



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202592946 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 12

(21) 申请号 201220104718. 1

(22) 申请日 2012. 03. 19

(73) 专利权人 深圳市三本机械有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区观澜街道
大水坑社区新塘村富莱得路 9 号

(72) 发明人 邓涛

(51) Int. Cl.

B41F 19/06 (2006. 01)

B41G 1/02 (2006. 01)

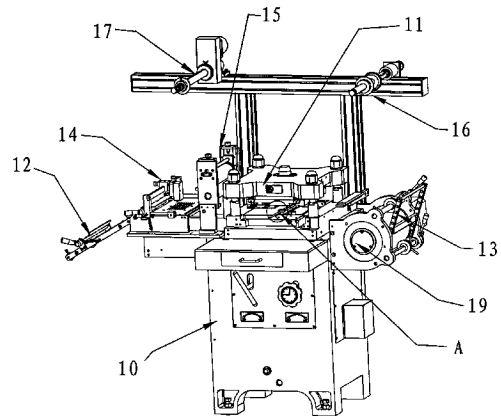
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

对位烫金装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种对位烫金装置, 该装置包括基座、烫金板、被烫印材料放料端、被烫印材料收料端、用于定位被烫金材料的第一电眼、第一伺服模块、烫金纸放料端、烫金纸收料端、用于定位烫金纸的第二电眼和第二伺服模块, 烫金板固定在基座上, 第一电眼和第一伺服模块电连接, 所述第二电眼和第二伺服模块电连接, 第一伺服模块分别与烫金纸放料端和被烫印材料收料端驱动连接, 第二伺服模块分别与烫金纸收料端和被烫印材料放料端驱动连接。本实用新型可以精确定位烫金纸和被烫金材料的位置, 可以使用多种有图案的烫金材料, 且对位精确、生产效率高。



1. 一种对位烫金装置,其特征在于,包括基座、烫金板、被烫印材料放料端、被烫印材料收料端、用于定位被烫金材料的第一电眼、第一伺服模块、烫金纸放料端、烫金纸收料端、用于定位烫金纸的第二电眼和第二伺服模块,所述烫金板固定在基座上,所述第一电眼和第一伺服模块电连接,所述第二电眼和第二伺服模块电连接,所述第一伺服模块分别与被烫印材料放料端和被烫印材料收料端驱动连接,所述第二伺服模块分别与烫金纸放料端和烫金纸收料端驱动连接。

2. 根据权利要求 1 所述的对位烫金装置,其特征在于,所述第二电眼为可微调监测位置的电眼。

对位烫金装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械技术领域,尤其涉及一种对位烫金装置。

背景技术

[0002] 烫金,是一种采用加热和加压的办法,将图案或文字转移到被烫印材料表面的工艺。烫金工艺中,首先需要一台烫金机和刻有专门文字或图案的烫金模版,然后通过移动烫金模版的位置来定位所需图案的位置,按照烫金模版上刻有的文字或图案将无图案的烫金材料转移到被烫印材料表面,完成烫金工艺。此种技术只局限一种普通的无图案的烫金材料,应用市场小,操作不方便,达不到一种真正相吻合的效果,而且要靠手动移动烫金模版的位置来和印刷图案相吻合,技术相对落后。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术中存在的不足之处,本实用新型提供一种结构简单、烫金效率高的对位烫金装置,可以使用多种有图案的烫金材料,能够自动对准烫印图案的位置。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供一种对位烫金装置,包括基座、烫金板、被烫印材料放料端、被烫印材料收料端、用于定位被烫金材料的第一电眼、第一伺服模块、烫金纸放料端、烫金纸收料端、用于定位烫金纸的第二电眼和第二伺服模块,所述烫金板固定在基座上,所述第一电眼和第一伺服模块电连接,所述第二电眼和第二伺服模块电连接,所述第一伺服模块分别与被烫印材料放料端和被烫印材料收料端驱动连接,所述第二伺服模块分别与烫金纸放料端和烫金纸收料端驱动连接。

