(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 211053883 U
(45)授权公告日 2020.07.21

(21)申请号 201921776522.5

(22)申请日 2019.10.22

(73)专利权人 天津市益坤力太包装制品有限公司
地址 300350 天津市津南区葛沽镇葛沽工业园福海路1号

(72)发明人 姜东轩

(74)专利代理机构 天津协众信创知识产权代理事务所(普通合伙) 12230
代理人 王力强

(51)Int.Cl.
B26F 1/42(2006.01)
B26D 7/06(2006.01)
B26D 7/00(2006.01)
B26D 7/26(2006.01)

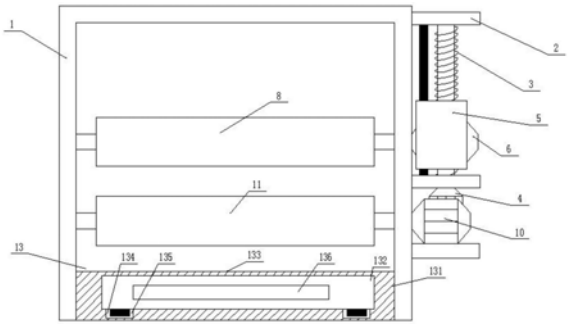
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种可调模切位置的圆压圆模切机

(57)摘要

本实用新型涉及圆压圆模切机技术领域，且公开了一种可调模切位置的圆压圆模切机，包括壳体，壳体的侧壁固定连接有两个固定板，两个固定板之间转动连接有螺纹杆，螺纹杆的一端贯穿固定板的一端固定连接有移位电机，螺纹杆的杆壁上滑动套接螺筒，螺筒的两端侧壁均固定嵌入连接有旋转电机，壳体的侧壁固定开设有两个开口，两个旋转电机的输出轴穿过开口分别固定连接有移位辊和模切辊。本实用新型能够同步调整移位辊和模切辊的高度位置，提高了模切效率，减少了误差，同时可以防止剩下的边角料干扰机器运转，提高了物料的利用率，方便了物料的处理和收集，方便了人们使用，满足了人们需求。



CN 211053883 U

1.一种可调模切位置的圆压圆模切机，包括壳体(1)，其特征在于，所述壳体(1)的侧壁固定连接有两个固定板(2)，两个所述固定板(2)之间转动连接有螺纹杆(3)，所述螺纹杆(3)的一端贯穿固定板(2)的一端固定连接有移位电机(4)，所述螺纹杆(3)的杆壁上滑动套接螺筒(5)，所述螺筒(5)的两端侧壁均固定嵌入连接有旋转电机(6)，所述壳体(1)的侧壁固定开设有两个开口(7)，两个所述旋转电机(6)的输出轴穿过开口(7)分别固定连接有移位辊(8)和模切辊(9)，所述移位辊(8)和模切辊(9)远离旋转电机(6)的一端均滑动连接在壳体(1)的内侧壁上，所述壳体(1)的侧壁固定连接传送电机(10)，所述传送电机(10)的输出轴贯穿壳体(1)的侧壁固定连接有传送辊(11)，所述传送辊(11)远离传送电机(10)的一端转动连接在壳体(1)的侧壁，所述位于模切辊(9)的下方转动连接有压力辊(12)，所述壳体(1)的下端固定连接有清废机构(13)。

2.根据权利要求1所述的一种可调模切位置的圆压圆模切机，其特征在于，所述清废机构(13)包括清废壳(131)，所述清废壳(131)的侧壁开设有开口且开口处滑动连接有收集盒(132)，所述清废壳(131)的上端对应于收集盒(132)开设有进料口(133)。

3.根据权利要求2所述的一种可调模切位置的圆压圆模切机，其特征在于，所述清废壳(131)的下端开设有限位滑槽(134)，所述收集盒(132)的下端固定连接有与限位滑槽(134)相匹配的限位滑块(135)。

