(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 205889351 U
(45)授权公告日 2017.01.18

(21)申请号 201620836870.7

(22)申请日 2016.08.04

(73)专利权人 瑞安市大桥包装机械有限公司
地址 325200 浙江省温州市瑞安市飞云镇林垟北林村

(72)发明人 赵东杰

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241
代理人 林元良

(51)Int.Cl.
B26D 7/18(2006.01)
B26D 7/32(2006.01)

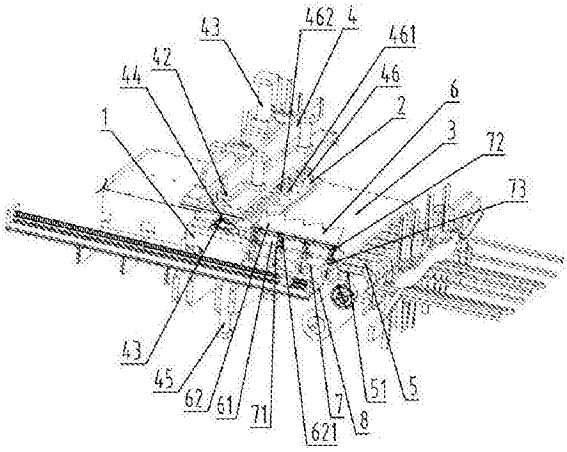
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

平压平式模切机的废料成品脱离装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种平压平式模切机的废料成品脱离装置，包括机架，所述的机架上设有托台，在所述托台输出端设有废料托板，所述的托台上方设有安装架，所述的安装架上设有与分离油缸，所述分离油缸的活塞杆连接分离模具，所述的托台上设有与所述分离模具相匹配的落料槽，在所述的落料槽处设有托杆，所述的机架上设有升降气缸，所述的升降气缸连接所述的托杆，在所述的安装架上还安装有与气缸连接的压板，所述的机架上还设有由若干条窄形皮带绕成的成品输送台，所述托杆在窄形皮带之间的间隙中活动，在所述的机架两侧设有活动的输送夹板。这样便实现自动分离废料和成品并且将成品集中收集的技术效果，从而大大降低人工成本，而且使生产效率提高。



CN 205889351 U

1.一种平压平式模切机的废料成品脱离装置，包括机架，其特征在于所述的机架上设有托台，在所述托台输出端设有废料托板，所述的托台上方设有安装架，所述的安装架上设有分离油缸，所述分离油缸的活塞杆连接分离模具，所述的托台上设有与所述分离模具相匹配的落料槽，在所述的落料槽处设有托杆，所述的机架上设有升降气缸，所述的升降气缸与所述托杆连接，在所述的安装架上还安装有与气缸连接的压板，所述的机架上还设有由若干条窄形皮带绕成的成品输送台，所述托杆在窄形皮带之间的间隙中活动，在所述的机架两侧设有活动的输送夹板。

2.根据权利要求1所述的平压平式模切机的废料成品脱离装置，其特征在于所述压板上安装有若干条压条，所述压条分别成排设置在所述落料槽的两侧。

3.根据权利要求1所述的平压平式模切机的废料成品脱离装置，其特征在于所述的机架上设有供所述输送夹板安装的移动架，所述的输送夹板包括固定板和活动板，所述的固定板和所述的活动板在朝向内侧的一端分别呈波浪形设置，所述的移动架上安装有夹紧气缸，所述夹紧气缸的活塞杆与所述活动板的一边铰接。

4.根据权利要求3所述的平压平式模切机的废料成品脱离装置，其特征在于所述的机架上设有丝杆，所述移动架与所述丝杆螺接，并在所述机架上设置供所述移动架活动的导轨。

平压平式模切机的废料成品脱离装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种平压平式模切机上的废纸清理结构，具体涉及一种平压平式模切机的废料成品脱离装置。

背景技术

[0002] 平压平式模切机用于片材的模切、压痕，利用钢刀、五金模具、钢线，通过施压模和承压模之间的冲压，即承压模固定在工作台上，施压模上下运动对片材进行模切，将印品或板材轧切成一定的形状。

[0003] 而模切机将片材或者纸张刻痕后分段切割形成半成品，该半成品的结构由成品包裹在废料中，传统的做法就是人工将废料和成品分离，这样使得生产效率大大减低，而且随着人工成本的上升，使得企业的生产成本居高不下。