[0005] 其中,所述第二电眼为可微调监测位置的电眼。

[0006] 本实用新型的有益效果是:与现有技术相比,本实用新型提供的对位烫金装置,通过第一电眼的追色定位来采集被烫金材料的位置信号,同时通过第二电眼的追色定位来采集烫金纸的位置信号,然后由第一伺服模块和第二伺服模块驱动各自的放料端和收料端,来精确定位烫金纸和被烫金材料的位置,定位后的烫金纸和被烫金材料在烫金板的作用下完成烫金。进一步地,本实用新型可以使用多种有图案的烫金材料,且对位精确、生产效率高。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的对位烫金装置的结构图;

[0008] 图2为图1的A处放大图。

[0009] 主要元件符号说明如下:

[0010]	10、基座	11、烫金板
[0011]	12、被烫印材料放料端	13、被烫印材料收料端
[0012]	14、第一电眼	15、第一伺服模块
[0013]	16、烫金纸放料端	17、烫金纸收料端

[0014] 18、第二电眼

19、第二伺服模块

具体实施方式

[0015] 为了更清楚地表述本实用新型，下面结合附图对本实用新型作进一步地描述。

[0016] 请参阅图 1 和图 2，本实用新型提供的对位烫金装置，包括基座 10、烫金板 11、被烫印材料放料端 12、被烫印材料收料端 13、用于定位被烫金材料的第一电眼 14、第一伺服模块 15、烫金纸放料端 16、烫金纸收料端 17、用于定位烫金纸的第二电眼 18 和第二伺服模块 19，烫金板 11 固定在基座 10 上，第一电眼 14 和第一伺服模块 15 电连接，第二电眼 18 和第二伺服模块 19 电连接，第一伺服模块 15 分别与被烫印材料放料端 12 和被烫印材料收料端 13 驱动连接，第二伺服模块 19 分别与烫金纸放料端 16 和烫金纸收料端 17 驱动连接。

[0017] 相较于现有技术的情况，本实用新型提供的对位烫金装置，通过第一电眼的追色定位来采集被烫金材料的位置信号，同时通过第二电眼的追色定位来采集烫金纸的位置信号，然后由第一伺服模块和第二伺服模块驱动各自的放料端和收料端，来精确定位烫金纸和被烫金材料的位置，定位后的烫金纸和被烫金材料在烫金板的作用下完成烫金，生产效率高。

[0018] 在本实施例中，上述第二电眼 18 为可微调监测位置的电眼。当然，本实用新型并不局限于电眼的微调方向，只要是利用第二电眼监测烫金纸的位置，能够精确定位烫金纸和被烫金材料位置的实施方式，都属于对本实用新型的简单变形或者变换，落入本实用新型的保护范围。

[0019] 本实用新型的工作原理是：先把印刷好图案的被烫金材料按正常穿料方法由放料端从左到右穿到收料端，把左右的位置定好，然后把第二电眼调好，使第二电眼与被烫金材料的定位点相吻合。然后将印刷好的烫金纸从被烫金材料相反的方向从放料端穿到收料端，先将烫金板位置与被烫金材料所需图案定位好，再将印好图案的烫金纸与被烫金材料的图案相吻合，将通过第二电眼与印好烫金纸旁边的定位点来追色定位，如果左右偏位通过伺服系统来驱动调整，最终实现两种图案的完全吻合。

[0020] 本实用新型可以通过微调方式来定位调节，操作更方便快捷，通过微小型电眼来定位可以对所有烫金类的产品都能实现完成。本装置具有操作简单易学，效率高，不良率低，省人工等优点。