4.根据权利要求2所述的一种可调模切位置的圆压圆模切机，其特征在于，所述收集盒(132)的侧壁上固定连接有把手(136)。

5.根据权利要求1所述的一种可调模切位置的圆压圆模切机，其特征在于，两个所述固定板(2)之间固定连接有两个贯穿螺筒(5)侧壁的限位杆(14)。

6.根据权利要求1所述的一种可调模切位置的圆压圆模切机，其特征在于，所述压力辊(12)的辊壁上固定包覆有一层工程塑料。

一种可调模切位置的圆压圆模切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及圆压圆模切机技术领域，尤其涉及一种可调模切位置的圆压圆模切机。

背景技术

[0002] 圆压圆模切机是一种切割机，常用于大批量生产，圆压圆模切机的版台和压切机构两者的工作部分都是圆筒形的，工作时，送纸辊将纸板送到模压版滚筒与压力滚筒之间，由两者将其夹住对滚筒进行模切，模切版滚筒旋转一周，就是一个工作循环。

[0003] 对于现有的圆压圆膜切机来说，现有的可调模切位置的模切机都是单独调整模切辊和移动辊的位置，往往两个辊的位置难以保持一致，导致难以传送纸板或者切割位置不对，仍需要调整，浪费大量的时间，同时现有的模切机往往对切割剩下的边角料不够重视，没有进行回收利用，浪费了大量的资源。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中模切辊和移动辊难以保持同步移动且边角料没有收集的问题，而提出的一种可调模切位置的圆压圆模切机。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：

[0006] 一种可调模切位置的圆压圆模切机，包括壳体，所述壳体的侧壁固定连接有两个固定板，两个所述固定板之间转动连接有螺纹杆，所述螺纹杆的一端贯穿固定板的一端固定连接有移位电机，所述螺纹杆的杆壁上滑动套接螺筒，所述螺筒的两端侧壁均固定嵌入连接有旋转电机，所述壳体的侧壁固定开设有两个开口，两个所述旋转电机的输出轴穿过开口分别固定连接有移位辊和模切辊，所述移位辊和模切辊远离旋转电机的一端均滑动连接在壳体的内侧壁上，所述壳体的侧壁固定连接传送电机，所述传送电机的输出轴贯穿壳体的侧壁固定连接有传送辊，所述传送辊远离传送电机的一端转动连接在壳体的侧壁，所述位于模切辊的下方转动连接有压力辊，所述壳体的下端固定连接有清废机构。

[0007] 优选的，所述清废机构包括清废壳，所述清废壳的侧壁开设有开口且开口处滑动连接有收集盒，所述清废壳的上端对应于收集盒开设有进料口。

[0008] 优选的，所述清废壳的下端开设有限位滑槽，所述收集盒的下端固定连接有与限位滑槽相匹配的限位滑块。

[0009] 优选的，所述收集盒的侧壁上固定连接有把手。

[0010] 优选的，两个所述固定板之间固定连接有两个贯穿螺筒侧壁的限位杆。

[0011] 优选的，所述压力辊的辊壁上固定包覆有一层工程塑料。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型提供了一种可调模切位置的圆压圆模切机，具备以下有益效果：

[0013] 1、该可调模切位置的圆压圆模切机，通过设有的移位电机、固定板、螺纹杆、螺筒、旋转电机、开口、移位辊和模切辊，能够同步的调整移位辊和模切辊的高度位置，不用单个

分别调整两个辊的位置，不会因为不同高度的辊导致无法进行模切或者是造成模切效果较差的现象，提高了模切效率，减少了误差，满足了人们需求。

[0014] 2、该可调模切位置的圆压圆模切机，通过设有的清废机构包括清废壳、收集盒、进料口、限位滑块、限位滑槽和把手，能够通过清废机构来收集切割剩下的边角料，通过收集盒来取用，不仅可以防止剩下的边角料干扰机器运转，还能够提高物料的利用率，方便了物料的处理和收集，方便了人们使用。

[0015] 而且该装置中未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现，本实用新型能够同步调整移位辊和模切辊的高度位置，提高了模切效率，减少了误差，同时可以防止剩下的边角料干扰机器运转，提高了物料的利用率，方便了物料的处理和收集，方便了人们使用，满足了人们需求。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型提出的一种可调模切位置的圆压圆模切机的结构示意图；

