

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 00258872.2

[45] 授权公告日 2002 年 1 月 23 日

[11] 授权公告号 CN 2472930Y

[22] 申请日 2000.10.14 [24] 颁证日 2002.1.23

[21] 申请号 00258872.2

[73] 专利权人 伊春城

地址 214400 江苏省江阴职业高级中学

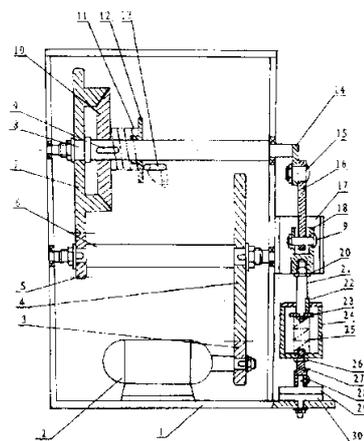
[72] 设计人 伊春城

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 2 页

[54] 实用新型名称 自动盖钢印装置

[57] 摘要

一种自动盖钢印装置,由电动机驱动,经减速装置变速,再由曲柄连杆机构将圆周运动转变为直线往复运动,通过推杆带动钢印夹持器,作用在钢印上,使钢印上体上下移动,与钢印下体紧密压合,达到加盖钢印之目的。本实用新型操作方便、省时省力,大大提高了工作效率。



ISSN 1008-4274

权利要求书

- 1、一种自动盖钢印装置，由电动机、减速装置、四杆机构、钢印体组成。其特征在于，由电动机驱动，经减速装置变速，再由四杆机构把电动机输出的圆周运动转变为钢印上体的直线往复运动，从而和钢印下体紧密压合。
- 2、根据权利要求 1 所述的自动盖钢印装置，其特征在于减速器可配置离合器。
- 3、根据权利要求 1 所述的自动盖钢印装置，其特征在于钢印体压合处可设有缓冲装置。
- 4、根据权利要求 1 所述的自动盖钢印装置，其特征在于其钢印和推杆之间有夹持器连接。
- 5、根据权利要求 1 所述的自动盖钢印装置，其特征在于电动机和电源之间可接入电子调速器。

说明书

自动盖钢印装置

本实用新型涉及一种盖钢印装置，特别是涉及一种用于加盖钢印的自动盖钢印装置。

现在加盖钢印普遍采用的是手动方式，当需要大批加盖钢印时，存在劳动强度大、消耗时间长、工作效率低等缺点。

本实用新型的目的是提供一种操作方便，省时省力，能提高工作效率的盖钢印装置。

本实用新型是这样实现的：一种自动盖钢印装置，包括电动机、减速装置、离合器、曲轴、曲柄、曲柄销、连杆、滑块、推杆及与其相连的弹簧缓冲装置。当电动机转动时，经过齿轮减速装置的传动，使曲轴按一定的转速转动，再通过曲柄连杆机构把曲轴的旋转运动转变为推杆的往复直线运动，推杆压缩弹簧产生弹力，作用在钢印的夹持机构上，从而施力于钢印，这样曲轴每旋转一周则完成一次加盖钢印的工作循环。

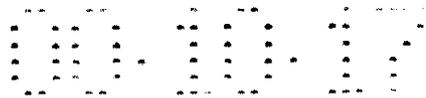
本实用新型由于采用了电动的盖钢印装置，操作方便，省时省力，提高了工作效率，并且可根据加盖钢印所需力的大小来调节弹簧的弹力，由于采用了夹持机构，同一机器可根据需要更换不同的钢印头或印章头，以满足不同需要。

