



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104015400 A

(43) 申请公布日 2014. 09. 03

(21) 申请号 201310063375. 8

(22) 申请日 2013. 02. 28

(71) 申请人 宿迁通瑞包装有限公司

地址 223900 江苏省宿迁市泗阳东经济开区
松花江路6号

(72) 发明人 张同锦

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所
32223

代理人 谢观素

(51) Int. Cl.

B31B 1/64(2006. 01)

B31B 1/62(2006. 01)

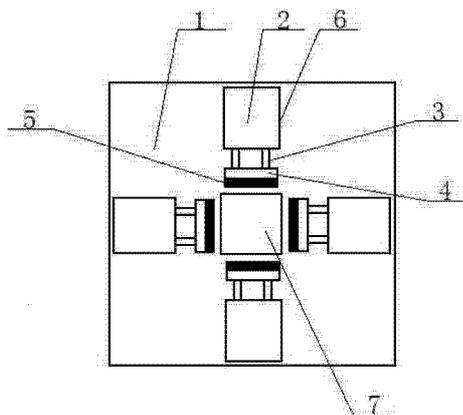
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种包装盒四面盒身生产用气压机

(57) 摘要

本发明公开了一种包装盒四面盒身生产用气压机,包括机架本体,机架本体上设置有工作台面(1),其特征在于:所述工作台面(1)上设置有方形固定模具(7),固定模具(7)呈中空状,固定模具(7)表面设置多个通孔(71),固定模具(7)四周对称设置有四个压紧装置(6)。本发明不但有效解决了现有包装盒生产设备,在加工包装盒过程中会形成局部变形,导致包装盒质量差和工作效率低的问题,而且有效解决了现有包装盒盒身固定模具,易导致包装盒难以拿取的问题,本发明结构简单,设计科学,便于推广、应用。



1. 一种包装盒四面盒身生产用气压机,包括机架本体,机架本体上设置有工作台面(1),其特征在于:所述工作台面(1)上设置有方形固定模具(7),固定模具(7)呈中空状,固定模具(7)表面设置多个通孔(71),固定模具(7)四周对称设置有四个压紧装置(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种包装盒四面盒身生产用气压机,其特征在于:所述压紧装置(6)包括气缸(2)、固定板(4)、弹性块(5),气缸(2)通过活塞杆(3)连接有固定板(4),固定板(4)靠固定模具(7)一侧包覆有弹性块(5)。

3. 根据权利要求2所述的一种包装盒四面盒身生产用气压机,其特征在于:所述弹性块(5)形状、尺寸与固定板(4)侧面形状相匹配。

4. 根据权利要求2或3所述的一种包装盒四面盒身生产用气压机,其特征在于:所述弹性块(5)由橡胶材料、或为海绵材料制成。

5. 根据权利要求1或2所述的一种包装盒四面盒身生产用气压机,其特征在于:所述固定模具(7)的尺寸与待加工包装盒盒身尺寸相匹配。

6. 根据权利要求2所述的一种包装盒四面盒身生产用气压机,其特征在于:所述四个压紧装置(6)的气缸(2)为同一个电磁阀控制。

一种包装盒四面盒身生产用气压机

技术领域

[0001] 本发明涉及包装技术领域,具体涉及一种包装盒四面盒身生产用气压机。

背景技术

[0002] 随着现代工业的高速发展和人们生活水平的不断提高,人们对包装盒的需求量不断提高,且无处不在,而且对产品包装盒的方便性也提出了更高的要求。目前,大多数酿酒企业都采用制作精美的包装盒来包装自己的产品,结构合理、制作精美的酒包装盒,不仅能提高产品的档次,同时也增加产品的吸引力。目前市场上现有的酒包装盒生产企业,在加工酒包装盒过程中,特别是将包装盒盒身打样完成后,需要用胶水将包装盒粘接起来,传统生产企业,一般通过半自动化的机器来完成加工,半自动化设备通常在加工过程中存在如下弊端,首先,包装盒的四面固定在一固定模具上分别进行压紧,累计起码要四次压紧,由于包装盒盒省四面压紧不是一次成型,通常会有一定的压力差,最终导致包装盒的局部形变,其次,包装盒盒身压好后,拿取不便,因为盒身在压紧过程中,盒身与固定模具之间空气被挤出,形成负压,不便于拿取。

[0003] 综上所述,传统的酒包装盒盒身生产设备,工作效率低,产品质量差。。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种包装盒四面盒身生产用气压机,该技术方案不但有效解决了现有包装盒生产设备,在加工包装盒过程中会形成局部变形,导致包装盒质量差和工作效率低的问题,而且有效解决了现有包装盒盒身固定模具,易导致包装盒难以拿取的问题,本发明结构简单,设计科学,便于推广、应用。

[0005] 本发明通过以下技术方案实现:

一种包装盒四面盒身生产用气压机,包括机架本体,机架本体上设置有工作台面(1),其特征在于:所述工作台面(1)上设置有方形固定模具(7),固定模具(7)呈中空状,固定模具(7)表面设置多个通孔(71),固定模具(7)四周对称设置有四个压紧装置(6)。

