



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222080207 U

(45) 授权公告日 2024. 11. 29

(21) 申请号 202420284529.X

(22) 申请日 2024.02.06

(73) 专利权人 贵州省仁怀市申仁包装印务有限公司

地址 贵州省遵义市仁怀市坛厂镇(名酒工业园区)

(72) 发明人 张春国 何承鹏 王佳荣 雷秋霞
邵春莲

(74) 专利代理机构 贵阳中新专利商标事务所
52100

专利代理师 胡绪东

(51) Int. Cl.

B31B 50/25 (2017.01)

B31B 50/02 (2017.01)

B31B 50/00 (2017.01)

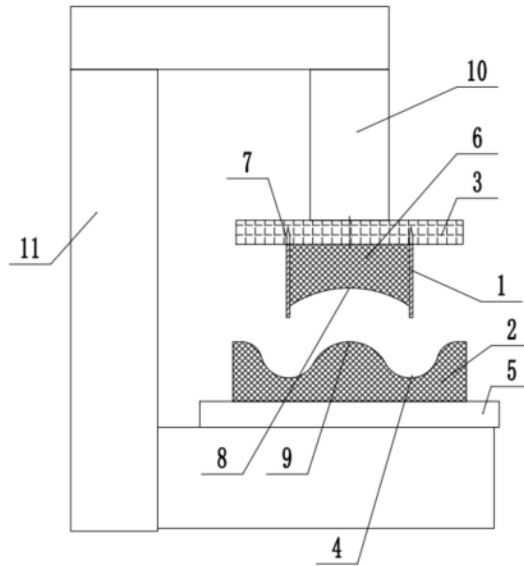
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,包括压痕刀压痕刀采用两把,左右对称固定连接在上动模板上,两把压痕刀之间设置有弧形凹槽截面的上胶条,弧形凹槽与下方两条形凹槽之间呈上凸的弧形过渡部截面匹配。本实用新型在两刀之间固定胶条,先弹性紧密压紧瓦楞卡盒纸后,刀刃再进行压痕,能够实现压痕过程中的压痕稳定性,避免滑动导致的压痕歪斜。



1.一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,其特征在于:包括压痕刀(1),压痕刀(1)采用两把,左右对称固定连接在上动模板(3)上,两把压痕刀(1)之间设置有弧形凹槽(8)截面的上胶条(6),弧形凹槽(8)与下方两条形凹槽(4)之间呈上凸的弧形过渡部(9)截面匹配。

2.根据权利要求1所述的一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,其特征在于:两把压痕刀(1)上端设置有呈矩形齿的镶嵌刀(7),镶嵌刀(7)卡入到木制的上动模板(3)内实现固定,两把压痕刀(1)还粘接上胶条(6)的两侧面。

3.根据权利要求2所述的一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,其特征在于:上胶条(6)低于两把压痕刀(1)的刀刃1.8mm。

一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,属于瓦楞卡盒生产设备技术领域。

背景技术

[0002] 瓦楞卡盒用于包装酒瓶的盒子,瓦楞卡盒用纸需要采用压痕机进行压痕折弯形成棱边,但是现有的压痕机采用如图2所示的方式,该方式按压过程中容易产生毛边和压痕破裂的情况,因此,发明人采用双刀上置进行压痕,但是发明人发现双刀压痕,存在瓦楞卡盒纸移动的问题,进而导致压痕偏移,压痕质量差。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:提供一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,以解决瓦楞卡盒纸移动的问题。

[0004] 本实用新型采取的技术方案为:一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,包括压痕刀压痕刀采用两把,左右对称固定连接在上动模板上,两把压痕刀之间设置有弧形凹槽截面的上胶条,弧形凹槽与下方两条形凹槽之间呈上凸的弧形过渡部截面匹配。

[0005] 进一步地,上述两把压痕刀上端设置有呈矩形齿的镶嵌刃,镶嵌刃卡入到木制的上动模板内实现固定,两把压痕刀还粘接上胶条的两侧面。

[0006] 进一步地,上述上胶条低于两把压痕刀的刀刃1.8mm。

[0007] 本实用新型的有益效果:与现有技术相比,本实用新型在两刀之间固定胶条,先弹性紧密压紧瓦楞卡盒纸后,刀刃再进行压痕,能够实现压痕过程中的压痕稳定性,避免滑动导致的压痕歪斜。

附图说明

[0008] 图1是用于瓦楞卡盒的压痕机结构示意图;

[0009] 图2是现有的压痕刀布置结构示意图;

