



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222061385 U

(45) 授权公告日 2024. 11. 26

(21) 申请号 202323611772.2

(22) 申请日 2023.12.28

(73) 专利权人 四川蓝剑金印股份有限公司

地址 618400 四川省德阳市什邡市经济开发  
区(南区) 菱华山路

(72) 发明人 杨正成 陈勇 谭本高 杨兴玄

(74) 专利代理机构 四川省天策知识产权代理有  
限公司 51213

专利代理师 赵以鹏

(51) Int. Cl.

B31B 50/74 (2017.01)

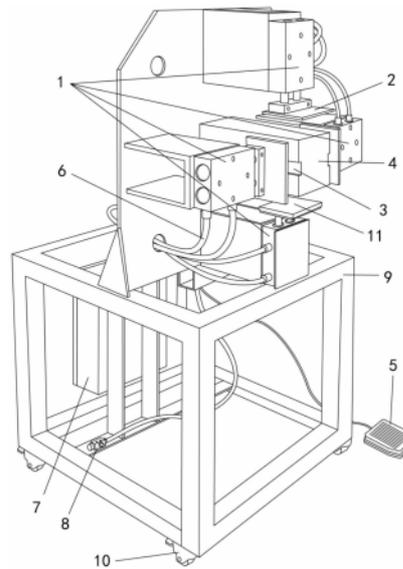
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种上部开启酒盒定位压泡设备

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种上部开启酒盒定位压泡设备,包括:支架,所述支架上设有垂向布置的安装板;模具,所述模具安装在所述安装板上;压力单元,4个所述压力单元安装在所述模具的四周,用于与所述模具配合对酒盒贴合面进行压平;电气单元,所述电气单元设置在支架上,用于控制四个所述压力单元工作。通过应用本申请的技术方案能确保每个酒盒都符合高标准的质量要求,这不仅提升了产品的整体质量,还降低了因为人为因素引起的生产成本,提高生产效率。



1. 一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,包括:  
支架,所述支架上设有垂向布置的安装板;  
模具,所示模具安装在所述安装板上;  
压力单元,4个所述压力单元安装在所述模具的四周,用于与所述模具配合对酒盒贴合面进行压平;  
电气单元,所述电气单元设置在支架上,用于控制四个所述压力单元工作。
2. 根据权利要求1所述的一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,所述模具为方型定位模具,在所述方型定位模具的两侧设有用于对酒盒定位的定位槽。
3. 根据权利要求1所述的一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,所述压力单元包括气缸和压板,所述气缸通过U型架安装在所述安装板上;所述压板固定在所述气缸的伸缩端。
4. 根据权利要求3所述的一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,所述压力单元还包括缓冲垫,所述缓冲垫设置在压板上。
5. 根据权利要求3所述的一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,所述电气单元包括电箱、分气阀、气管和脚踏开关,所述电箱用于设备供电,所述分气阀通过气管与气缸连接,分气阀与气泵连接,所述脚踏开关用于控制气缸的动作。
6. 根据权利要求1所述的一种上部开启酒盒定位压泡设备,其特征在于,所述支架的底部设有滑轮。

## 一种上部开启酒盒定位压泡设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及酒盒包装生产加工技术领域,更具体的说是涉及一种上部开启酒盒定位压泡设备。

### 背景技术

[0002] 在酒盒包装的加工过程中,纸盒一旦成型,其贴合面可能出现气泡、发包、褶皱以及形状变形等问题,上开启异型盒更难贴合,为解决这些问题,需要进行后续的人工加工,以压平和修正贴合面。然而,由于该过程受到人为因素的较大影响,人工操作中不均匀施力容易导致开胶现象。这不仅对酒盒的整体质量产生不良影响,而且加工过程本身既费工又费时,导致生产效率低下,最终使得产品质量无法保持一致。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种上部开启酒盒定位压泡设备,以期解决背景技术中的技术问题。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种上部开启酒盒定位压泡设备,包括:

[0006] 支架,所述支架上设有垂向布置的安装板;

[0007] 模具,所示模具安装在所述安装板上;

