动轮17的设计,保证匹配板16与纸片4的侧翼接触面积小,活动轮17与纸片4的侧翼接触的,但是接触点不会时侧翼上胶的地方。

[0028] 参阅图1、图4和图5,所述垂直组件为固定在所述传送机1的机架外壁上的矫直板18,所述缓平组件包括固定在所述传送机1的机架外壁上的固定板19,所述固定板19内侧面均活动安装有多个呈倾斜状的矫平圆板20,且所述固定板19内侧面上同样活动安装有多个呈一字排列的平辊21,纸片4的侧翼经过匹配板16和最上方皮带之间,纸片4的侧翼慢慢的导向成倾斜状,然后倾斜状的侧翼直接导向顺着矫直板18的内侧,慢慢的倾斜侧翼与矫直板18内壁接触,这样倾斜侧翼呈垂直,最后垂直的侧翼经过矫平圆板20和平辊21,垂直的侧翼先是接触最短的矫平圆板20,从图5直接看出,最短的矫平圆板20也就是倾斜高度最高的,其次再接触其余排列的矫平圆板20,其余的矫平圆板20越变越长,其矫平圆板20倾斜与越低,因此垂直的侧翼慢慢的通过矫平圆板20变成向下倾斜,最后侧翼通过平辊21进行压平呈水平状,使其两个侧翼上的涂胶相互叠合,因此完成糊盒工作,侧翼上的涂胶相互叠合,最后再有加压辊8进行最后的压合,保证糊盒的效率。

[0029] 参阅图1,所述传送机1的尾部放置有一个带纸盒收集槽的收集车22,所述传送机1的机架上还固定设有辅助板23,所述辅助板23底部均匀布置有副活动轮24,最终加工好的纸盒通过驱动滚轮2的出料端掉落进入收集车22内部,辅助板23底部均匀布置有副活动轮24,副活动轮24可以微微接触纸片4顶面,保证纸片4输送的稳定性。

[0030] 在实际设计时,可将辅助板23底部的副活动轮24设计成电动的传送带,这样电动的传送带微微接触纸片4顶面,并且传送带运动配合驱动滚轮2运动,以便于纸片4的运输,该电动的传送带最终端止于固定板19,这样不影响侧翼的糊盒工作,该电动的传送带与滚轮槽9内部的设计部件一致。

[0031] 具体工作时,首先将叠加放置的纸片4放进放置框架3内,放置框架3上自带有通口,便于底部的纸片4通过通口在传送机1的驱动滚轮2进行驱动,便于纸片4的运输。

[0032] 纸片4运输至储存盒5的涂料辊6上,储存盒5内储存粘胶,因此涂料辊6上也会粘有粘胶,最终涂料辊6上的粘胶粘在纸片4的侧翼底面上,此时泵体27会吸取料箱架25内的粘胶,最终通过喷头喷在纸片4的另一个侧翼顶面上,泵体27由外界的定时控制器进行控制开启。

[0033] 然后驱动滚轮2继续运输纸片4,由倾斜组件将纸片4的侧翼进行倾斜,然后通过垂直组件将纸片4的侧翼进行垂直,最终由缓平组件将侧翼的侧翼进行压平,因此纸片4的两个侧翼相叠,两个侧翼上的涂胶部位进行接触,因此完成糊盒工作。