[0010] 图3是镶嵌刃连接结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及具体的实施例对本实用新型进行进一步介绍。

[0012] 实施例1:参照图1所示,一种用于瓦楞卡盒的压痕模具的压痕刀,包括压痕刀1,压痕刀1采用两把,左右对称固定连接在上动模板3上,两把压痕刀1之间设置有弧形凹槽8截面的上胶条6,两条形凹槽4之间呈上凸的弧形过渡部9,弧形过渡部9与弧形凹槽8截面匹配,在两者先弹性紧密压紧瓦楞卡盒纸后,刀刃再进行压痕,能够实现压痕过程中的压痕稳定性,避免滑动导致的压痕歪斜。

[0013] 其中,上述两把压痕刀1上端设置有呈矩形齿的镶嵌刃7,即桥孔结构,镶嵌刃7卡

入到木制的上动模板3内实现固定,两把压痕刀1还粘接上胶条6的两侧面,镶嵌方式,避免损坏木制的上动模板,而且镶嵌胀紧固定,稳固性好,再配合粘接胶条形成一体结构,稳固性进一步提高。

[0014] 其中,上述上胶条6低于两把压痕刀1的刀刃1.8mm,能够在弹性保护下压痕线也能确保压痕质量。

[0015] 实施例2:参照图1所示,一种用于瓦楞卡盒的压痕模具,包括压痕刀1和胶条凹模2,压痕刀1采用两把,左右对称固定连接在上动模板3上,胶条凹模2设置有弧形截面的两条形凹槽4,两条形凹槽4的中心轴线分别正对两把压痕刀1,胶条凹模2固定连接在下定模板5上,下定模板5采用钢板模,上动模板3安装在伸缩机构10上,伸缩机构安装在倒立的L型支架11上。通过双刀刃配合双弧形槽,实现正面模切,有效解决传统瓦楞卡盒反面模切盒子边上毛边和压痕线破裂的问题。

[0016] 其中,上述两把压痕刀1之间设置有弧形凹槽8截面的上胶条6,两条形凹槽4之间呈上凸的弧形过渡部9,弧形过渡部9与弧形凹槽8截面匹配,在两者先弹性紧密压紧瓦楞卡盒纸后,刀刃再进行压痕,能够实现压痕过程中的压痕稳定性,避免滑动导致的压痕歪斜。

[0017] 其中,上述两把压痕刀1上端设置有呈矩形齿的镶嵌刃7,即桥孔结构,镶嵌刃7卡入到木制的上动模板3内实现固定,两把压痕刀1还粘接上胶条6的两侧面,镶嵌方式,避免损坏木制的上动模板,而且镶嵌胀紧固定,稳固性好,再配合粘接胶条形成一体结构,稳固性进一步提高。

[0018] 其中,上述上胶条6低于两把压痕刀1的刀刃1.8mm,能够在弹性保护下压痕线也能确保压痕质量。

[0019] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内,因此,本实用新型的保护范围应以权利要求的保护范围为准。