发明内容

[0004] 为解决上述问题，本实用新型的目的在于提供一种可自动分离废料和成品并且将成品集中收集的平压平式模切机的废料成品脱离装置，从而大大降低人工成本，而且使生产效率提高。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供了如下技术方案：一种平压平式模切机的废料成品脱离装置，包括机架，于所述的机架上设有托台，在所述托台输出端设有废料托板，所述的托台上方设有安装架，所述的安装架上设有分离油缸，所述分离油缸的活塞杆连接分离模具，所述的托台上设有与所述分离模具相匹配的落料槽，在所述的落料槽处设有托杆，所述的机架上设有升降气缸，所述的升降气缸与所述托杆连接，在所述的安装架上还安装有与气缸连接的压板，所述的机架上还设有由若干条窄形皮带绕成的成品输送台，所述托杆在窄形皮带之间的间隙中活动，在所述的机架两侧设有活动的输送夹板。

[0006] 所述压板上安装有若干条压条，所述压条分别成排设置在所述落料槽的两侧。

[0007] 所述的机架上设有供所述输送夹板安装的移动架，所述的输送夹板包括固定板和活动板，所述的固定板和所述的活动板在朝向内侧的一端分别呈波浪形设置，所述的移动架上安装有夹紧气缸，所述夹紧气缸的活塞杆与所述活动板的一边铰接。

[0008] 所述的机架上设有丝杆，所述移动架与所述丝杆螺接，并在所述机架上设置供所述移动架活动的导轨。

[0009] 本实用新型的有益效果为：纸张刻痕后分段切割形成半成品，半成品的两侧由输送夹板夹住输送至托台上，即输送夹板夹住半成品上废料的部分，再由压板压住半成品中位于落料槽位置的两侧，最后经分离模具将成品顶出并驱动由多个托杆形成的升降台下移，成品夹持在升降台和分离模具之间移送至成品输送平台上，废料再经输送夹板移送至废料托板，然后由工人将废料收集处理，而成品由托杆移送至成品输送平台，这样便实现自动分离废料和成品并且将成品集中收集的技术效果，从而大大降低人工成本，而且使生产效率提高。

附图说明

[0010] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步描述。

[0011] 图1为本实用新型的结构图；

[0012] 图2为本实用新型另一个视向的结构图。

具体实施方式

[0013] 下面通过实施例对本实用新型进行具体的描述。

[0014] 如图1、图2所示，本实用新型公开了一种平压平式模切机的废料成品脱离装置，包括机架1，机架1上设有托台2，在托台2输出端设有废料托板3，托台2上方设有安装架4，安装架4上设有与分离油缸41，分离油缸41的活塞杆连接分离模具42，托台2上设有与分离模具42相匹配的落料槽43，在落料槽43处设有托杆44，机架1上设有升降气缸45，升降气缸45连接托杆44，在安装架4上还安装有与气缸连接的压板46，机架1上还设有由若干条窄形皮带51绕成的成品输送台5，托杆44在窄形皮带51之间的间隙中活动，在机架1两侧设有活动的输送夹板6。

[0015] 压板46由若干条压条461构成，若干条压条461分别成排设置在落料槽43的两侧，压条461连接在一连接板462上并通过该连接板与气缸连接。

[0016] 托杆44为若干条，托杆44呈“T”字型，该若干条托杆44下端连接一连接杆441，若干条托杆44的上端面形成升降台，连接杆441与升降气缸45连接。

[0017] 机架1上设有供输送夹板6安装的移动架7，输送夹板6包括固定板61和活动板62，固定板61和活动板62在朝向内侧的一端分别呈波浪形设置，活动板62的连接侧边上设有若干个呈“U”型的转动座621，移动架7上设有旋转座71，旋转座71和转动座621之间通过铰接块72铰接，移动架7上设有与转动座621相对应的夹紧气缸73，夹紧气缸73的活塞杆铰接在转动座621的开口端。

[0018] 机架1上设有供移动架7活动的导轨11以及与移动架7螺接配合的丝杆12，移动架7导向安装在活动导轨11上，丝杆12的一端与一旋转电机8的输出轴转动连接。

[0019] 本实用新型中，纸张刻痕后分段切割形成半成品，半成品的两侧由输送夹板6夹住输送至托台2上，即输送夹板6夹住半成品上废料的部分，再由压板46压住半成品中位于落料槽43位置的两侧，最后经分离模具42将成品顶出并驱动由多个托杆44形成的升降台下移，(分离油缸43的输出力比升降气缸45的输出力要大)成品夹持在托杆44和分离模具42之间移送至成品输送台5上，废料再经输送夹板6移送至废料托板3，然后由工人将废料收集处理，而成品由托杆44移送至成品输送平台，这样便实现自动分离废料和成品并且将成品集中收集的技术效果，从而大大降低人工成本，而且使生产效率提高。

