



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204773806 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 18

(21) 申请号 201520425985. 2

(22) 申请日 2015. 06. 19

(73) 专利权人 厦门市杏林通利彩印有限公司

地址 361009 福建省厦门市集美区九天湖路  
228 号 1-2 楼

(72) 发明人 陈忠志

(51) Int. Cl.

B31B 1/74(2006. 01)

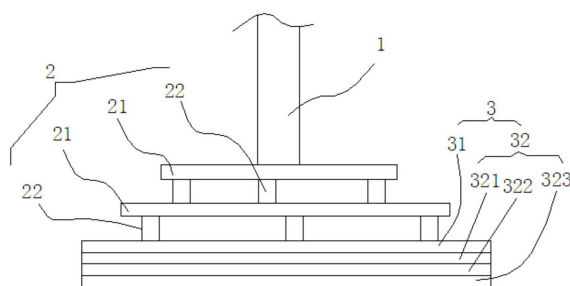
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种彩色印制包装盒压盒装置

### (57) 摘要

本实用新型公开一种彩色印制包装盒压盒装置,包括机架、压板、控制器、电磁阀及提升机构;提升机构安装在机架上,而压板安装在提升机构的提升端,控制器安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构的动作时间;电磁阀也安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构换向动作,所述提升机构包括气缸及与气缸输出轴相连接的压制架,所述压制架固定在压板上方,该压制架包括复数个施压板,且相邻施压板之间设置有三个支撑杆。本实用新型将点状施力端改进为面施力,从而令施力均匀化,从而确保包装盒的质量。



1. 一种彩色印制包装盒压盒装置,包括机架、压板、控制器、电磁阀及提升机构;提升机构安装在机架上,而压板安装在提升机构的提升端,控制器安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构的动作时间;电磁阀也安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构换向动作,其特征在于:提升机构包括气缸及与气缸输出轴相连接的压制架,所述压制架固定在压板上方,该压制架包括复数个施压板,且相邻施压板之间设置有三个支撑杆。

2. 根据权利要求1所述的一种彩色印制包装盒压盒装置,其特征在于:所述各施压板为金属平板,而前述三个支撑杆在相邻施压板之间呈三角形分布。

3. 根据权利要求2所述的一种彩色印制包装盒压盒装置,其特征在于:所述各施压板的底面设置有缓冲橡胶层。

4. 根据权利要求1所述的一种彩色印制包装盒压盒装置,其特征在于:所述压板包括依次设置并相连的金属薄板、纸质复合板。

## 一种彩色印制包装盒压盒装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装纸板,尤其是一种彩色印制包装盒压盒装置。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,半自动糊盒机配置的压盒装置一般为手动压盒装置,在包装盒压盒过程中,由于操作人员压盒动作快慢不一致,因此,经常因压盒时间不一致,造成包装盒脱胶现象经常发生。

[0003] 在本申请人在先申请的授权公告号 CN203651081U 的实用新型专利中公开了一种包装盒压盒装置,其将印刷产品放入机架中与压板相对位置,在控制器上预先设定压盒时间,然后启动开关按钮,在电磁阀的作用下,提升机构的提升端带动压板下压,将印刷产品压紧,到达预先设定的压盒时间时,在电磁阀的作用下,提升机构自动换向,提升机构的提升端带动压板升起,解除压盒状态,操作控制器也可以中途解除压盒。因此,具有可设定压盒时间,使得压盒时间一致,不会产生包装盒脱胶现象,提高产品的合格率。

[0004] 而在实际使用过程中,会发现因为压制的包装盒尺寸不同,在针对体积较大的包装盒时,因原有压盒装置的施压端为一个点,施力极其不均匀,直接影响压制的包装盒压制质量。

### 实用新型内容

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种彩色印制包装盒压盒装置,起主要解决包装盒压制过程中施力不均匀的技术问题。

[0006] 为达到上述目的,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0007] 一种彩色印制包装盒压盒装置,包括机架、压板、控制器、电磁阀及提升机构;提升机构安装在机架上,而压板安装在提升机构的提升端,控制器安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构的动作时间;电磁阀也安装在机架上,与提升机构电性连接,并控制提升机构换向动作,所述提升机构包括气缸及与气缸输出轴相连接的压制架,所述压制架固定在压板上方,该压制架包括复数个施压板,且相邻施压板之间设置有三个支撑杆。

