



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210706290 U

(45)授权公告日 2020.06.09

(21)申请号 201921545058.9

(22)申请日 2019.09.18

(73)专利权人 河南金宏印业有限公司

地址 461500 河南省许昌市长葛市产业聚集区嵩山路与未来路交叉口东南侧金宏印业

(72)发明人 曾龙恩 程凌云 翦会香 蔡金辉
李景雨

(51)Int.Cl.

B31F 1/07(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

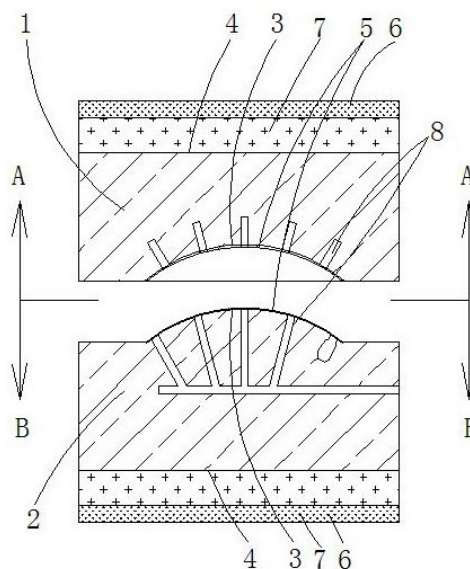
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种纸板凸起成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及纸板生产技术领域的易耗品,名称是一种纸板凸起成型模具,包括阴模和阳模,所述的阴模的下面和阳模的上面是成型面,所述的阴模的上面和阳模的下面是安装部位;所述的阴模和阳模是石膏制成的,在石膏的外面具有一层喷涂的树脂层,所述的阴模和阳模成型面上具有一层粘胶层,所述的阴模和阳模的安装部位还有一层软质材料层,所述的粘胶层通过软质材料层连接在安装部位上。这样的纸板凸起成型模具具有使用成本低的优点。



1. 一种纸板凸起成型模具,包括阴模和阳模,所述的阴模的下面和阳模的上面是成型面,所述的阴模的上面和阳模的下面是安装部位;其特征是:所述的阴模和阳模是石膏制成的,在石膏的外面具有一层喷涂的树脂层。

2. 根据权利要求1所述的纸板凸起成型模具,其特征是:还有一层粘胶层设置在阴模和阳模靠近安装部位的外侧。

3. 根据权利要求2所述的纸板凸起成型模具,其特征是:所述的阴模和阳模的安装部位还有一层软质材料层,所述的粘胶层通过软质材料层连接在安装部位上。

4. 根据权利要求3所述的纸板凸起成型模具,其特征是:所述的阴模和阳模的成型面上有多个柱形凹槽。

一种纸板凸起成型模具

技术领域

[0001] 本发明涉及纸板生产技术领域的易耗品,具体地说是涉及纸板凸起成型模具。

背景技术

[0002] 所述的纸板是生产纸盒的原料,高档的纸盒上面具有凸起的结构,部分图案印制在凸起上面,给消费者以立体的感觉,显示高档的包装。

[0003] 生产具有凸起结构的纸板是用平面型的纸板在纸板凸起成型装置上生产的;所述的纸板凸起成型装置具有机架,在机架上具有辊轮带动的传送带,在机架中间有纸板凸起的成型工位,在成型工位的机架上安装有纸板凸起成型模具,所述的纸板凸起成型模具包括阴模和阳模,所述的阴模经过气缸安装在机架上,所述的阳模安装在纸板通道下面的机架上并和阴模对应设置,阴模和阳模之间是纸板输送通道,当纸张经过阴模和阳模之间时,阴模在气缸的带动下向下运行,可以使纸张上形成凸起结构;现有技术中,所使用的阴模和阳模都是铝合金或塑料制成的,由于阴模和阳模都是易耗品,需要经常更换,具有适用成本高的缺点。

发明内容

[0004] 本发明的目的就是针对上述缺点,提供一种使用成本低的纸板凸起成型模具。

[0005] 本发明的技术方案是这样实现的:一种纸板凸起成型模具,包括阴模和阳模,所述的阴模的下面和阳模的上面是成型面,所述的阴模的上面和阳模的下面是安装部位;其特征是:所述的阴模和阳模是石膏制成的,在石膏的外面具有一层喷涂的树脂层。