[0034] 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。

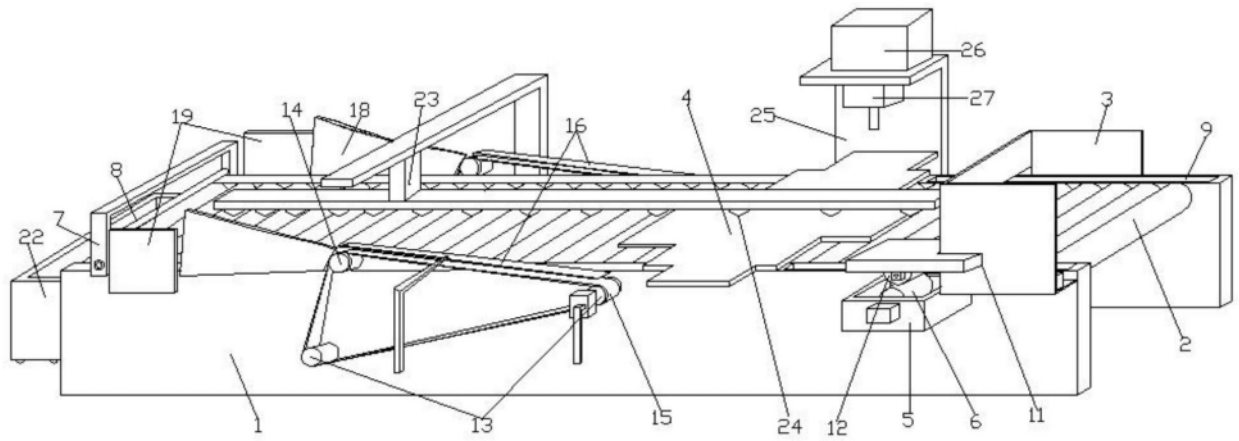


图1

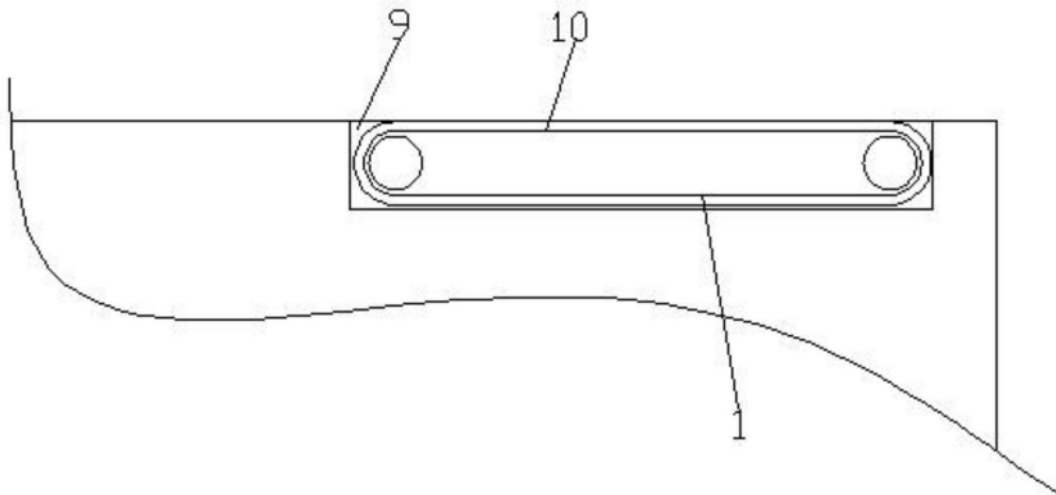


