



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103862718 B

(45) 授权公告日 2016. 04. 13

(21) 申请号 201410132204. 0

CN 103213313 A, 2013. 07. 24,

(22) 申请日 2014. 04. 02

审查员 刘婧

(73) 专利权人 三能器具(无锡)有限公司

地址 214154 江苏省无锡市锡山区锡山经济开发区友谊北路 316 号

(72) 发明人 张瑞荣

(74) 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良

(51) Int. Cl.

B31B 1/74(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 203779949 U, 2014. 08. 20,

CN 2309219 Y, 1999. 03. 03,

US 特开 2010-260636 A, 2010. 11. 18,

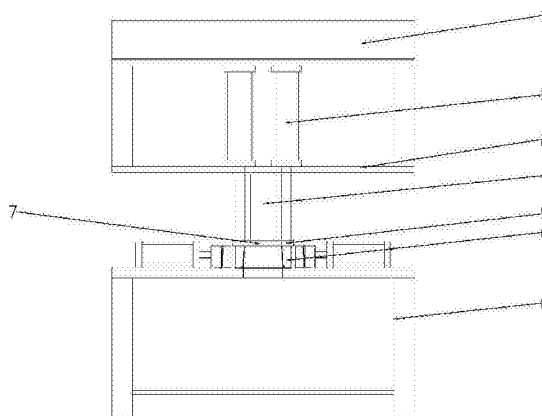
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

土司盒自动包边包角装置

(57) 摘要

本发明涉及一种土司盒加工装置,具体的说是土司盒自动包边包角装置,属于土司盒生产设备技术领域。其包括上支架和位于上支架正下方的下支架,上支架和中间支架之间固定多个包边驱动油缸,多个包边驱动油缸的推动杆前端共同连接一个固定板,固定板下端固定四个包边块。下支架上端连接工作台,工作台上固定四个包角驱动油缸,四个包角驱动油缸的推动杆前端正对加工土司盒的四个角。每个包角驱动油缸前端连接一个包角压圆块。本实用新型使用方便,使用范围广泛;能够一起完成土司盒包边和包角加工,提高了生产效率和产品品质,生产成本较低。



1. 一种土司盒自动包边包角装置,包括上支架(1)和位于上支架(1)正下方的下支架(8),上支架(1)下端连接中间支架(2),其特征是:上支架(1)和中间支架(2)之间固定多个包边驱动油缸(3),多个包边驱动油缸(3)的推动杆前端共同连接一个固定板(5),固定板(5)下端固定四个包边块(6);上支架(1)和中间支架(2)之间固定一个压板驱动油缸(4),压板驱动油缸(4)的推动杆前端穿过固定板(5)连接压板(7);所述下支架(8)上端连接工作台(9),工作台(9)上固定四个包角驱动油缸(10),四个包角驱动油缸(10)的推动杆前端正对加工土司盒的四个角;每个包角驱动油缸(10)前端连接一个包角压圆块(11)。

2. 如权利要求1所述的土司盒自动包边包角装置,其特征是:所述四个包边块(6)内表面形成一个矩形的内腔。

3. 如权利要求1所述的土司盒自动包边包角装置,其特征是:所述驱动油缸(3)为两个。

4. 如权利要求1所述的土司盒自动包边包角装置,其特征是:所述包角压圆块(11)的前端型面为圆弧形。

土司盒自动包边包角装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种土司盒加工装置,具体的说是土司盒自动包边包角装置,属于土司盒生产设备技术领域。

背景技术

[0002] 土司盒的生产中需要进行包边包角加工。现有技术中,土司盒的包边包角加工是土司盒边和本体各自制作完成后组合在一起再进行包四角加工,工序比较复杂,耗时较多,生产效率较低,生产成本较高。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足之处,从而提供一种土司盒自动包边包角装置,能够一起完成土司盒包边和包角加工,提高了生产效率和产品品质。

