(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202239359 U
(45)授权公告日 2012.05.30

(21)申请号 201120336308.5

(22)申请日 2011.09.08

(73)专利权人 三能器具(无锡)有限公司
地址 214191 江苏省无锡市锡山区锡山经济开发区友谊北路 316 号

(72)发明人 张瑞荣

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所 32104
代理人 曹祖良

(51)Int.Cl.
B21D 51/52(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

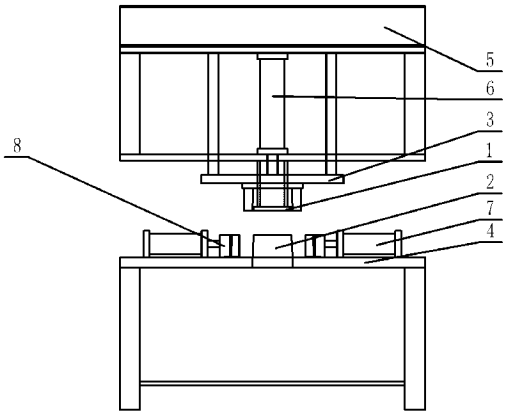
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

折叠土司盒专用机

(57)摘要

本实用新型涉及一种折叠土司盒专用机，包括上模装置和下模装置，所述上模装置包括安装在上模固定架上的上模，在上模的上方安装有气缸固定架，在气缸固定架上固定第一气缸，第一气缸的活塞杆与上模固定架连接；所述下模装置包括安装在下模固定架上的下模，下模安装在上模的正下方；特征是：在所述下模固定架上安装有四台第二气缸，所述第二气缸的活塞杆上分别连接有推拉块，所述推拉块分别正对着下模的四个角。所述推拉块朝向下模的一侧表面为平面或呈直角状。本实用新型采用无模痕式设计，采用推拉式的工作方式，避免了因上下模与材料摩擦而拉伤镀铝层，确保产品不会生锈。



CN 202239359 U

1. 一种折叠土司盒专用机，包括上模装置和下模装置，所述上模装置包括安装在上模固定架（3）上的上模（1），在上模（1）的上方安装有气缸固定架（5），在气缸固定架（5）上固定第一气缸（6），第一气缸（6）的活塞杆与上模固定架（3）连接；所述下模装置包括安装在下模固定架（4）上的下模（2），下模（2）安装在上模（1）的正下方；其特征是：在所述下模固定架（4）上安装有四台第二气缸（7），所述第二气缸（7）的活塞杆上分别连接有推拉块（8），所述推拉块（8）分别正对着下模（2）的四个角。

2. 如权利要求 1 所述的折叠土司盒专用机，其特征是：所述推拉块（8）朝向下模（2）的一侧表面为平面或呈直角状。

折叠土司盒专用机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于制造折叠土司盒的设备，尤其是一种折叠土司盒专用机，属于冷冲模技术领域。

背景技术

[0002] 现有的折叠式土司盒因生产工艺的问题，模具费用均较高，产品报废率也较高，产品质量很难得到保证，而且不同尺寸的折叠土司盒需要全部重开所有的模具，所以导致产品开发生产周期长，产品价格较高，产品使用期限较短而无法有效推广使用。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中存在的不足，提供一种折叠土司盒专用机，只要更换部分零部件就能实现不同尺寸折叠土司盒的制作要求，大大缩短了产品的开发和生产周期，且能最大程度保证产品质量，降低报废率，降低产品成品，提高产品质量。

[0004] 按照本实用新型提供的技术方案，所述折叠土司盒专用机，包括上模装置和下模装置，所述上模装置包括安装在上模固定架上的上模，在上模的上方安装有气缸固定架，在气缸固定架上固定第一气缸，第一气缸的活塞杆与上模固定架连接；所述下模装置包括安装在下模固定架上的下模，下模安装在上模的正下方；特征是：在所述下模固定架上安装有四台第二气缸，所述第二气缸的活塞杆上分别连接有推拉块，所述推拉块分别正对着下模的四个角。

[0005] 所述推拉块朝向下模的一侧表面为平面或呈直角状。

[0006] 本实用新型的优点：

[0007] (1)、本实用新型采用无模痕式设计，采用推拉式的工作方式，避免了因上下模与材料摩擦而拉伤镀铝层，确保产品不会生锈；

[0008] (2)、本实用新型的推拉部件与材料充分贴模，减少材料成型后的反弹，确保产品尺寸符合标准要求，且因上模充分贴合产品，限制材料走向，能使四角折叠均匀的分别在两侧，使产品更美观坚固；

[0009] (3)、本实用新型可以使不同工序在同一台设备上完成，只需要更换推拉设备和固定部位的相关零件，无需整体换模，提高了生产效率和产品品质。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图 2 为本实用新型的下模装置的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合具体附图对本实用新型作进一步说明。

[0013] 如图 1~ 图 2 所示：折叠土司盒专用机包括上模 1、下模 2、上模固定架 3、下模固定

架 4、气缸固定架 5、第一气缸 6、第二气缸 7、推拉块 8 等。

[0014] 本实用新型包括上模装置和下模装置，所述上模装置包括安装在上模固定架 3 上的上模 1，在上模 1 的上方安装有气缸固定架 5，在气缸固定架 5 上固定第一气缸 6，第一气缸 6 的活塞杆与上模固定架 3 连接；所述下模装置包括安装在下模固定架 4 上的下模 2，下模 2 安装在上模 1 的正下方，上模 1 与下模 2 的接触面为土司盒的成型面；在所述下模固定架 4 上安装有四台第二气缸 7，所述第二气缸 7 的活塞杆上分别连接有推拉块 8，所述推拉块 8 分别正对着下模 2 的四个角；