[0006] 进一步地讲,还有一层粘胶层设置在阴模和阳模靠近安装部位的外侧。

[0007] 进一步地讲,所述的阴模和阳模的安装部位还有一层软质材料层,所述的粘胶层通过软质材料层连接在安装部位上。

[0008] 进一步地讲,所述的阴模和阳模的成型面上有多个柱形凹槽。

[0009] 本发明的有益效果是,这样的纸板凸起成型模具具有使用成本低的优点;

[0010] 所述的阴模和阳模成型面上具有一层粘胶层,还具有更经久耐用的优点;

[0011] 所述的阴模和阳模成型面上具有一层粘胶层,还具有安装更方便的优点;

[0012] 所述的阴模和阳模的安装部位还有一层软质材料层,所述的粘胶层通过软质材料层连接在安装部位上,还具有不易损坏的优点;

[0013] 所述的阴模和阳模的成型面上有多个柱形凹槽,还具有防止纸张破损的优点。

附图说明

[0014] 图1是本发明纵剖面的结构示意图。

[0015] 图2是图1中的A—A方向示意图。

[0016] 图3是图1中的B—B方向示意图。

[0017] 其中:1、阴模 2、阳模 3、成型面 4、安装部位 5、树脂层 6、粘胶层 7、软质材料层

8、凹槽。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本发明作进一步说明。

[0019] 如图1、2、3所示,一种纸板凸起成型模具,包括阴模1和阳模2,所述的阴模的下面和阳模的上面是成型面3,所述的阴模的上面和阳模的下面是安装部位4;其特征是:所述的阴模和阳模是石膏制成的,在石膏的外面具有一层喷涂的树脂层5。

[0020] 本发明由于采取了用石膏代替铝合金或注塑=成型的模具,具有人员成型,成本低的优点,还具有人员修正的优点,可以实现本发明的目的。

[0021] 进一步地讲,还有一层粘胶层设置在阴模和阳模靠近安装部位的外侧。这样本模具具有更经久耐用的优点。

[0022] 进一步地讲,所述的阴模和阳模的安装部位还有一层软质材料层7,所述的粘胶层通过软质材料层连接在安装部位上。这样在纸板压制的过程中对纸板有一个缓冲的施压,对模具具有保护作用。