[0008] 进一步,所述各施压板为金属平板,而前述三个支撑杆在相邻施压板之间呈三角形分布。

[0009] 进一步,所述各施压板的底面设置有缓冲橡胶层。

[0010] 进一步,所述压板包括依次设置并相连的金属薄板、纸质复合板。

[0011] 进一步,所述纸质复合板通过黏胶层固定在金属薄板的施压面,该纸质复合板包括支撑层、缓冲层及纸板层。

[0012] 进一步,所述支撑板为蜂窝状支撑体,所述缓冲层固定在支撑层上,该缓冲层为硅胶层,所述纸板层固定在缓冲层上,

[0013] 进一步,所述纸板层为厚度在 2cm 的纸板。

[0014] 本实用新型将点状施力端改进为面施力,从而令施力均匀化,从而确保包装盒的

质量。

## 附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型实施例 1 结构示意图。

## 具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0017] 实施例 1：请参阅图 1 所示，一种彩色印制包装盒压盒装置，是先申请的授权公告号 CN203651081U 的实用新型专利基础上作出的改进，具体的说：其包括机架、压板、控制器、电磁阀及提升机构；提升机构安装在机架上，而压板安装在提升机构的提升端，控制器安装在机架上，与提升机构电性连接，并控制提升机构的动作时间；电磁阀也安装在机架上，与提升机构电性连接，并控制提升机构换向动作。

[0018] 前述提升机构包括气缸 1 及与气缸 1 输出轴相连接的压制架 2，所述压制架 2 固定在压板 3 上方，该压制架 2 包括复数个施压板 21，且相邻施压板 21 之间设置有三个支撑杆 22，所述各施压板 21 为金属平板，而前述三个支撑杆 22 在相邻施压板 21 之间呈三角形分布，所述各施压板 21 的底面设置有缓冲橡胶层（未示出）。具体的说，所述施压板 21 的数量为 2-3 个，本实施例中施压板 21 的数量为 2 个。

[0019] 前述压板 3 包括依次设置并相连的金属薄板 31、纸质复合板 32，所述纸质 32 复合板通过黏胶层固定在金属薄板 31 的施压面，该纸质复合板 32 包括支撑层 321、缓冲层 322 及纸板层 323。所述支撑板 321 为蜂窝状支撑体，所述缓冲层 322 固定在支撑层 321 上，该缓冲层 322 为硅胶层，所述纸板层 323 固定在缓冲层 322 上，所述纸板层 323 为厚度在 2cm 的纸板。

[0020] 以上所记载，仅用以说明本实用新型的技术方案，但是本实用新型并不限于此实施方式，在所属技术领域的技术人员所具备的的知识范围内，在不脱离本实用新型宗旨的前提下，还可以做出各种变化。所属技术领域的技术人员从上述的构思出发，不经过创造性的劳动，所作出的种种变换，均落在本实用新型的保护范围内。

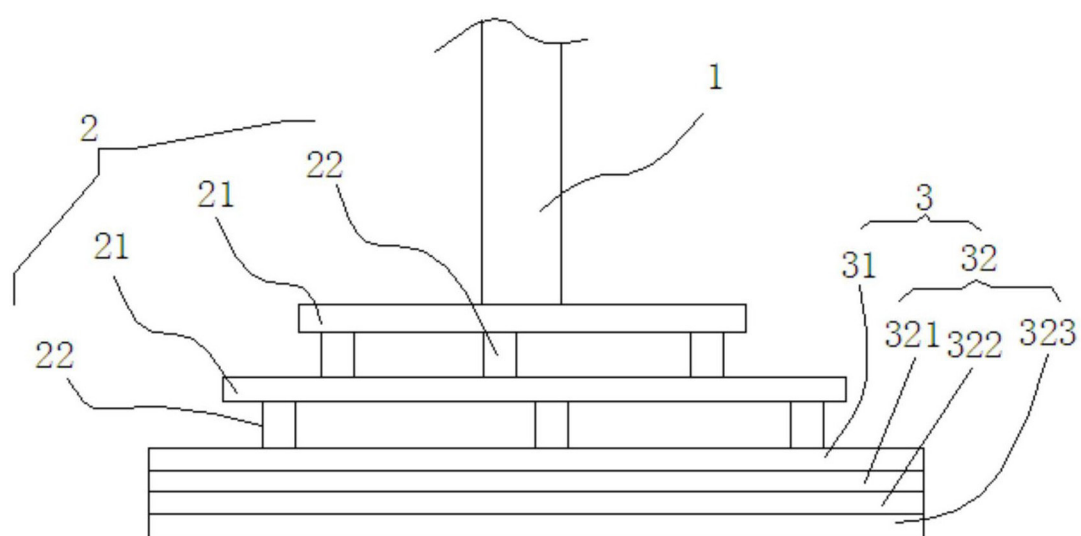


图 1