[0006] 本发明进一步技术改进方案是:

所述压紧装置(6)包括气缸(2)、固定板(4)、弹性块(5),气缸(2)通过活塞杆(3)连接有固定板(4),固定板(4)靠固定模具(7)一侧包覆有弹性块(5)。

[0007] 本发明进一步技术改进方案是:

所述弹性块(5)形状、尺寸与固定板(4)侧面形状相匹配;

所述弹性块(5)由橡胶材料、或为海绵材料制成;

所述固定模具(7)的尺寸与待加工包装盒盒身尺寸相匹配;

所述四个压紧装置(6)的气缸(2)为同一个电磁阀控制。

[0008] 本发明与现有技术相比,具有以下明显优点:

本发明结构简单、设计合理,通过在固定模具四周同时设置压紧装置,压紧装置受同一个电磁阀控制,同步性好,固定板上设置弹性块有效防止固定板损坏包装盒表面,固定模具

上设置通孔,便于拿取,不但提高了包装盒的质量,而且提高了企业的生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明结构示意图;

图 2 为固定模具结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图 1、2 所示,本发明包括机架本体,机架本体上设置有工作台面(1),工作台面 1 上设置有方形固定模具 7,固定模具 7 呈中空状,固定模具 7 表面设置多个通孔 71,固定模具 7 四周对称设置有四个压紧装置 6,所述压紧装置 6 包括气缸 2、固定板 4、弹性块 5,气缸 2 通过活塞杆 3 连接有固定板 4,固定板 4 靠固定模具 7 一侧包覆有弹性块 5,所述弹性块 5 形状、尺寸与固定板 4 侧面形状相匹配,所述弹性块 5 由橡胶材料、或为海绵材料制成,所述固定模具 7 的尺寸与待加工包装盒盒身尺寸相匹配,所述四个压紧装置 6 的气缸 2 为同一个电磁阀控制。

[0011] 综上所述,本发明达到了上述发明目的。

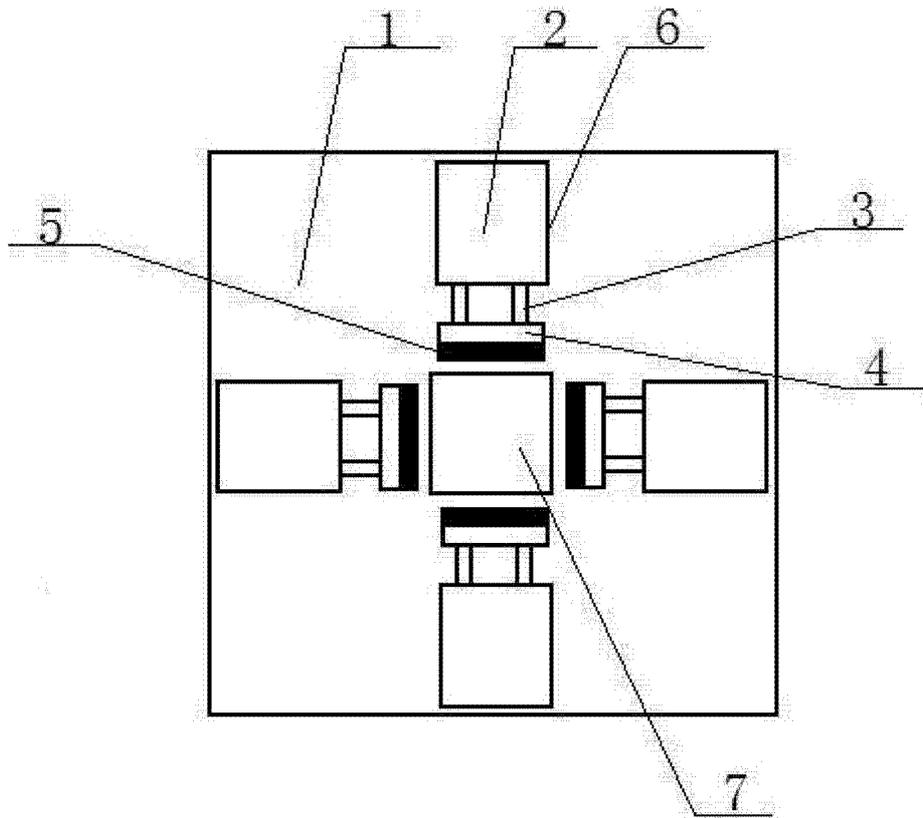


图 1

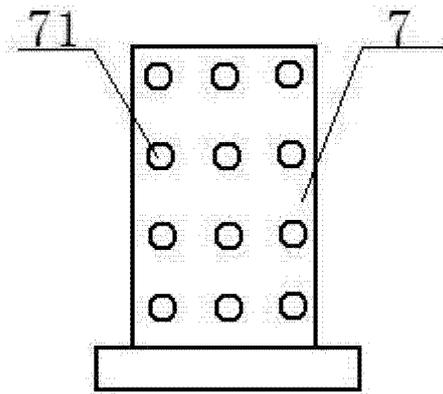


图 2