(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109094109 A
(43)申请公布日 2018.12.28

(21)申请号 201710536237.5

(22)申请日 2017.06.21

(71)申请人 袁玲
地址 434000 湖北省荆州市沙市区江汉南路27号5单元5楼(公安棉花招待所福寿面馆旁上楼)

(72)发明人 袁玲

(51)Int.Cl.
B31B 50/74(2017.01)
B31B 50/25(2017.01)

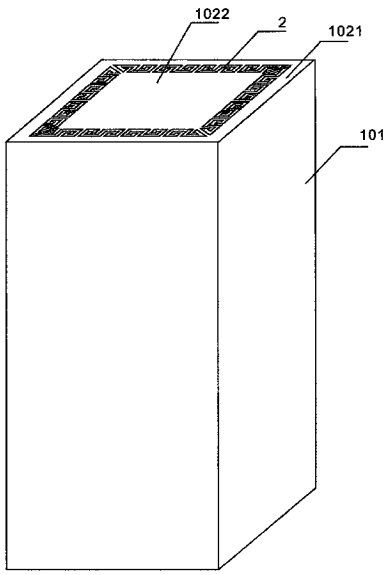
权利要求书1页 说明书4页 附图8页

(54)发明名称

一种防揭面纸纸盒制作方法

(57)摘要

本发明为一种防揭面纸纸盒制作方法，所述加工方法为把盒身套合在定型模具上，活动冲压头在电机的驱动下，带动刀模运动，对盒身顶部加压，刀模上设的刀对盒身顶部面纸进行分切，分切出的刀线形状由N个弯曲的连接条构成，N个弯曲的连接条设于盒顶面纸边缘与盒顶面纸中部之间。



CN 109094109 A

1.一种防揭面纸纸盒制作方法，主要用于酒盒顶部、酒盒底部面纸防伪，其特征在于，所述酒盒为基板的表面裱糊面纸的酒盒，盒身面纸与盒盖面纸为一体，所述酒盒盒身面纸向上延伸形成盒盖面纸，所述包装盒的盒身采用自动成型机成型，具体为面纸在成型机上通过涂布滚筒上胶后，通过传送带传送到基板粘贴区，触动电子眼，基板采用机械手吊装到面纸上，基板与面纸粘贴在一起，进一步，成型机构件把面纸和基板成型为盒身，基板与面纸成型为盒身后，进一步，把成型后的包装盒盒身放置到冲压机上冲压，冲压机上设置的刀模在盒身顶部冲压出刀线；

所述冲压机可选的由；机架、定型模具、活动冲压头、电机、刀模构成；

所述加工方法为把成型后的盒身套合在定型模具上，活动冲压头在电机的驱动下，带动刀模运动，对盒身顶部加压，刀模上设的刀对盒身顶部面纸进行分切，分切出的刀线形状由N个连接条构成，N个连接条设于盒顶面纸边缘与盒顶面纸中部之间。

2.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述N个弯曲的连接条指4个或4个以上的连接条，组合构成框型的窗花形状、或回字纹、麻花图案。

3.如权利要求1或2所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述连接条一头连接盒边缘面纸，另一头连接盒顶中部面纸。

4.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述连接条之间设N个连接点连接或长条形切口。

5.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述冲压机的定型模具上部设定位凹，定位凹里面设吸塑罩，吸塑罩上设胶或吸塑罩辅助粘贴纸板上设置胶，盒身放置到定型模具上并冲压时，设于定位凹的定位罩与盒顶的内壁基板粘贴。

6.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述基板上设置的切口为点断线。

7.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述活动冲压头的活动构件为气动活动件。

8.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述刀模由薄刀条弯折成所述图案，再镶嵌到刀模基座上构成、或采用金属板腐蚀成刀模。

9.如权利要求1所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述连接条切口构成，其的宽度在1-6毫米之间设置，多个连接条之间相互连接构成花纹。

10.如权利要求1或所述的一种防揭面纸纸盒制作方法，其特征在于，所述刀模采用薄刀条弯折后，刀条厚度低于0.6毫米，装配到木质刀模基座上构成刀模。

一种防揭面纸纸盒制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装领域，尤其涉及一种防揭面纸纸盒制作方法。

背景技术

[0002] 目前面纸裱糊基板的精品酒盒的包装盒顶部或盒底部都采用连续的点断牙线，点断牙线采用，点断刀条弯折成框状，用啤机在面纸上啤出点断切口，基板上也用啤机啤出点断线，然后在把面纸裱糊到基板上，成型包装盒，消费者开启时按断点断线，开启包装盒。

[0003] 这种点断切口对面纸的分切有限，面纸的整体性比较强，制假者用吹风机或用手撕很容易把面纸整个揭开，揭开面纸后再把面纸下的基板拿开，这样盒顶部就打开了，制假者就可以把酒盗走。

[0004] 所以需要一种新的面纸与基板结合的结构方案，以达到面纸防止被揭起的目的。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种成本低，无污染，能有很多新的装饰效果的一种异型铁皮罐的罐身制作方法。