图2

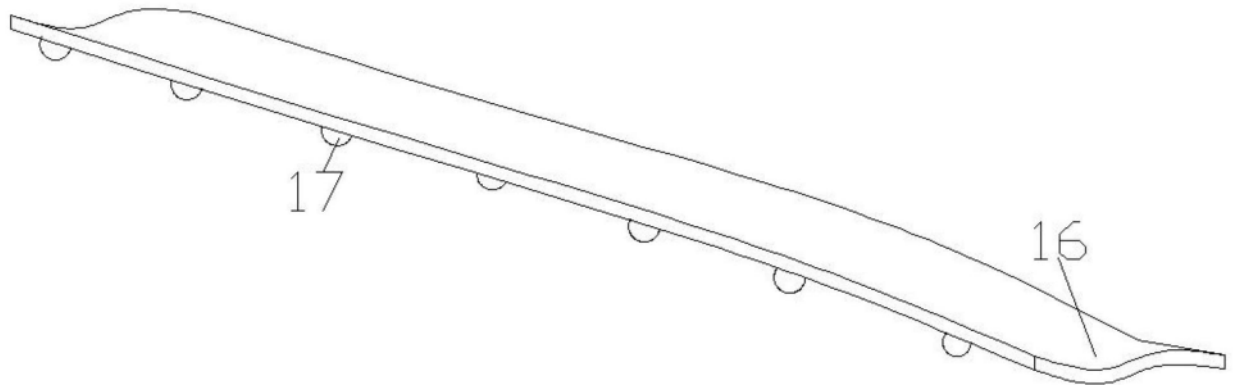


图3

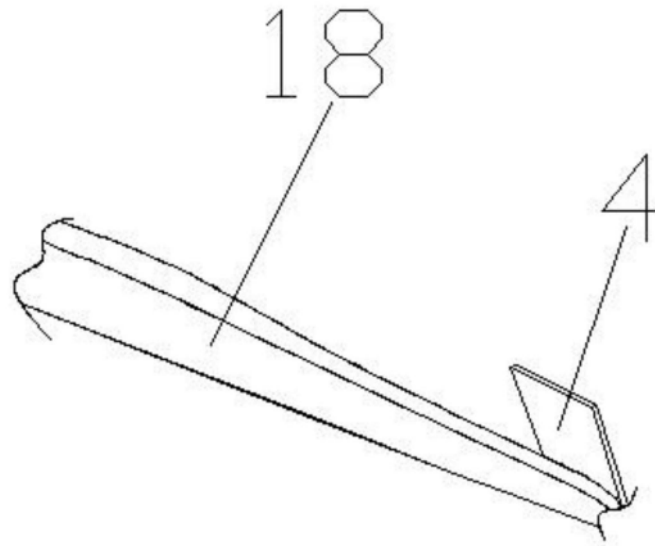


图4



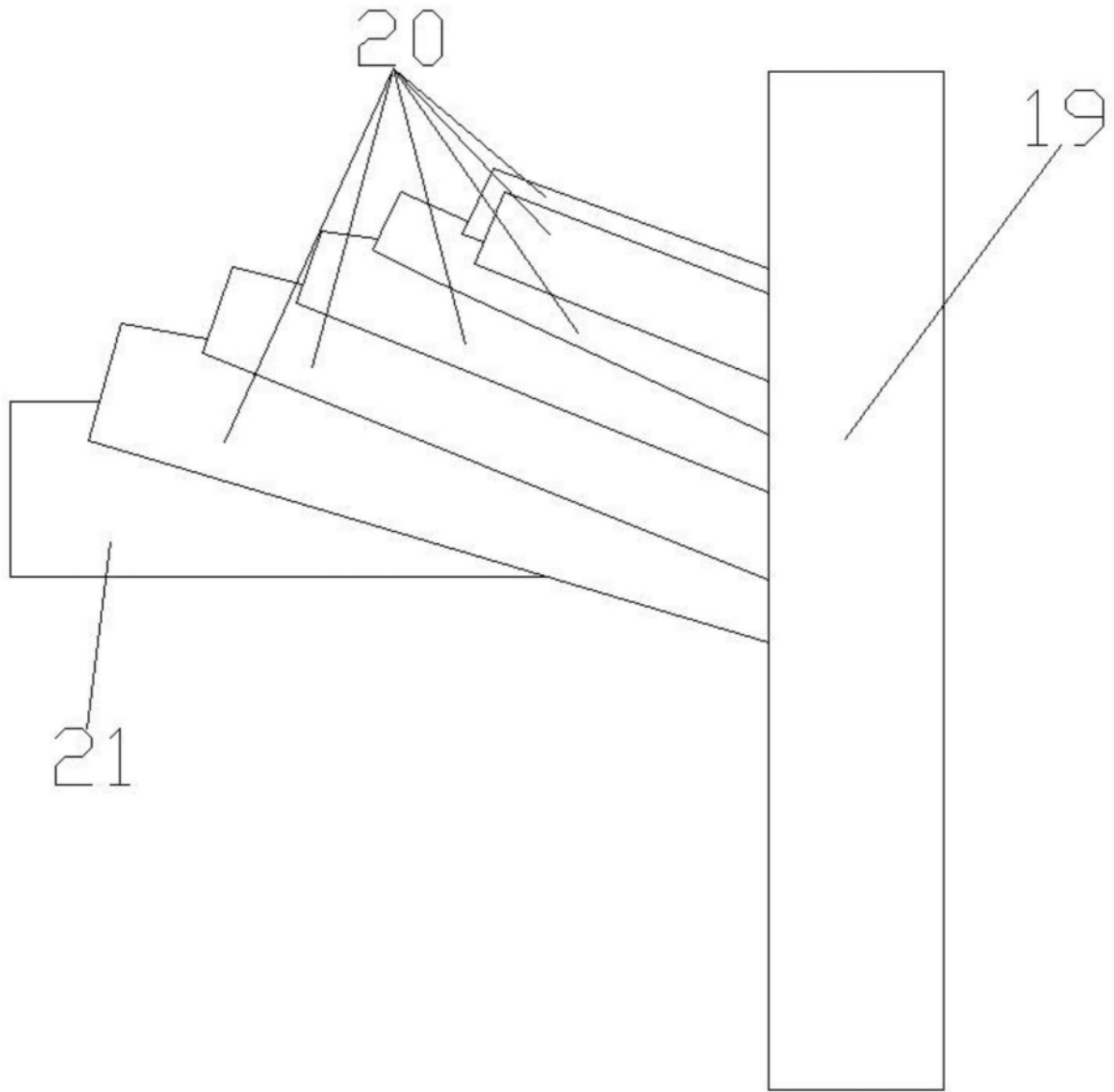


图5