[0017] 图2为本实用新型提出的一种可调模切位置的圆压圆模切机的右侧视图；

[0018] 图3为本实用新型提出的一种可调模切位置的圆压圆模切机的后侧视图。

[0019] 图中：1壳体、2固定板、3螺纹杆、4移位电机、5螺筒、6旋转电机、7开口、8移位辊、9模切辊、10传送电机、11传送辊、12压力辊、13清废机构、131清废壳、132收集盒、133进料口、134限位滑槽、135限位滑块、136把手、14限位杆。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0021] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0022] 参照图1-3，一种可调模切位置的圆压圆模切机，包括壳体1，壳体1的侧壁固定连接有两个固定板2，两个固定板2之间转动连接有螺纹杆3，螺纹杆3的一端贯穿固定板2的一端固定连接有移位电机4，螺纹杆3的杆壁上滑动套接螺筒5，螺筒5的两端侧壁均固定嵌入连接有旋转电机6，壳体1的侧壁固定开设有两个开口7，两个旋转电机6的输出轴穿过开口7分别固定连接有移位辊8和模切辊9，移位辊8和模切辊9远离旋转电机6的一端均滑动连接在壳体1的内侧壁上，壳体1的侧壁固定连接传送电机10，传送电机10的输出轴贯穿壳体1的侧壁固定连接有传送辊11，传送辊11远离传送电机10的一端转动连接在壳体1的侧壁，位于模切辊9的下方转动连接有压力辊12，壳体1的下端固定连接有清废机构13。

[0023] 清废机构13包括清废壳131，清废壳131的侧壁开设有开口且开口处滑动连接有收集盒132，清废壳131的上端对应于收集盒132开设有进料口133，可以方便边角料的收集。

[0024] 清废壳131的下端开设有限位滑槽134，收集盒132的下端固定连接有与限位滑槽134相匹配的限位滑块135，可以方便收集盒132的滑动。

[0025] 收集盒132的侧壁上固定连接有把手136，可以方便收集盒132的拉动。

[0026] 两个固定板2之间固定连接有两个贯穿螺筒5侧壁的限位杆14，可以防止螺筒5自转。

[0027] 压力辊12的辊壁上固定包覆有一层工程塑料，可以保护切刀也能保证切断。

[0028] 本实用新型中，使用时，先启动移位电机4带动螺纹杆3转动，通过螺纹转动带动螺筒5和两个旋转电机6移动，然后启动两个旋转电机6和传送电机10，将纸板通过移位辊8和传送辊11带动到模切辊9处进行模切，切割剩下的的边角料冲进料口133到落到收集盒132内，待收集满后可以通过拉动把手136通过限位滑槽134和限位滑块135的滑动连接拉出收集盒132进行回收利用，整个设备结构简单，能够同步调整移位辊和模切辊的高度位置，提高了模切效率，减少了误差，同时可以防止剩下的边角料干扰机器运转，提高了物料的利用率，方便了物料的处理和收集，方便了人们使用，满足了人们需求。

[0029] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，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，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