[0006] 一种防揭面纸纸盒制作方法，主要用于酒盒顶部、酒盒底部面纸防伪，其特征在于，所述酒盒为基板的表面裱糊面纸的酒盒，盒身面纸与盒盖面纸为一体，所述酒盒盒身面纸向上延伸形成盒盖面纸，所述包装盒的盒身采用自动成型机成型，具体方法为；面纸在成型机上通过涂布滚筒上胶后，通过传送带传送到基板粘贴区，触动电子眼，基板采用机械手吊装到面纸上，基板与面纸粘贴在一起，进一步，成型机构件把面纸和基板成型为盒身，后面成型可以人工成型，也可以机械成型。

[0007] 基板与面纸成型为盒身后，进一步，把成型后的包装盒盒身放置到冲压机上冲压，冲压机上设置的刀模在盒身顶部冲压出刀线；

[0008] 所述冲压机可选的由；机架、定型模具、活动冲压头、电机、刀模构成；活动冲压头可以是气缸运动或液压运动、机械运动、等运动方式。不同的运动方式电机带不同的设备来驱动活动冲压头。

[0009] 假设；活动冲压头是气缸运动来加压，所述电机带动加压气泵，给气缸提供动能。

[0010] 所述加工方法为把成型后的盒身套合在定型模具上，活动冲压头在电机的驱动下，带动刀模运动，对盒身顶部加压，刀模上设的刀对盒身顶部面纸进行分切，分切出的刀线形状由N个弯曲的连接条构成，N个弯曲的连接条设于盒顶面纸边缘与盒顶面纸中部之间。

[0011] 传统点断切口对面纸的分切有限，面纸的整体性比较强，因为把面纸的切口做得太大会产生几个问题，1.面纸的与基板粘贴的哪一面在涂布胶水时，胶水会透过切口溢到面纸的表面，影响面纸裱糊后的表面美观。2.面纸的切口过大，面纸裱糊时切口缝隙会变大，假设面纸切口做成窗花等形状，面纸一拿起来就散了，没法用高速自动化设备裱糊。

[0012] 本发明采用的先用自动化设备成型盒身，成型后的盒身其面纸已经和基板裱糊在

一起后，然后再把成型好的盒身放置到专门制作的切痕冲压机上冲压出刀线，这时刀线就可以做成很大的切口，或各种复杂的刀线切口。

[0013] 进一步，所述N个弯曲的连接条指4个或4个以上的连接条，组合构成框型的窗花形状、或回字纹、麻花图案。

[0014] 进一步，所述连接条一头连接盒边缘面纸，另一头连接盒顶中部面纸。

[0015] 进一步，所述连接条之间设N个连接点连接或设长条形切口。

[0016] 进一步，所述冲压机的定型模具上部设定位凹，定位凹里面设吸塑罩，吸塑罩上设胶或吸塑罩辅助粘贴纸板上设置胶，盒身放置到定型模具上并冲压时，设于定位凹的定位罩与盒顶的内壁基板(一般采用纸板制作)粘贴。

[0017] 通过这种设置，吸塑罩在于盒顶部内壁粘贴时，同时盒顶的面纸上的切口也压切成功。

[0018] 进一步，所述基板上设置的切口为点断线。

[0019] 基板上的切口与面纸上的切口完全不同，因为盒顶的基板要抗压，所以切口不能太多、太大，不然容易塌顶，一般采用长条点断线。

[0020] 进一步，所述活动冲压头的活动构件为气动活动件。比如活动气缸、等。

[0021] 进一步，所述刀模由薄刀条弯折成所述图案，再镶嵌到刀模基座上构成。

[0022] 刀模基座优选木板，刀条弯折成所述图案再镶嵌到木板上。刀条越薄越好，这样切痕就不会显眼。

[0023] 进一步，所述连接条切口构成，其的宽度在1-6毫米之间设置，多个连接条之间相互连接构成花纹。

[0024] 进一步，所述刀模采用薄刀条弯折后，刀条厚度低于0.6毫米，装配到木质刀模基座上构成刀模。

[0025] 冲压机可以采用立式或卧式设置。可以独立设置或与自动包装成型机连线设置。优选是与自动包装成型机通过传送带连线设置，这样通过自动化来生产节约人工。

[0026] 制假者揭盒顶的面纸时，必须通过面纸的边缘开始揭，面纸边缘揭起后，进一步就是复杂的连接条需要被揭起，这时这种类似窗花或回字纹的连接条的揭起功效是很低的，一不小心连接条就会拉断，同时，面纸哪怕被制假者小心的揭起了，制假者还面临一个怎么样把它完整的贴回去的问题，所以，通过上述技术方案，可以做到防止面纸被揭起制假。

[0027] 为了能更进一步了解本发明的特征以及详细内容，请参阅以下有关本发明的详细说明与附图，然而附图仅提供参考与说明用，并非用来对本发明加以限制。

[0028] 附图中，

[0029] 图1为本发明盒身顶部设刀线为连接条示意图；

[0030] 图2为盒身面纸与盒盖面纸为一体与示意图；

[0031] 图3为基板示意图；

[0032] 图4为本发明盒体结构剖面示意图；

[0033] 图5为刀线设为回字纹示意图；

[0034] 图6为刀线设为窗花示意图；

[0035] 图7为刀线设为麻花形示意图；

[0036] 图8为刀线设为连接条与长刀线切口配合示意图；

[0037] 图9为冲压机结构示意图；

[0038] 图10为放大的冲压机冲压盒身顶部，同时粘贴吸塑罩工作示意图；

[0039] 图11为盒身成型局部流水线示意图。

具体实施方式

[0040] 为更进一步阐述本发明所采取的技术及其实施效果，以下结合本实用新型的优选实施例及其附图对技术应用例进行详细描述。

[0041] 为了能更进一步了解本发明的特征以及技术内容，请参阅以下有关本发明的详细说明与说明书附图，而附图仅提供技术参考与说明使用，并非是用来对本发明加以限制。