图1为本实用新型的总体结构图

图2为本实用新型的离合器摆杆的结构示意图

下面结合附图详细描述实现本实用新型的最佳方式：

如图1和图2所示，本实用新型包括箱体1，电动机2，减速

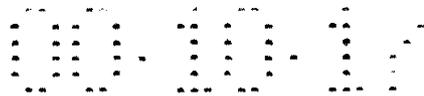


装置，离合器，曲柄连杆机构，夹持机构和钢印等部分。当电动机2转动时，带动小齿轮3转动，小齿轮3带动大齿轮4绕轴6转动，并带动轴6上的小齿轮5同步转动；小齿轮5带动轴8上带摩擦副的大齿轮7绕轴8转动，由于大齿轮7与轴8为光滑连接，摩擦轮10未与大齿轮7压合时，大齿轮7空转，当搬动离合器手柄31时，摆杆轴32带动摆杆13转过一定角度，推动挡环12压缩弹簧11产生弹力，作用在摩擦轮10上，使之与大齿轮7压合，在摩擦力的作用下与大齿轮7同步转动，通过导向平键9带动曲轴8旋转；再经由曲柄14、曲柄销15、连杆16、滑块销轴19、滑块18组成的四杆机构，把旋转运动转变为直线往复运动，滑块18沿固定在箱体上的滑道17滑动，推动推杆21上下移动；带动推杆21上的挡环23压缩按装在弹簧箱24内的弹簧25产生弹，经由夹持器27，作用在钢印上，使钢印上体29和下体30互相紧密压合达到加盖钢印之目的。

上述推杆21与滑块18连接为螺纹连接，配有锁紧螺母20，可以通过调整推杆21的上下位置，获得对弹簧25的不同压缩量，产生不同的压力值；推杆21与弹簧箱24为滑动连接，并配有导向键22，使推杆21能沿弹簧箱24轴向滑动，而弹簧箱24不能绕推杆21转动。

上述夹持器27与弹簧箱24的连接方式为螺纹连接，配有锁紧螺母26，可上下调整夹持器27的位置；将钢印上体29的圆柱杆插入夹持器27的内孔中，用紧固螺钉28固定。夹持器可采用多种方式，以适应钢印或印章形式的不同。

上述结构中，齿轮与轴的连接，均采用平键连接，并用紧



固螺母或弹性挡环固定，轴通过轴承固定在箱体上。

本装置使用时，如果更换弹簧25、夹持器27，去除钢印上体29和下体30，也可配合其它类型图章使用。

上述结构中，减速装置可配置离合器，且离合器可采用多种结构；在电源和电动机之间可接入感抗线圈等电子元件，达到变挡调速之目的；在钢印体压合处可设有缓冲装置，该装置可以由金属或非金属物体构成。

本装置可根据需要制成双循环工作制设备，即在曲轴8的另一端与原曲柄14成180度角度加装一曲柄，配以曲柄销、连杆、滑块、滑块销、推杆、弹簧、弹簧箱、夹持器、钢印等，使一台电动机同时带动双钢印系统同时工作，可提高工效一倍。

