



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206568227 U

(45)授权公告日 2017. 10. 20

(21)申请号 201720249451.8

(22)申请日 2017.03.14

(73)专利权人 东莞市彩弘激光刀模有限公司

地址 523000 广东省东莞市万江街道小享
社区建南一路5号之一

(72)发明人 刘委 柯洞华

(74)专利代理机构 东莞市科安知识产权代理事
务所(普通合伙) 44284

代理人 曾毓芳

(51)Int.Cl.

B26D 7/00(2006.01)

B26F 1/38(2006.01)

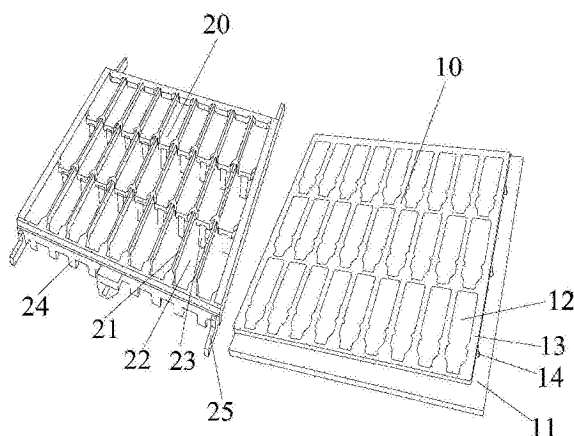
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种分盒装置

(57)摘要

本实用新型涉及模切机技术领域,尤其涉及一种分盒装置,包括上分盒器和下分盒器;上分盒器包括基板、分盒模块和弹性边框,分盒模块设于基板的表面上,弹性边框设于分盒模块的外周边,弹性边框和基板通过弹性机构连接;下分盒器包括分盒边框,分盒边框中设有分盒空腔,分盒空腔与分盒模块的形状及大小匹配;当上分盒器与下分盒器结合时,弹性边框和分盒边框相抵接,使分盒模块压入分盒空腔内,将盒片与边料相分离。该分盒装置具有自动化程度高的优点,提高了分盒的效率和产品的质量。



1. 一种分盒装置,其特征在于,包括上分盒器和下分盒器;所述上分盒器包括基板、分盒模块和弹性边框,所述分盒模块设于所述基板的表面上,所述弹性边框设于所述分盒模块的外周边,所述弹性边框和所述基板通过弹性机构连接;所述下分盒器包括分盒边框,所述分盒边框中设有分盒空腔,所述分盒空腔与所述分盒模块的形状及大小匹配;当所述上分盒器与所述下分盒器结合时,所述弹性边框和所述分盒边框相抵接,使所述分盒模块压入所述分盒空腔内,将盒片与边料相分离。

2. 根据权利要求1所述的分盒装置,其特征在于,所述弹性机构为弹性顶针。

3. 根据权利要求1所述的分盒装置,其特征在于,所述分盒模块呈阵列式分布。

4. 根据权利要求1所述的分盒装置,其特征在于,所述分盒边框靠近所述分盒空腔的一侧设有盒片导向条,所述盒片导向条为塑料条。

5. 根据权利要求1所述的分盒装置,其特征在于,所述分盒边框的底部设有支撑条。

6. 根据权利要求1所述的分盒装置,其特征在于,所述下分盒器的底部设有安装脚架。

一种分盒装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机技术领域,尤其涉及一种分盒装置。

背景技术

[0002] 模切机是包装加工成型的重要设备,主要用于一些非金属材料、不干胶、EVA、双面胶、手机胶垫等的模切,模切机利用钢刀、五金模具、钢线或钢板雕刻成的模版,通过压印版施加一定的压力,将印品或纸板轧切成一定形状。

[0003] 纸片经模切机切割后,在纸片上切割出多个特定形状、大小的纸块,如制造包装盒的盒片,但是盒片的外周还连接有废纸边料,需要将盒片和废纸边料分离才能得到盒片。

[0004] 现在的平压平模切机基本都带有自动清废功能,但是缺少盒片分离功能。而采用人工方式对盒片进行分离,效率低下,浪费人力,产品的不良率高。

[0005] 因此,亟需提供一种分盒装置,以解决现有技术的不足。

实用新型内容

[0006] 本实用新型目的在于,针对现有技术不足而提供一种分盒装置。

[0007] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案如下:

[0008] 一种分盒装置,包括上分盒器和下分盒器;所述上分盒器包括基板、分盒模块和弹性边框,所述分盒模块设于所述基板的表面上,所述弹性边框设于所述分盒模块的外周边,所述弹性边框和所述基板通过弹性机构连接;所述下分盒器包括分盒边框,所述分盒边框中设有分盒空腔,所述分盒空腔与所述分盒模块的形状及大小匹配;当所述上分盒器与所述下分盒器结合时,所述弹性边框和所述分盒边框相抵接,使所述分盒模块压入所述分盒空腔内,将盒片与边料相分离。

[0009] 较优地,所述弹性机构为弹性顶针。

[0010] 较优地,所述分盒模块呈阵列式分布。

[0011] 较优地,所述分盒边框靠近所述分盒空腔的一侧设有盒片导向条,所述盒片导向条为塑料条。

[0012] 较优地,所述分盒边框的底部设有支撑条。

[0013] 较优地,所述下分盒器的底部设有安装脚架。

[0014] 本实用新型的有益效果为:该分盒装置包括上分盒器和下分盒器,完成清废的纸片送至下分盒器上,盒片定位至分盒空腔上方,上分盒器与下分盒器结合,弹性边框和分盒边框相抵接,使分盒模块压入分盒空腔内,将盒片与边料相分离,完成分盒;该分盒装置具有自动化程度高的优点,提高了分盒的效率和产品的质量。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的一种分盒装置的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的说明,这是本实用新型的较佳实施例。