[0042] 下面结合附图以优选案例说明；

[0043] 图中；面纸1、盒身面纸101、盒盖面纸102、盒顶面纸边缘1021、盒顶面纸中部1022、连接条2、连接点21、基板3、冲压机4、冲压机架41、电机 42、定型模具43、定位凹431、刀条44、刀座45、活动冲压头46、气缸47、吸塑罩5、胶水滚筒6、传送带7、吊装机械手8、电子眼9。

[0044] 在图11中，酒盒的盒身面纸101向上延伸形成盒盖面纸102，所述包装盒的盒身采用自动成型机成型，所述面纸在成型机上通过涂布滚筒6上胶后，通过传送带7传送到基板3粘贴区，触动电子眼9，基板3采用机械手8吊装到面纸1上，基板与面纸粘贴在一起，进一步，成型机构件把面纸1和基板3成型为盒身。

[0045] 图9中，成型后的盒身通过，由冲压机架41、电机42、定型模具43、刀条44、刀座45、活动冲压头46、气缸47构成的冲压机4，冲压盒顶部面纸 (盒盖面纸102)。

[0046] 图10中，电机42带动气泵，输出动能使气缸47下压，盒盖面纸102被刀座45上设置的刀条44分切。同时定位凹431里面设吸塑罩5，吸塑罩5在冲压过程中与盒身顶部的基板3内壁粘连。电机42也可以带动机械装置，完成同样动作。

[0047] 吸塑罩5在放置到定位凹431时上面涂布胶，这样加压过程中吸塑罩自然与盒顶内壁粘贴，吸塑罩5上还可以设置辅助定位纸，通过辅助定位纸与盒顶的内壁粘贴帮助吸塑罩5与盒顶联接。

[0048] 在图1、4中，酒盒为基板3的表面裱糊面纸的酒盒，盒身顶部的面纸102 设刀线切口，刀线切口的形状由N个弯曲的连接条2构成，弯曲的连接条设于盒身顶部面纸中部1021与顶部面纸边缘1022之间。

[0049] 图2、3中，酒盒的盒身面纸和盒盖面纸为一体，盒盖面纸是由盒身面纸向上延伸形成，也可以盒身面纸与盒盖面纸各自独立设置。

[0050] 图5中，刀线设置的形状为回字纹，回字纹形成整体的框架形状，回字纹由N个小的连接条2构成，连接条之间设N个连接点21与面纸连接。

[0051] 图6中，N个连接条构成窗花形状。图7中，连接条由框架麻花切口构成，同时框架下部有开口，与盒顶部面纸边缘连接。图8中，连接条与比较长的刀线切口组成，这样表面图案简单，同样能达到防揭的目的。

[0052] 所述盒顶面纸同样包含盒底面纸，因为盒顶盒底可以调换。

[0053] 通过以上设置，盒身顶部面纸面纸边缘与面纸中部由复杂的连接条连接在一起。这样制假者很难揭起面纸，同时在分切面纸的同时，吸塑罩也能装配到盒顶，这样一举两得。减少包装制作工序。

[0054] 以上所述，对于本领域的普通技术人员来说，可以根据本发明的技术方案和技术构思作出其他各种相应的改变和变形，而所有这些调整、改变、变形都应属于本发明权利要求的保护范围。