说明书附图

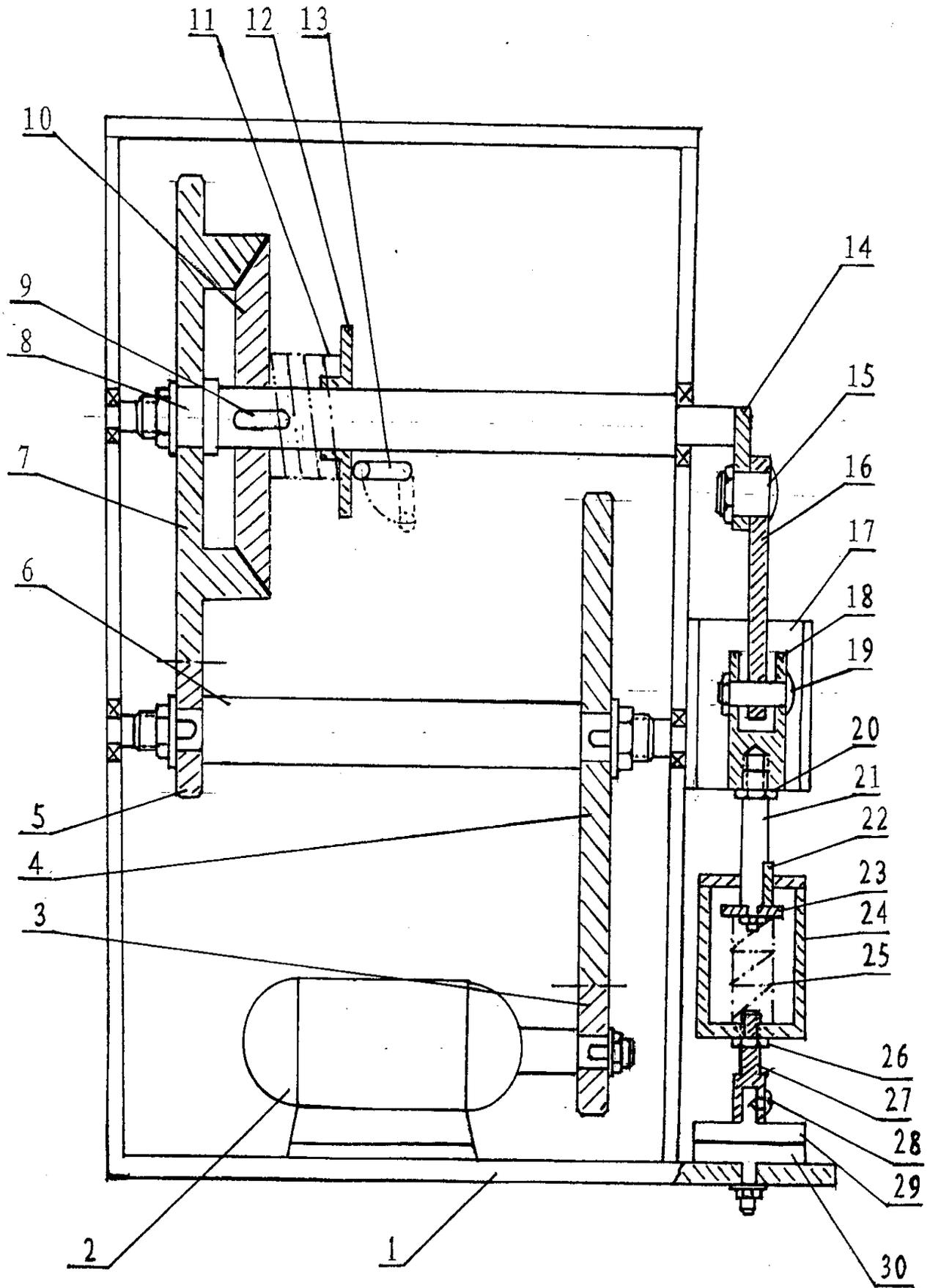


图1

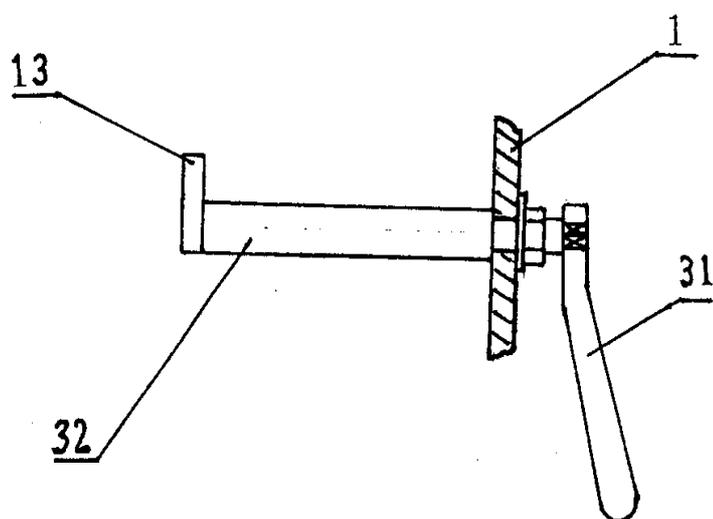


图2