[0004] 按照本发明提供的技术方案,土司盒自动包边包角装置包括上支架和位于上支架正下方的下支架,上支架下端连接中间支架,其特征是:上支架和中间支架之间固定多个包边驱动油缸,多个包边驱动油缸的推动杆前端共同连接一个固定板,固定板下端固定四个包边块;上支架和中间支架之间固定一个压板驱动油缸,压板驱动油缸的推动杆前端穿过固定板连接压板;所述下支架上端连接工作台,工作台上固定四个包角驱动油缸,四个包角驱动油缸的推动杆前端正对加工土司盒的四个角;每个包角驱动油缸前端连接一个包角压圆块。

[0005] 进一步的,四个包边块内表面形成一个矩形的内腔。

[0006] 进一步的,驱动油缸为两个。

[0007] 进一步的,包角压圆块的前端型面为圆弧形。

[0008] 本发明与已有技术相比具有以下优点:

[0009] 本发明结构简单、紧凑、合理,使用方便,使用范围广泛;能够一起完成土司盒包边和包角加工,提高了生产效率和产品品质,生产成本较低。

附图说明

[0010] 图1为本发明主视图。

[0011] 图2为本发明俯视图。

[0012] 附图标记说明:1-上支架、2-中间支架、3-包边驱动油缸、4-压板驱动油缸、5-固定板、6-包边块、7-压板、8-下支架、9-工作台、10-包角驱动油缸、11-包角压圆块。

具体实施方式

[0013] 下面本发明将结合附图中的实施例作进一步描述:

[0014] 如图1~2所示,本发明主要包括上支架1和位于上支架1正下方的下支架8,上支架1下端连接中间支架2,上支架1和中间支架2之间固定多个包边驱动油缸3。多个包边

驱动油缸 3 的推动杆前端共同连接一个固定板 5, 固定板 5 下端固定四个包边块 6, 四个包边块 6 内表面形成一个矩形的内腔, 矩形的内腔用于压制土司盒的包边。如图 1 所示的实施例中, 驱动油缸 3 为两个。

[0015] 上支架 1 和中间支架 2 之间固定一个压板驱动油缸 4, 压板驱动油缸 4 的推动杆前端穿过固定板 5 连接压板 7。

[0016] 所述下支架 8 上端连接工作台 9, 工作台 9 上固定四个包角驱动油缸 10, 四个包角驱动油缸 10 的推动杆前端正对加工土司盒的四个角。每个包角驱动油缸 10 前端连接一个包角压圆块 11, 包角压圆块 11 的前端型面为圆弧形, 通过包角压圆块 11 将土司盒的四个角压制成型。

[0017] 对于不同尺寸规格的土司盒, 只需要设定各个油缸的工作行程和更换不同规格的包边块、包角压圆块即可生产, 提高了使用范围。

[0018] 本发明的工作原理是: 工作时, 先通过压板驱动油缸推动压板将土司盒本体压住, 防止包边包角过程中产生变形。接着, 通过包边驱动油缸推动包边块压制包边。最后, 通过包角驱动油缸驱动包角压圆块压制包角。本发明使用方便, 使用范围广泛; 能够一起完成土司盒包边和包角加工, 提高了生产效率和产品品质, 生产成本较低。