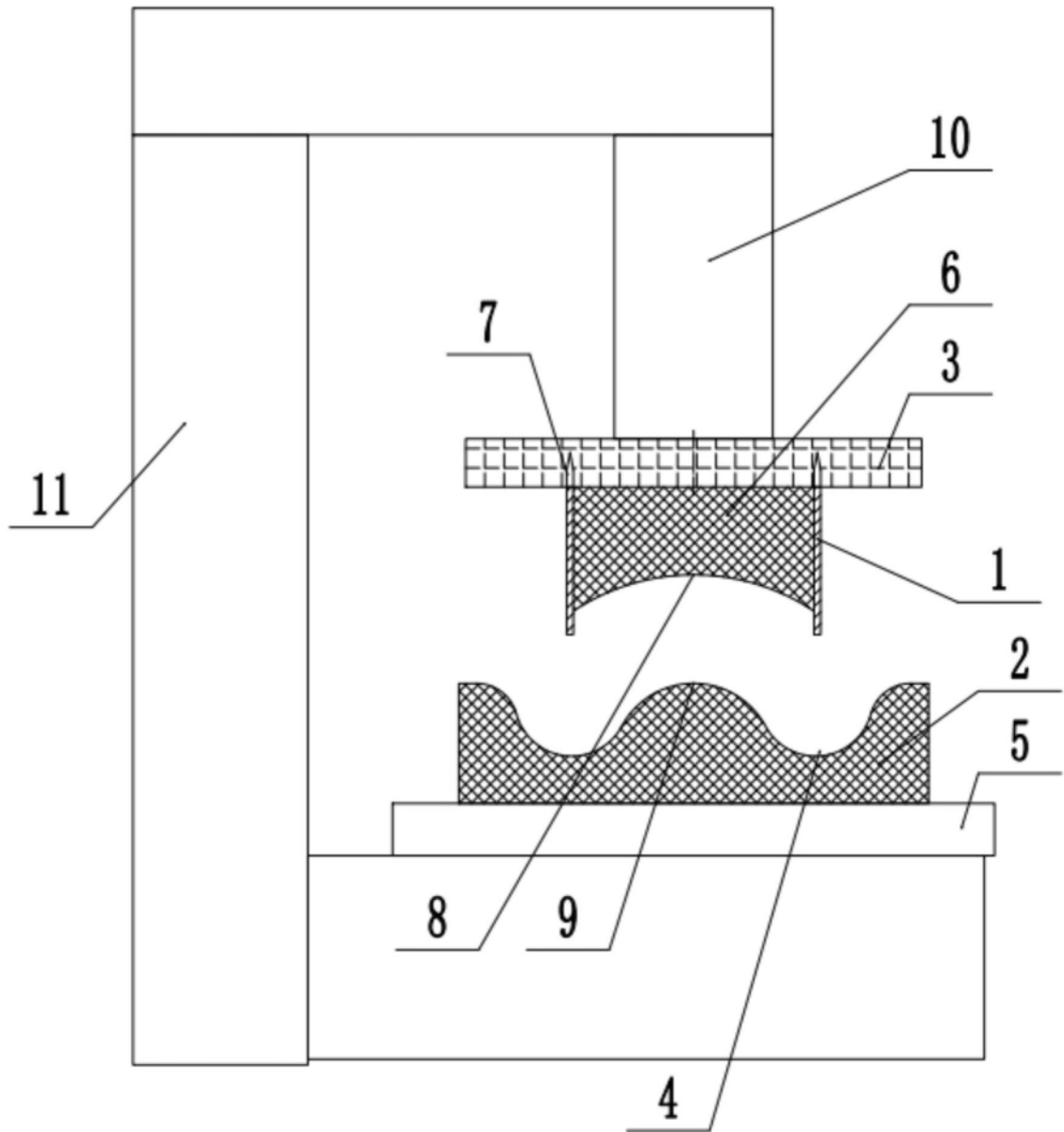


图1

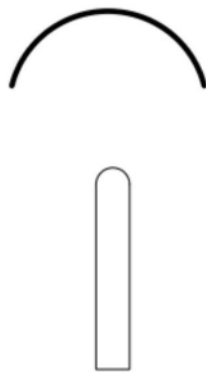


图2

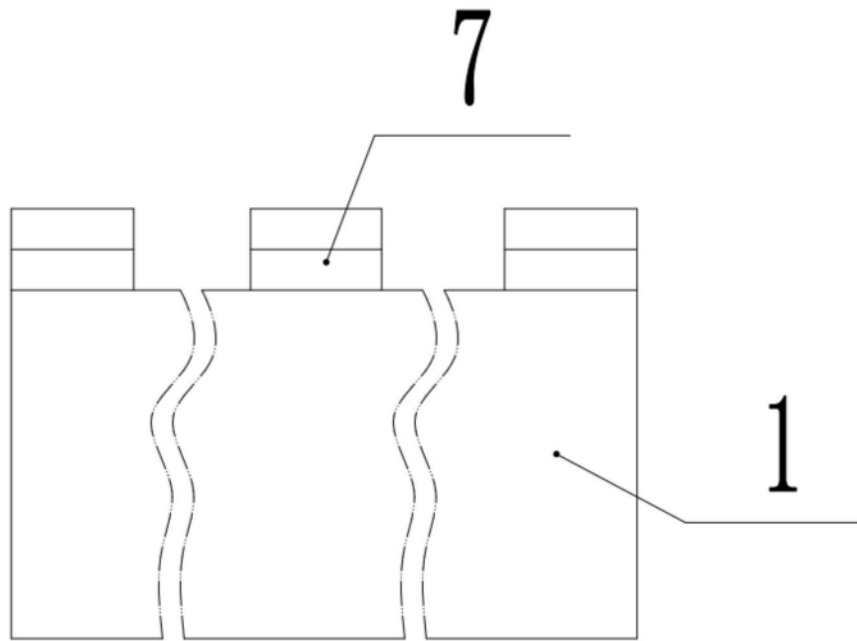


图3