[0021] 以上公开的仅为本实用新型的几个具体实施例，但是本实用新型并非局限于此，任何本领域的技术人员能思之的变化都应落入本实用新型的保护范围。

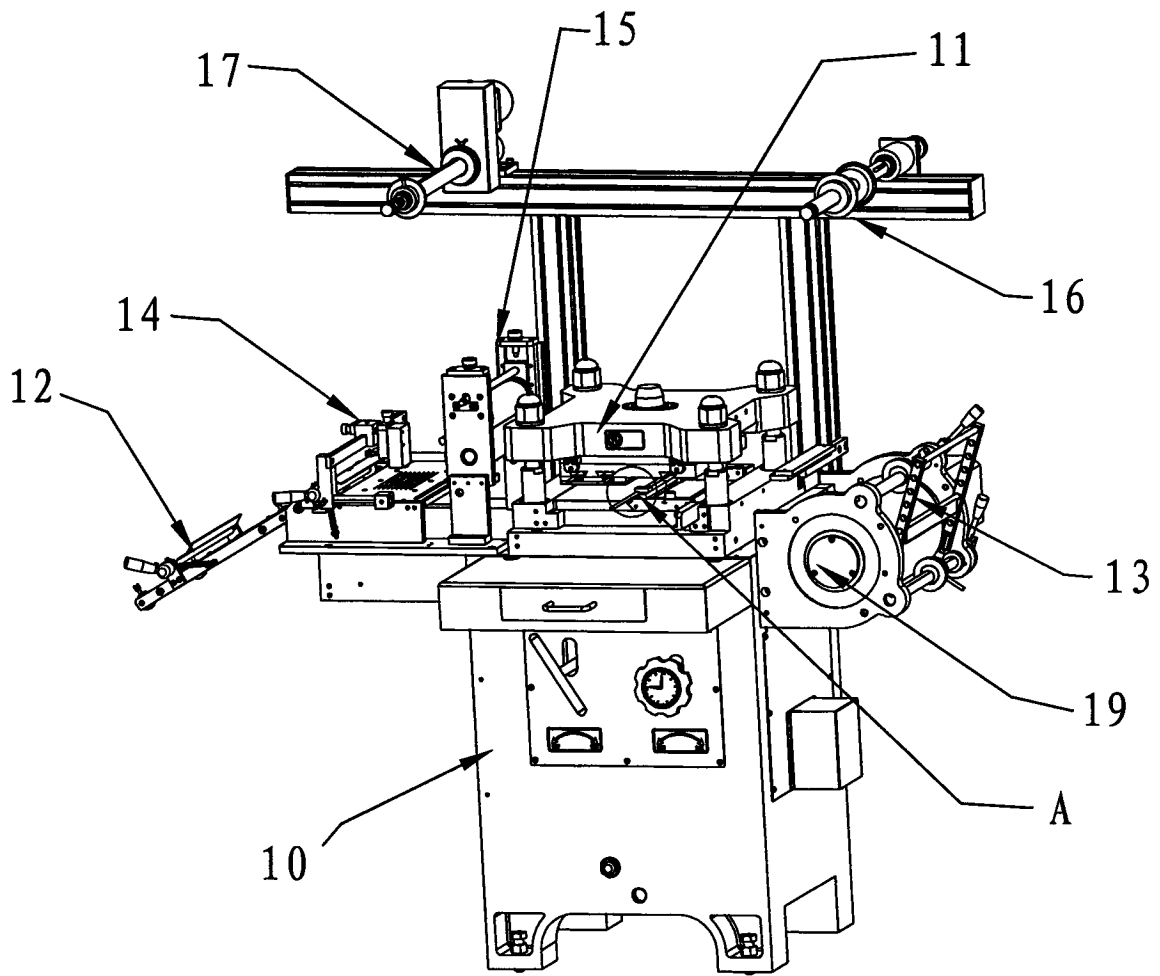


图 1

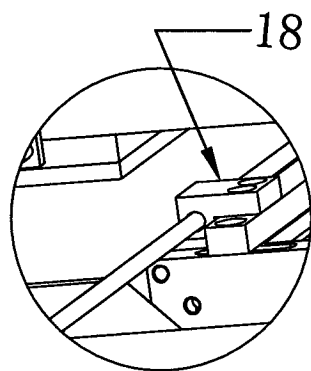


图 2