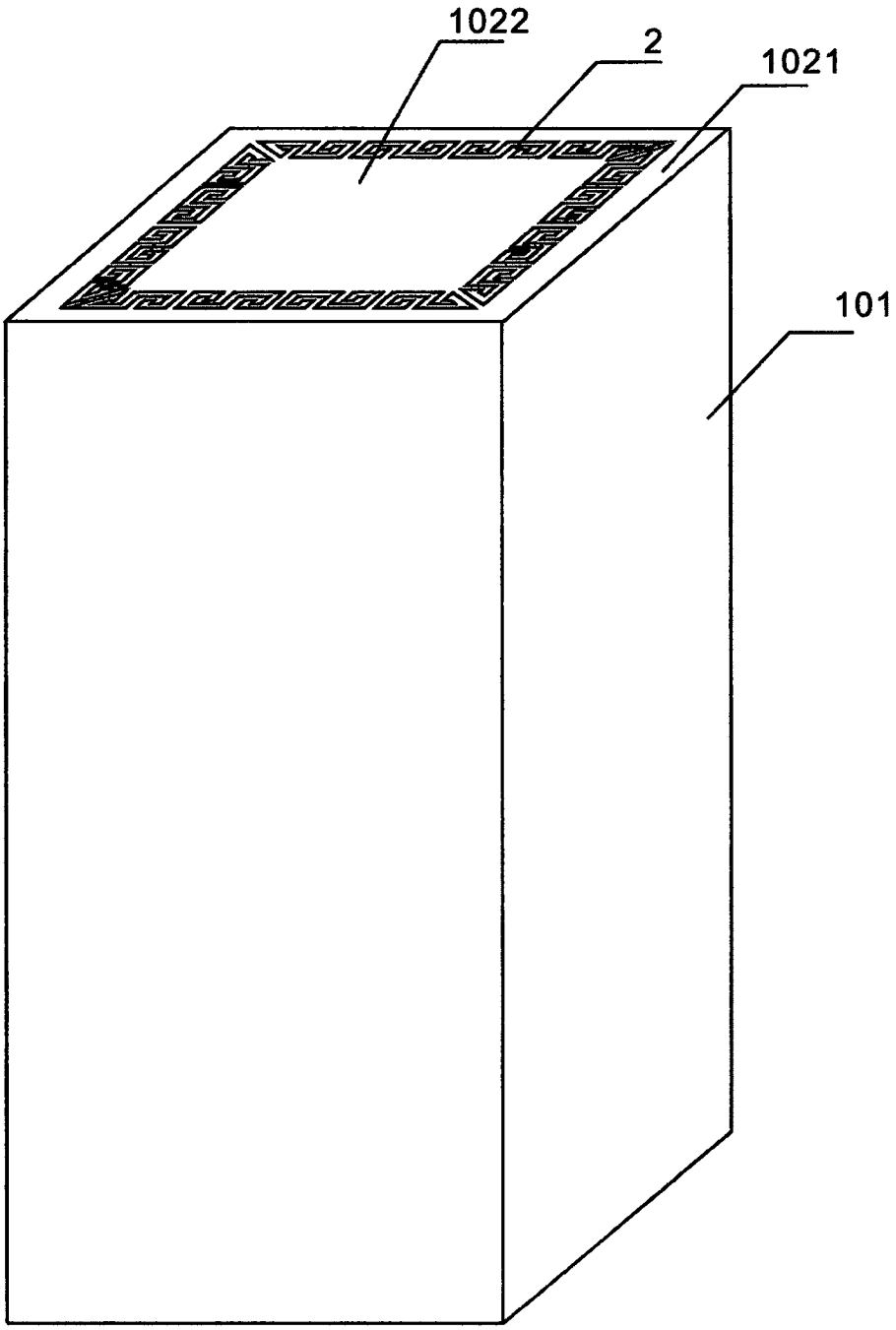


图1

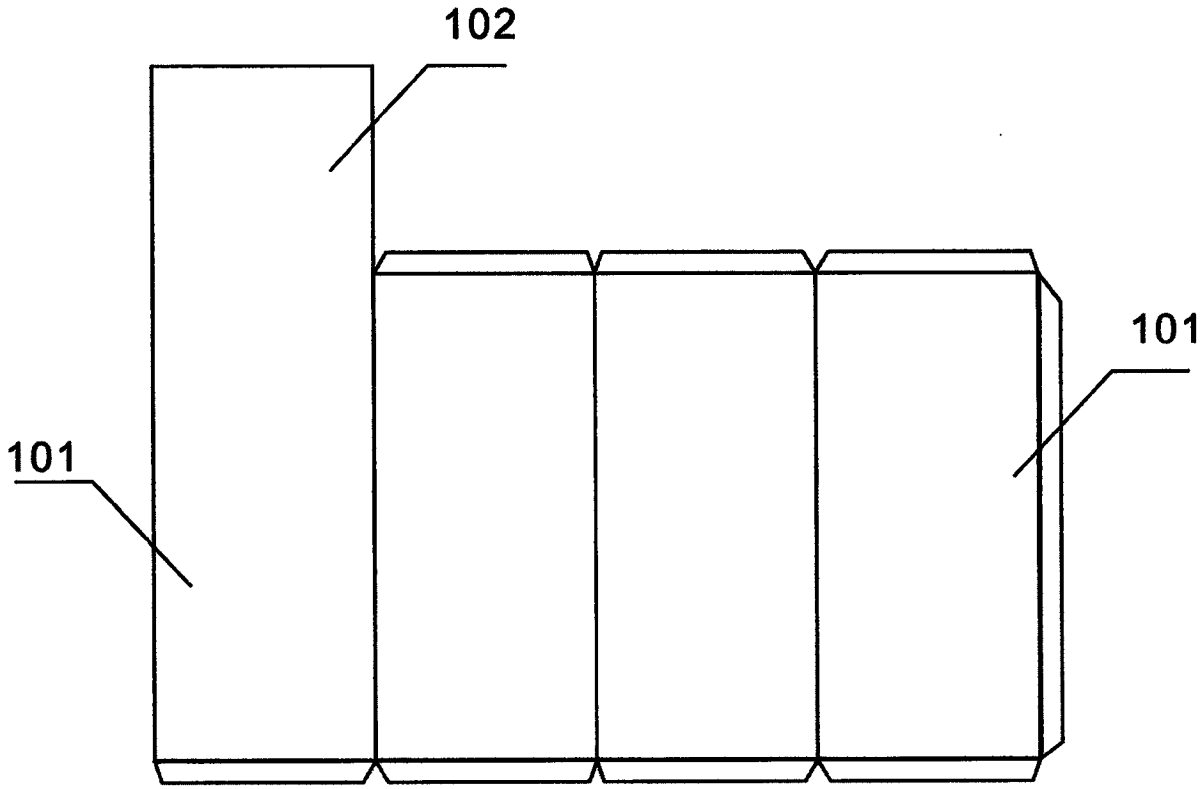


图2