[0008] 压力单元,4个所述压力单元安装在所述模具的四周,用于与所述模具配合对酒盒贴合面进行压平;

[0009] 电气单元,所述电气单元设置在支架上,用于控制四个所述压力单元工作。

[0010] 在一些实施例中,所述模具为方型定位模具,在所述方型定位模具的两侧设有用于对酒盒定位的定位槽。

[0011] 在一些实施例中,所述压力单元包括气缸和压板,所述气缸通过U型架安装在所述安装板上;所述压板固定在所述气缸的伸缩端。

[0012] 在一些实施例中,所述压力单元还包括缓冲垫,所述缓冲垫设置在压板上。

[0013] 在一些实施例中,所述电气单元包括电箱、分气阀、气管和脚踏开关,所述电箱用于设备供电,所述分气阀通过气管与气缸连接,分气阀与气泵连接,所述脚踏开关用于控制气缸的动作。

[0014] 在一些实施例中,所述支架的底部设有滑轮。

[0015] 本实用新型与现有技术相比具有的有益效果是:

[0016] 本实用新型公开的技术内容,由定位槽将酒盒进行定位固定,经过踩下脚踏开关启动装置,通过支架上设定的四个气缸,实现压盒的功能,同时缓冲垫的存在也减少了压板压平修正过程中可能产生的划痕。确保每个酒盒都符合高标准的质量要求,这不仅提升了产品的整体质量,还降低了因为人为因素引起的生产成本,提高生产效率。

## 附图说明

[0017] 图1是上部开启酒盒定位压泡设备的示意图；

[0018] 图示说明:1-气缸,2-压板,3-定位槽,4-模具,5-脚踏开关,6-气管,7-电箱,8-分气阀,9-支架,10-滑轮,11-缓冲垫。

## 具体实施方式

[0019] 为使本申请的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本申请的优选实施例中的附图,对本申请实施例中的技术方案进行更加详细的描述。在附图中,自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的部件或具有相同或类似功能的部件。所描述的实施例是本申请一部分实施例,而不是全部的实施例。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本申请,而不能理解为对本申请的限制。基于本申请中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本申请保护的范围。

[0020] 下面结合附图对本申请的实施例进行详细说明。

[0021] 在本申请的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应作广义理解,例如,可以使固定连接,也可以是通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或者两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本申请中的具体含义。

[0022] 在本申请的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或者位置关系为基于附图的方位或位置关系,仅是为了便于描述本申请和简化描述,而不是指示或者暗示所指的装置或者元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本申请的限制。

[0023] 此外,术语“包括”和“具有”以及他们的任何变形,意图在于覆盖不排他的包含,例如,包含了一系列步骤或单元的过程、方法、系统、产品或显示不必限于清楚地列出的那些步骤或单元,而是可包括没有清楚地列出的或对于这些过程、方法、产品或显示固有的其它步骤或单元。

[0024] 以下将结合图1,对本申请实施例所涉及的一种上部开启酒盒定位压泡设备进行详细说明。值得注意的是,以下实施例,仅仅用于解释本申请,并不构成对本申请的限定。

[0025] 实施例1:

[0026] 参见图1所示,一种上部开启酒盒定位压泡设备,包括:支架9,模具4,压力单元,电气单元,所述支架9上设有垂向布置的安装板,主要起到安装模具4和压力单元的作用。所述支架9的底部设有滑轮10。所示模具4安装在所述安装板上;所述模具4为方型定位模具4,在所述方型定位模具4的两侧设有用于对酒盒定位的定位槽3。

[0027] 4个所述压力单元安装在所述模具4的四周,用于与所述模具4配合对酒盒贴合面进行压平;所述压力单元包括气缸1和压板2,所述气缸1通过U型架安装在所述安装板上;所述压板2固定在所述气缸1的伸缩端。通过控制气缸1实现压板2与模具4的配合。为了起到更好的防护作用,所述压力单元还包括缓冲垫11,所述缓冲垫11设置在压板2上。