[0015] 所述推拉块 8 朝向下模 2 的一侧表面为平面或者呈与土司盒的边角相配合的直角状。

[0016] 本实用新型的工作原理：将二次成型好的折叠土司盒材料放置在下模 2 中固定，上模 1 在第一气缸 6 的带动下向下运动，推拉块 8 在第二气缸 7 的作用下向位于下模 2 上的折叠土司盒的边角挤压，表面为平面的推拉块 8 将土司盒的边角挤压成一字型，更换推拉块 8，采用表面呈直角状的推拉块 8，推拉块 8 的直角面与土司盒的边角相配合，将土司盒的四面挤压至贴合下模 2。

[0017] 本实用新型采用无模痕式设计，采用推拉式工作方式，避免因上下模与材料摩擦而拉伤镀铝层，确保产品不会生锈。本实用新型的直角状推拉块 8 可以保证与土司盒材料充分贴合模具，减少土司盒材料成型后的反弹，确保产品尺寸符合标准要求，且因上模充分贴合产品，限制材料走向，能使四角折叠均匀的分别在两侧，使产品更美观坚固。

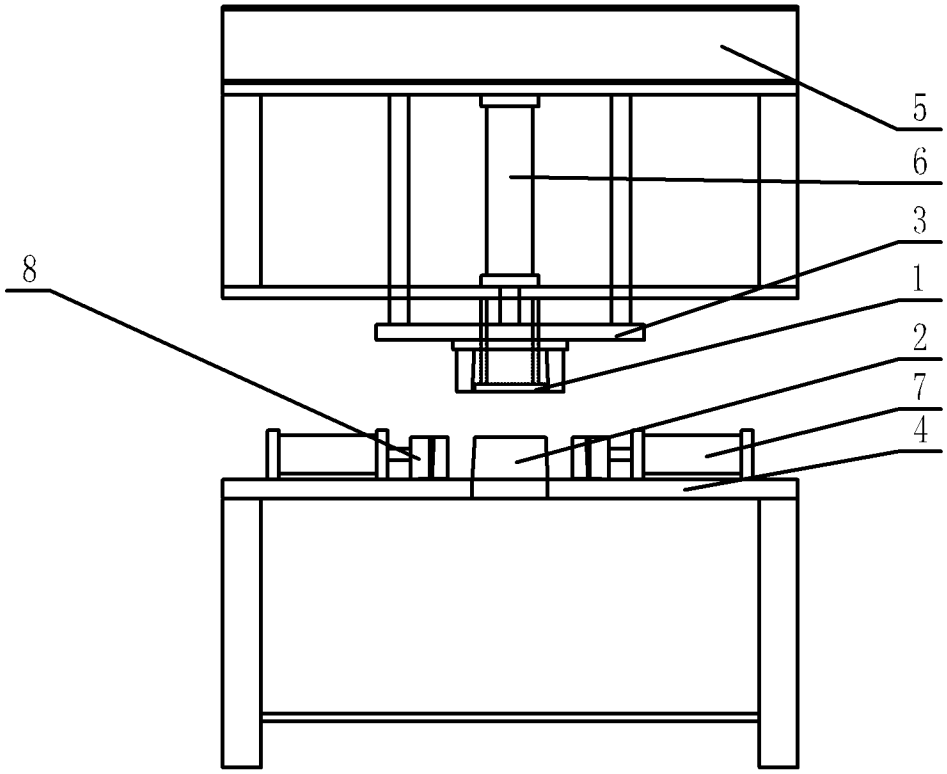


图 1

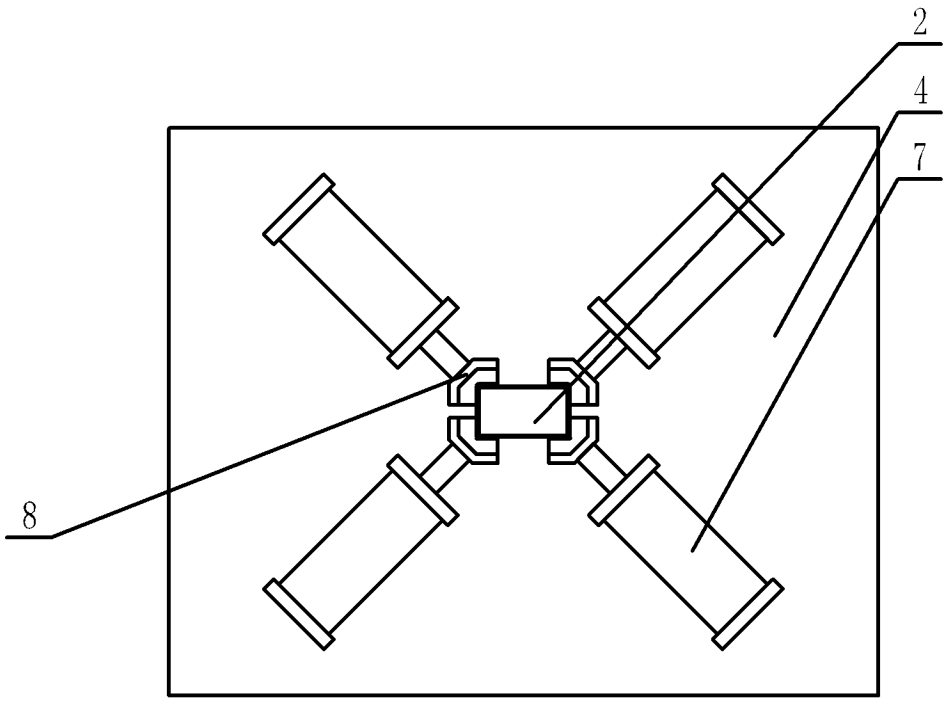


图 2