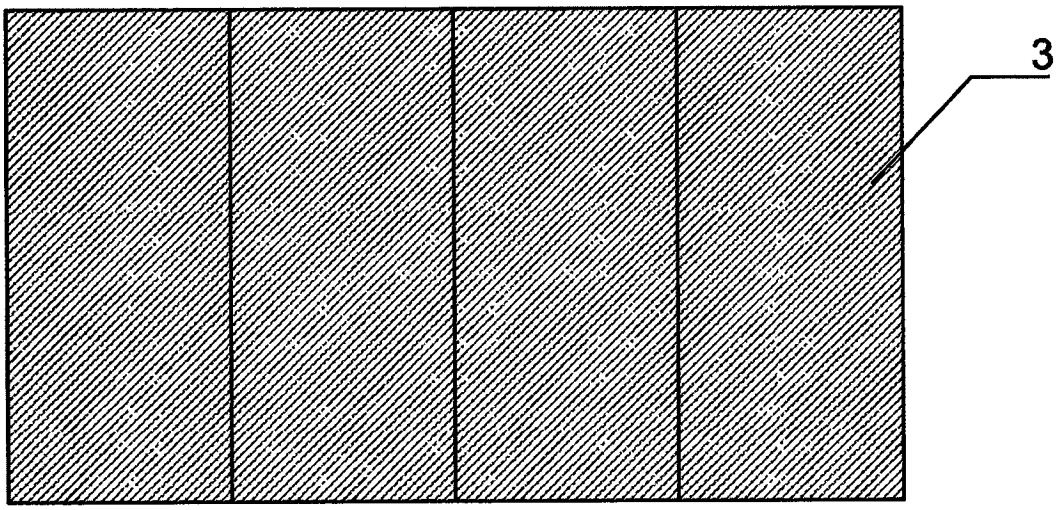


图3

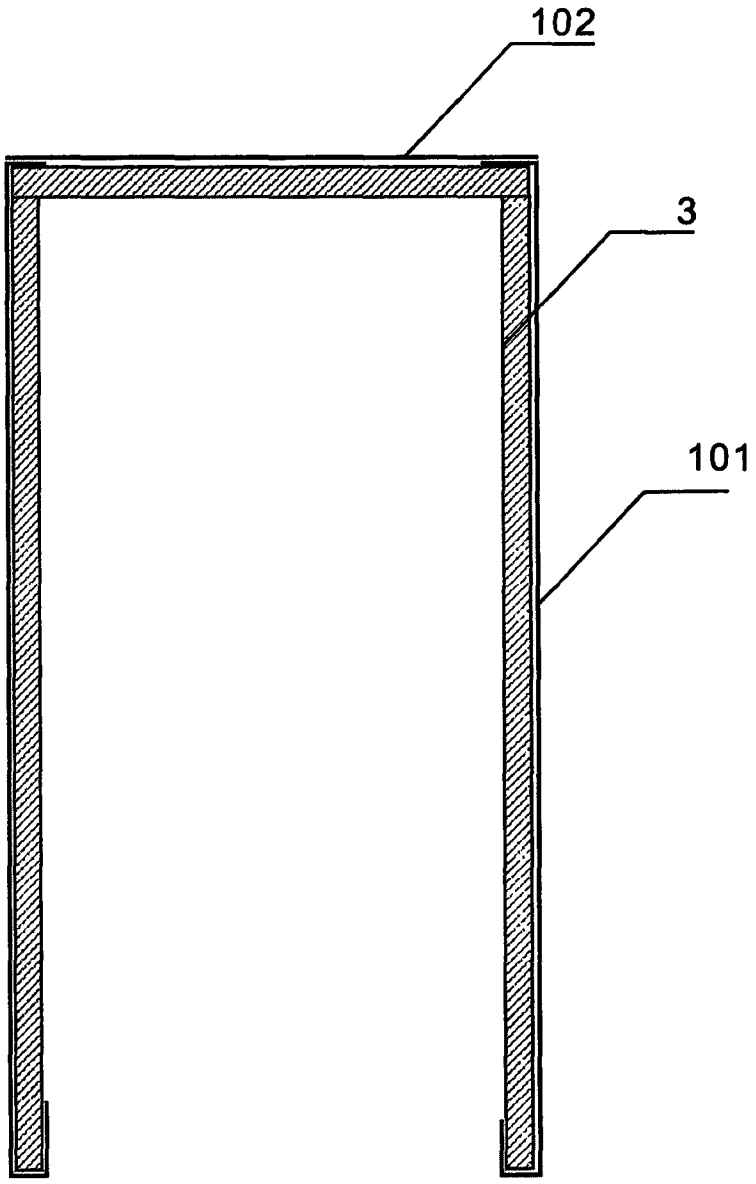


图4