[0017] 如图1所示,一种分盒装置,包括上分盒器10和下分盒器20;所述上分盒器10包括基板11、分盒模块12和弹性边框13,所述分盒模块12设于所述基板11的表面上,所述弹性边框13设于所述分盒模块12的外周边,所述弹性边框13和所述基板11通过弹性机构14连接;所述下分盒器20包括分盒边框21,所述分盒边框21中设有分盒空腔22,所述分盒空腔22与所述分盒模块12的形状及大小匹配;分盒时,纸片送至所述下分盒器20上,盒片定位至分盒空腔22上方,所述上分盒器10与所述下分盒器20结合,所述弹性边框13和所述分盒边框21相抵接,由于所述弹性边框13和所述基板11之间是弹性连接的,使所述分盒模块12压入所述分盒空腔22内,将盒片与边料相分离。

[0018] 较优地,所述弹性机构14为弹性顶针。

[0019] 较优地,所述分盒模块12呈阵列式分布。上分盒器10上设有多个分盒模块12,分盒模块12呈阵列式分布,能够同时多个盒片进行分盒。

[0020] 较优地,所述分盒边框21靠近所述分盒空腔22的一侧设有盒片导向条23,所述盒片导向条23为塑料条。塑料条起到引导盒片下落的作用。

[0021] 较优地,所述分盒边框21的底部设有支撑条24。

[0022] 较优地,所述下分盒器20的底部设有安装脚架25。安装脚架25用于将下分盒器20固定安装于机器上。

[0023] 本实用新型的有益效果为:该分盒装置包括上分盒器和下分盒器,完成清废的纸片送至下分盒器上,盒片定位至分盒空腔上方,上分盒器与下分盒器结合,弹性边框和分盒边框相抵接,使分盒模块压入分盒空腔内,将盒片与边料相分离,完成分盒;该分盒装置具有自动化程度高的优点,提高了分盒的效率和产品的质量。

[0024] 本实用新型并不限于上述实施方式,凡采用和本实用新型相似结构及其方法来实现本实用新型目的的所有方式,均在本实用新型的保护范围之内。

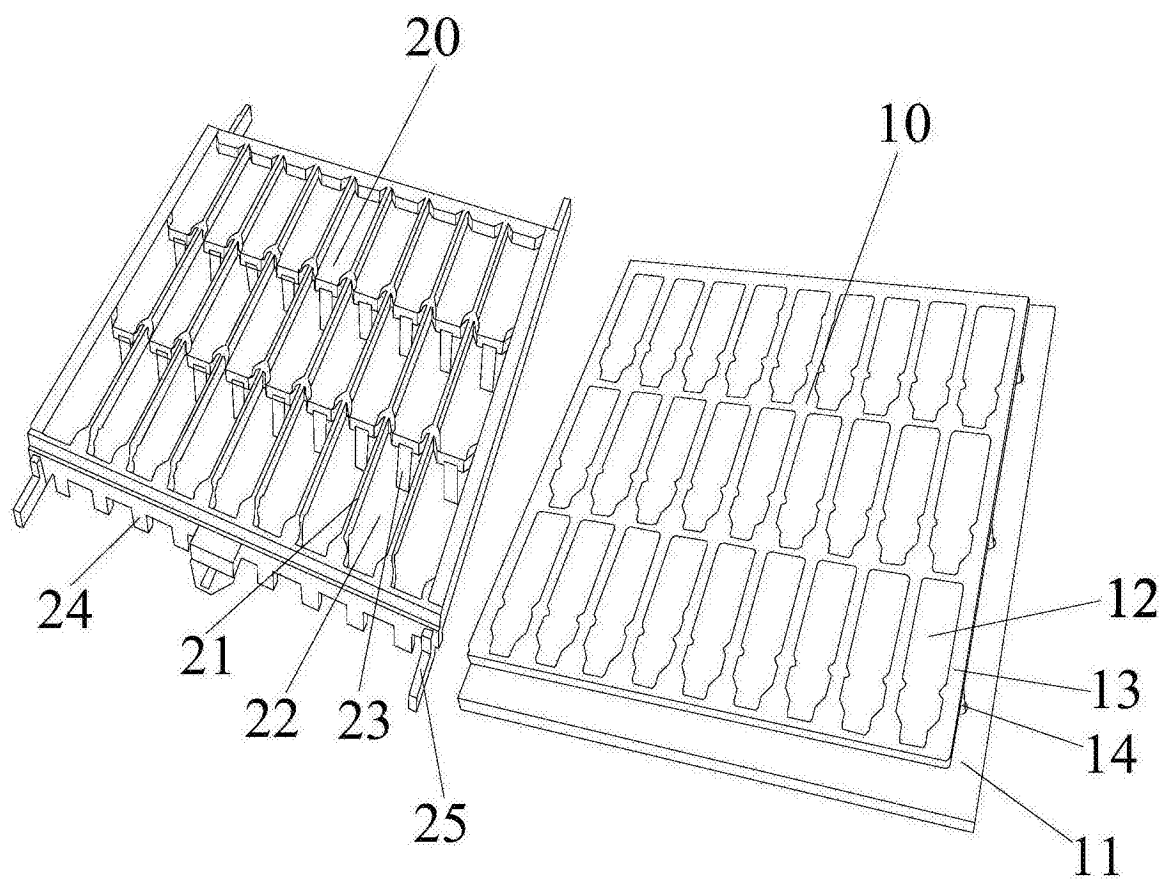


图1