[0023] 进一步地讲,所述的阴模和阳模的成型面上有多个柱形凹槽8。

[0024] 这样减少纸板在成型的过程中对纸张憋气的损坏。

[0025] 更好的,所述的凹槽具有开口处小,里面空间大的结构。这样凹槽更容易容纳更多的气体,减少凹槽处空气形成更大的压力损坏纸张。

[0026] 更好的,所述的凹槽的直径不超过2毫米,这样不易对纸板的成型部位形成压痕,使用效果更好。

[0027] 进一步地讲,所述的凹槽形成空洞,并且空洞开设在模具的侧面,如图1中的下面所示,这样更有利于排出纸板成型部位的气体,有利于保护纸板。

[0028] 以上所述仅为本发明的具体实施例,但本发明的结构特征并不限于此,任何本领域的技术人员在本发明的领域内,所作的变化或修饰皆涵盖在本发明的专利范围内。

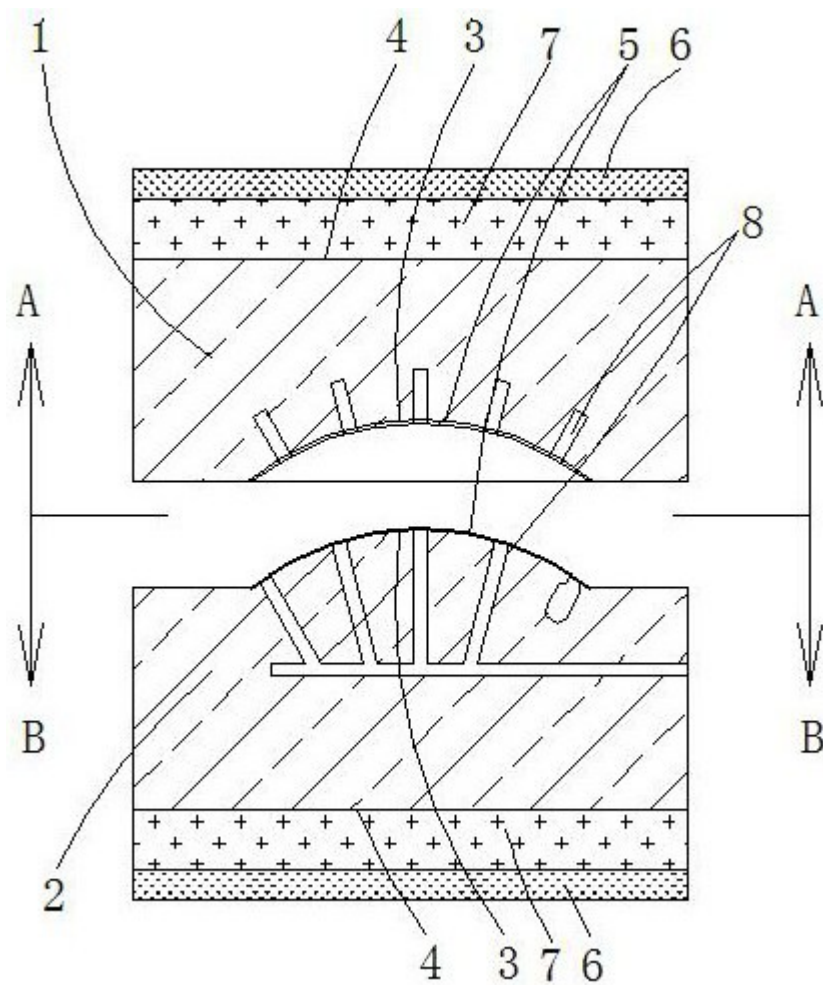


图1

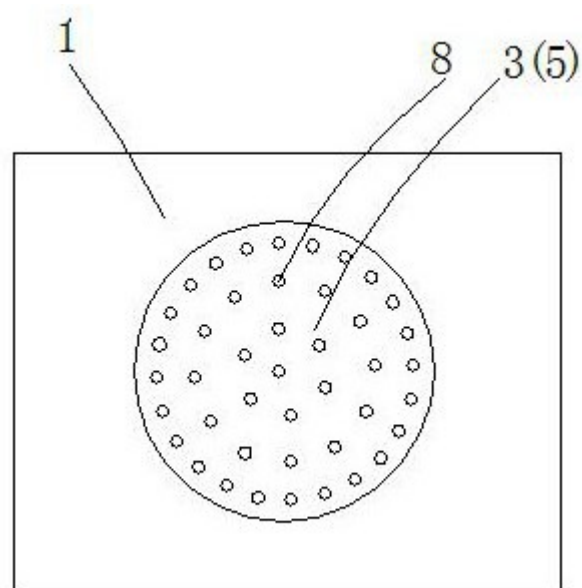


图2

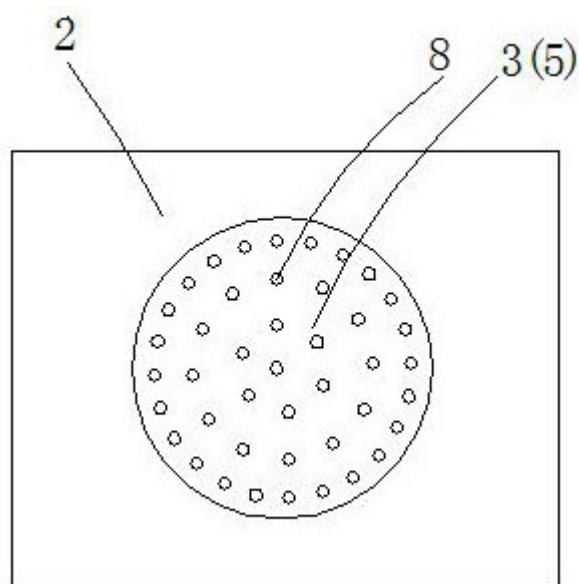


图3