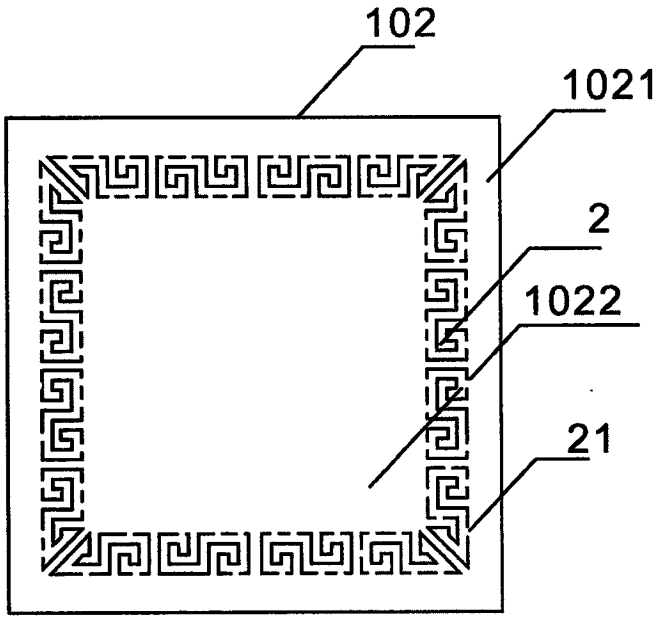


图5

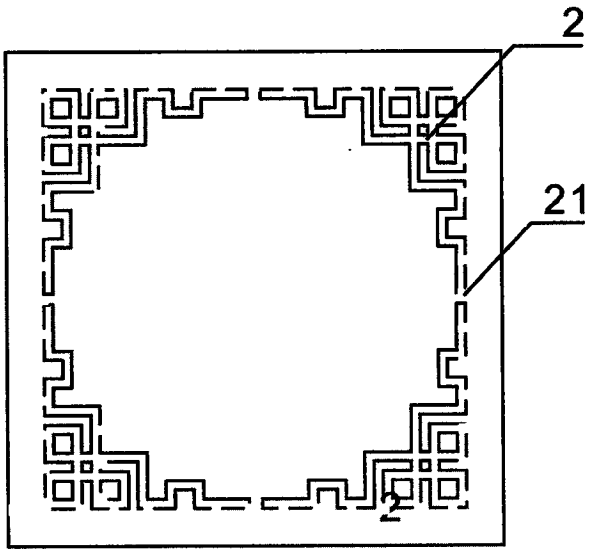


图6

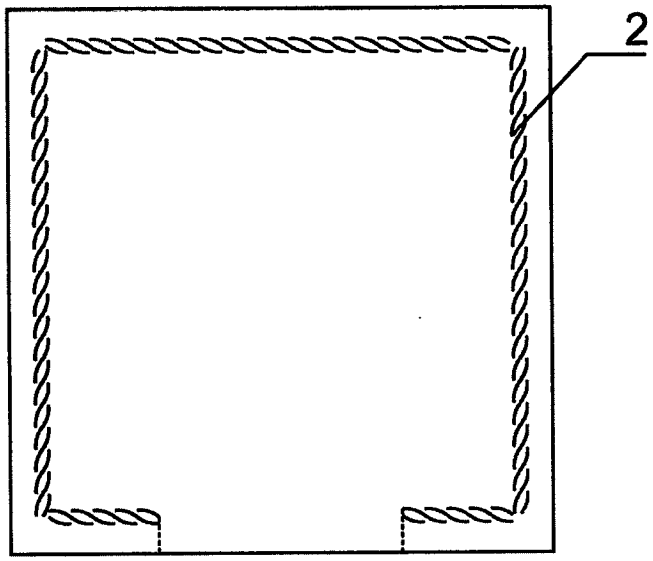