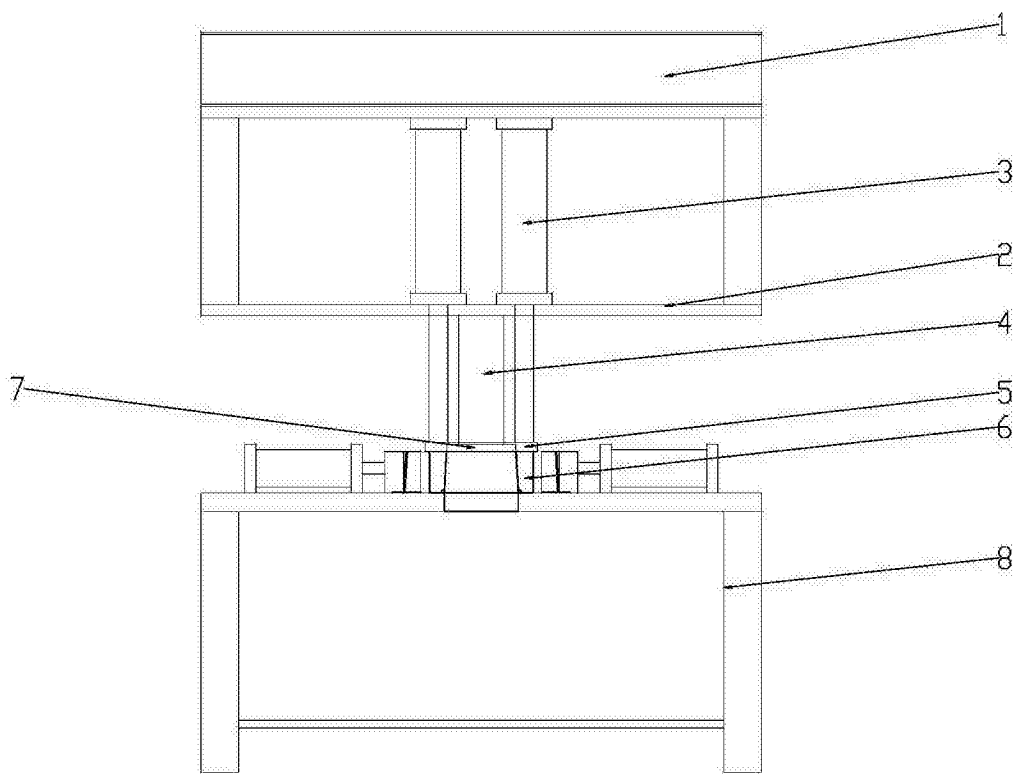


图 1

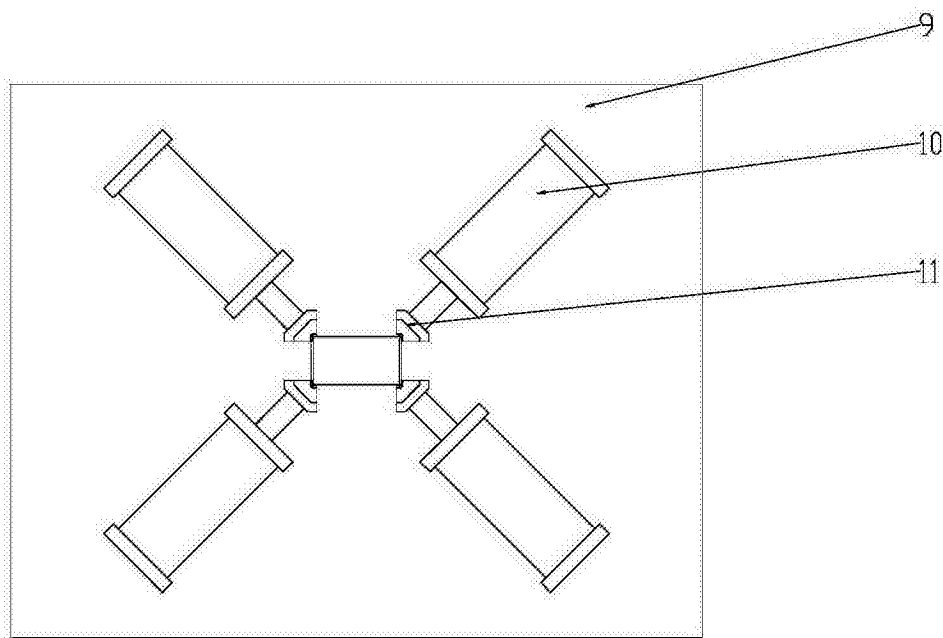


图 2