[0028] 所述电气单元设置在支架9上,用于控制四个所述压力单元工作。所述电气单元包括电箱7、分气阀8、气管6和脚踏开关5,所述电箱7用于设备供电,所述分气阀8通过气管6与气缸1连接,分气阀8与气泵连接,所述脚踏开关5用于控制气缸1的动作。

[0029] 通过踩下脚踏开关5,通过气管6通气后,气缸1处于工作状态;在支架9上根据设计要求安装模具4到指定位置;在压板2上设有缓冲垫11,减少酒盒与压板2之间的摩擦,避免划痕;同时设备设有滑轮10,可轻松移动设备至指定区域。

[0030] 将酒盒通过定位槽3,放入模具4进行定位固定,踩下脚踏开关5开始工作,经过气缸1的伸缩杆伸出,压板2工作进行压紧操作,待酒盒压泡完成后,气缸1的伸缩杆收回,从而完成酒盒成型压泡,简单的操作步骤,有效降低人工劳动强度,提高酒盒包装的质量。

[0031] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

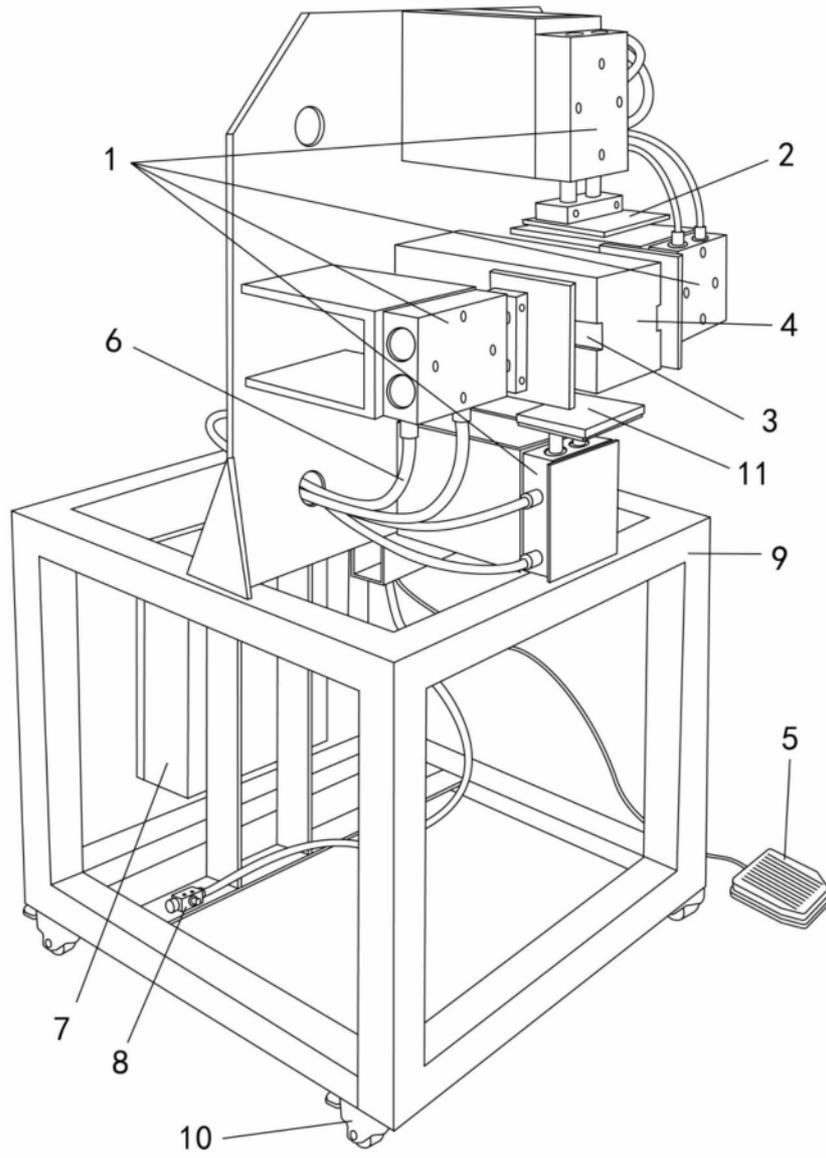


图1