图7

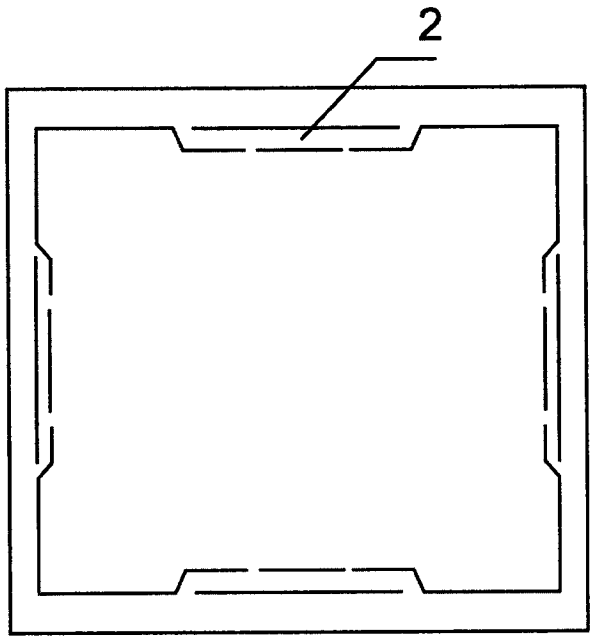


图8

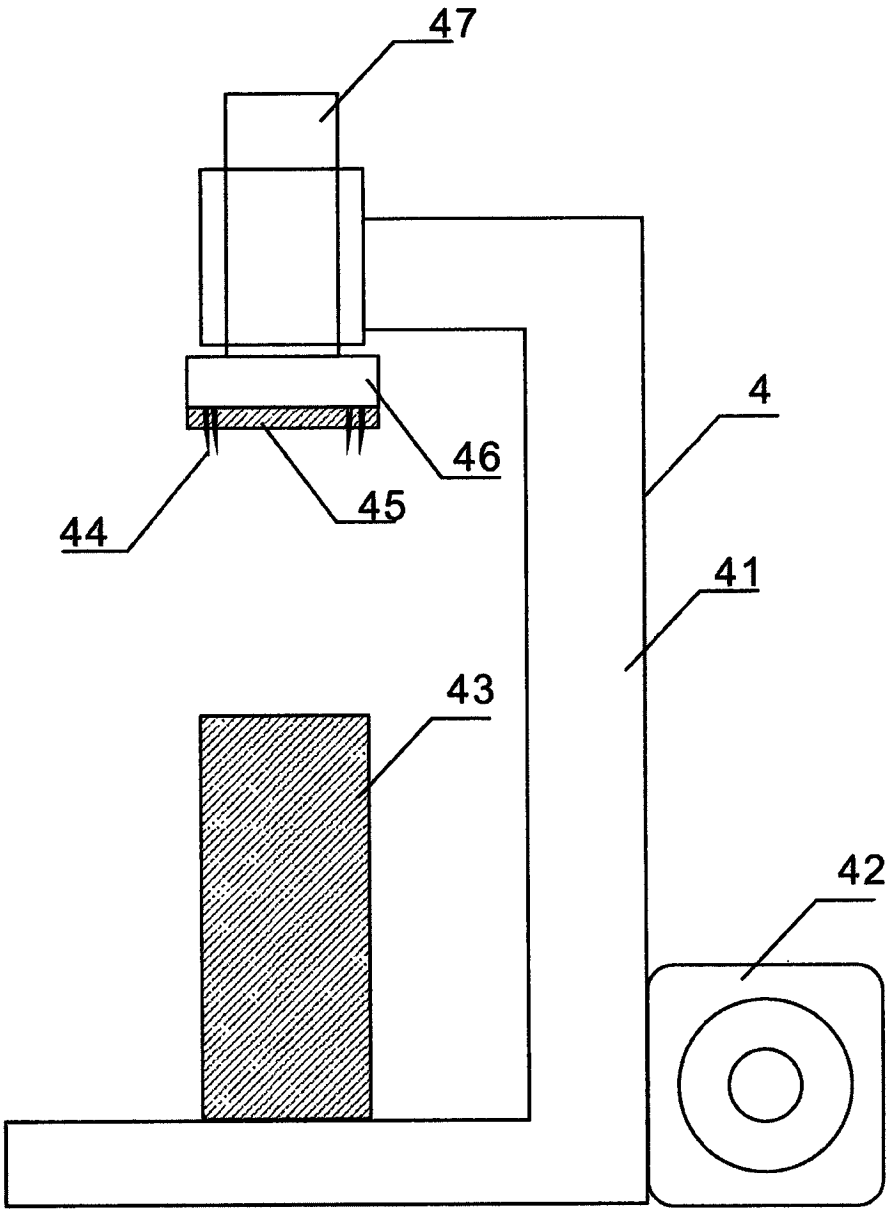