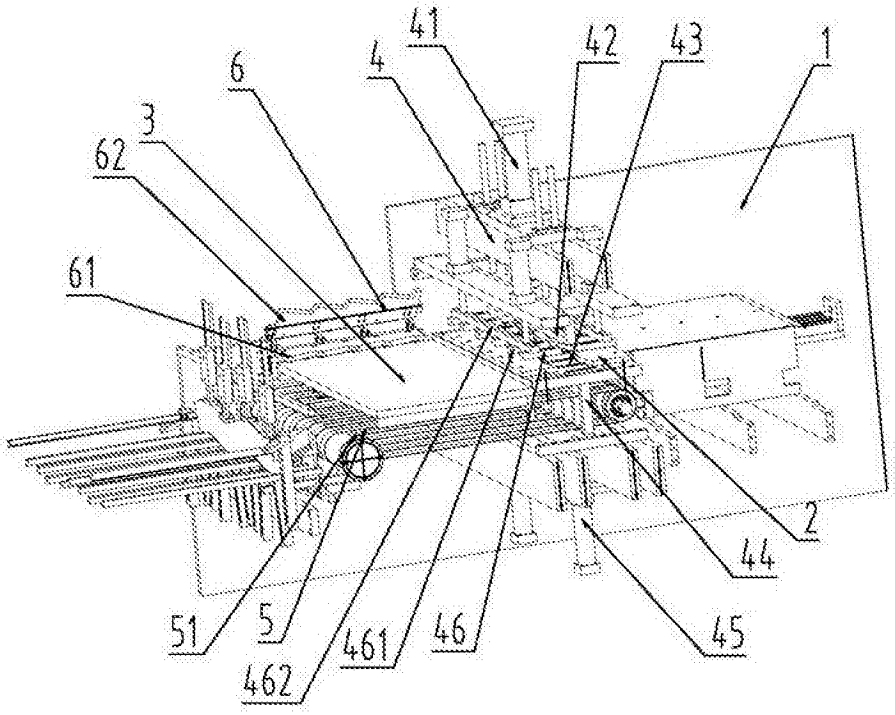

41
42
43
1
6
4
3
62
61
2
44
51
5
461
46
45
462

图1

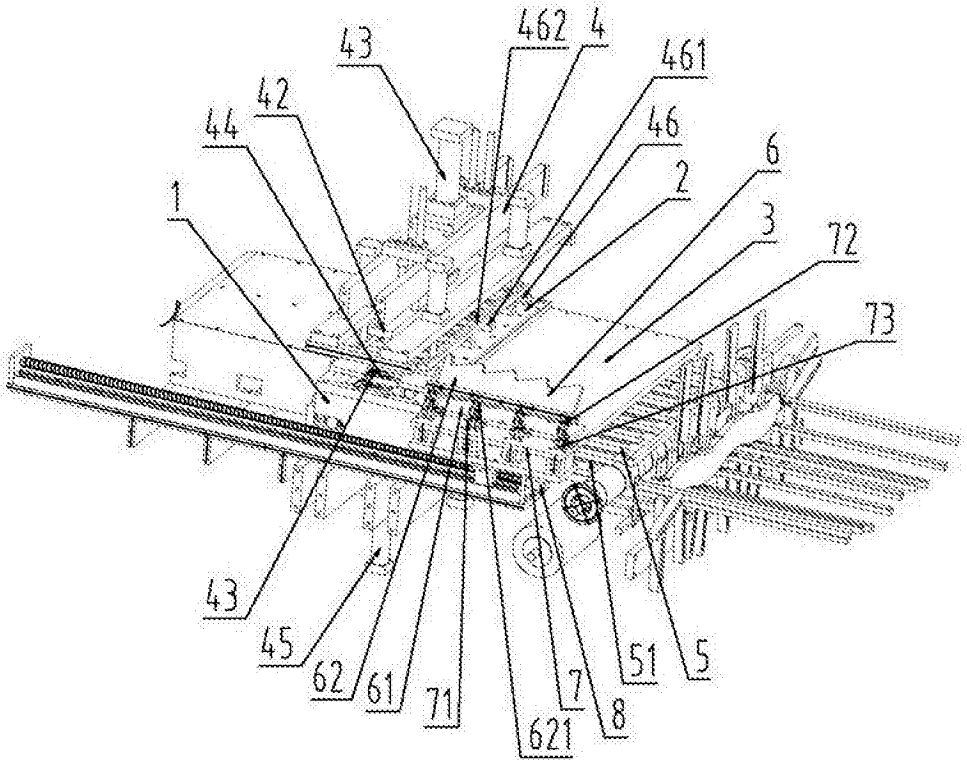

43
462
4
461
42
44
46
6
1
2
3
72
73
43
45
62
61
71
621
7
8
51
5

图2