图9

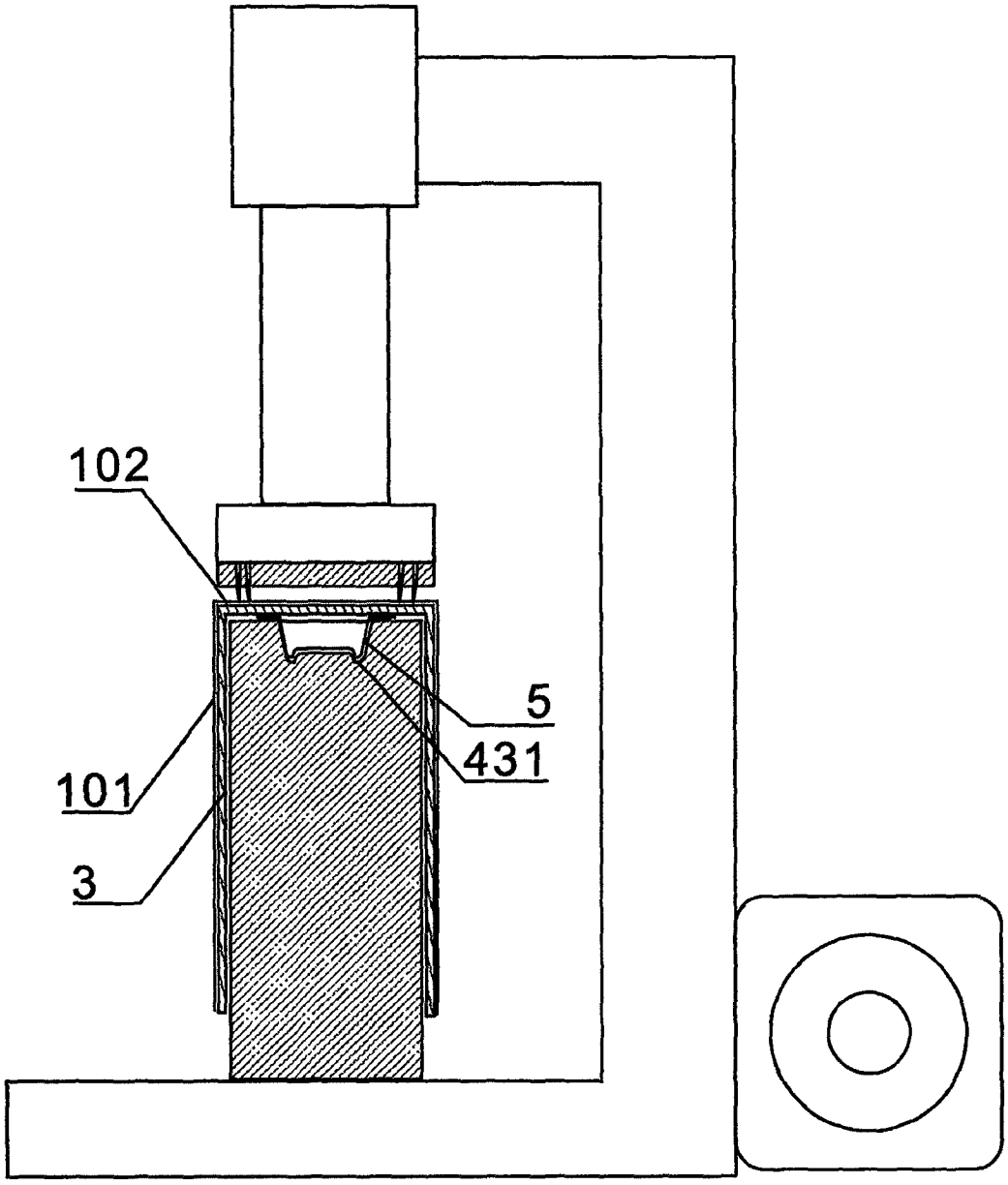


图10

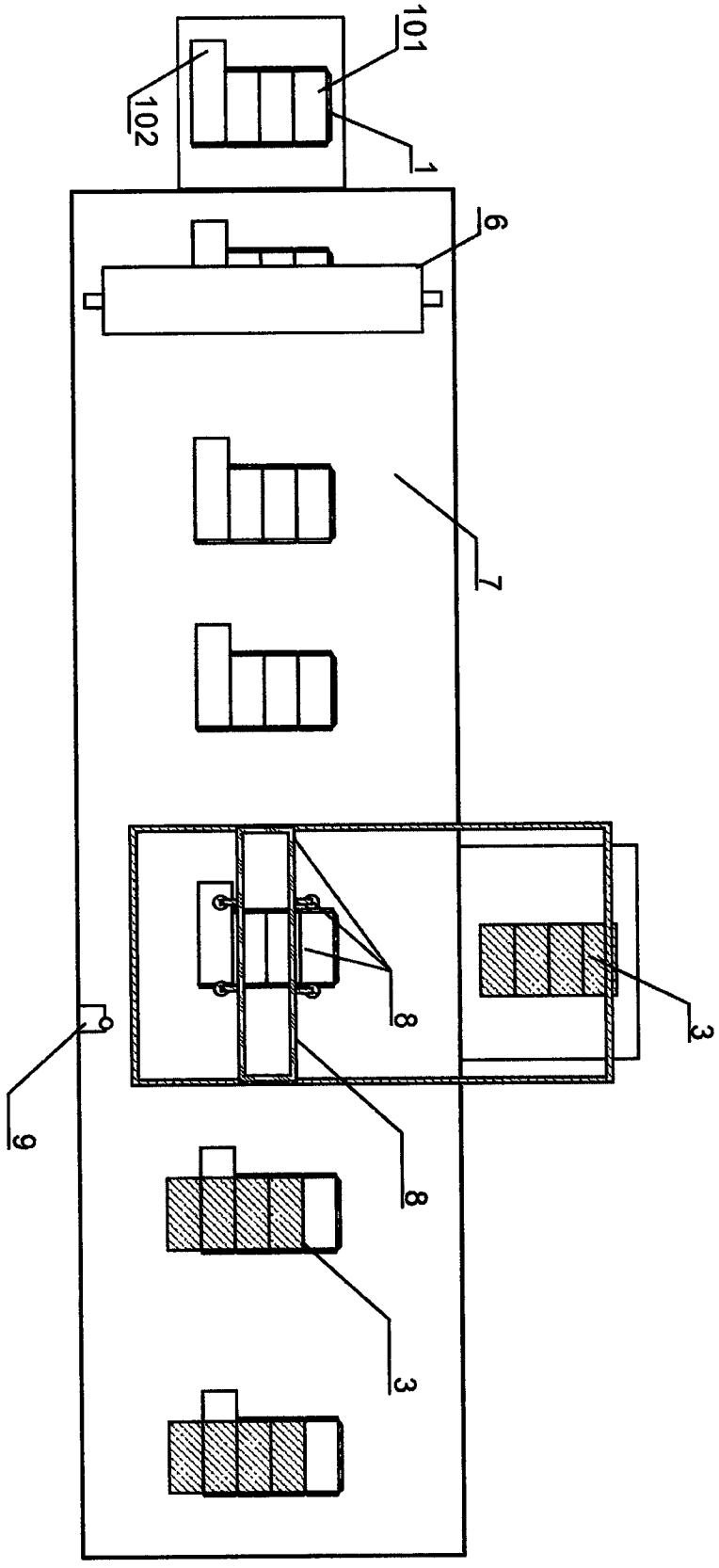


图11