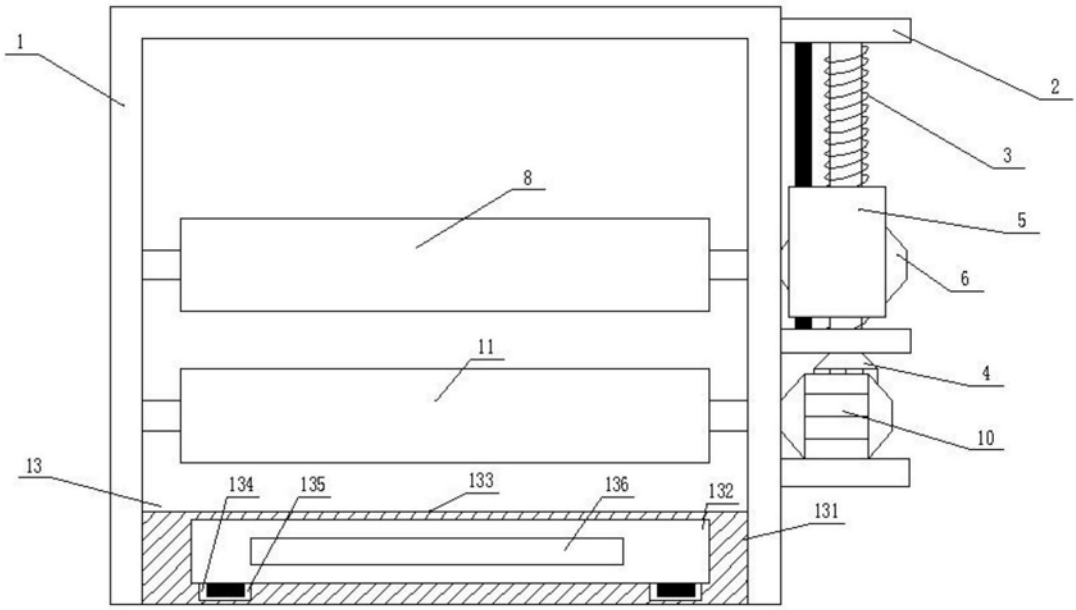


图1

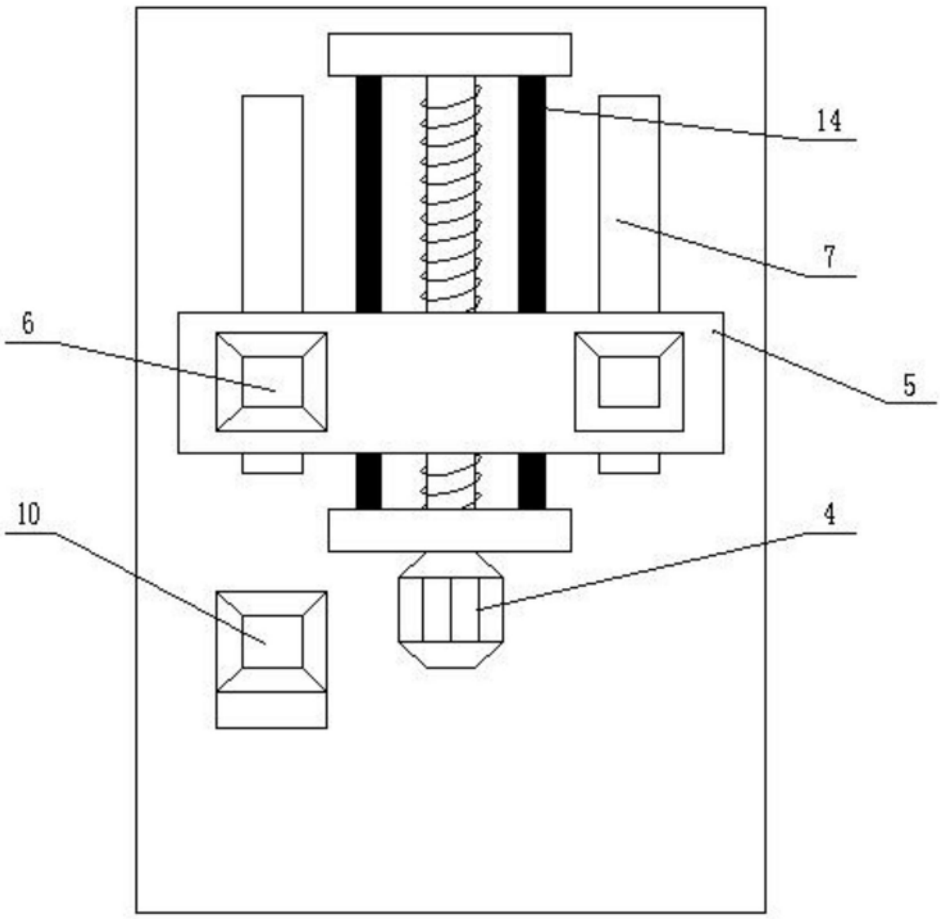


图2

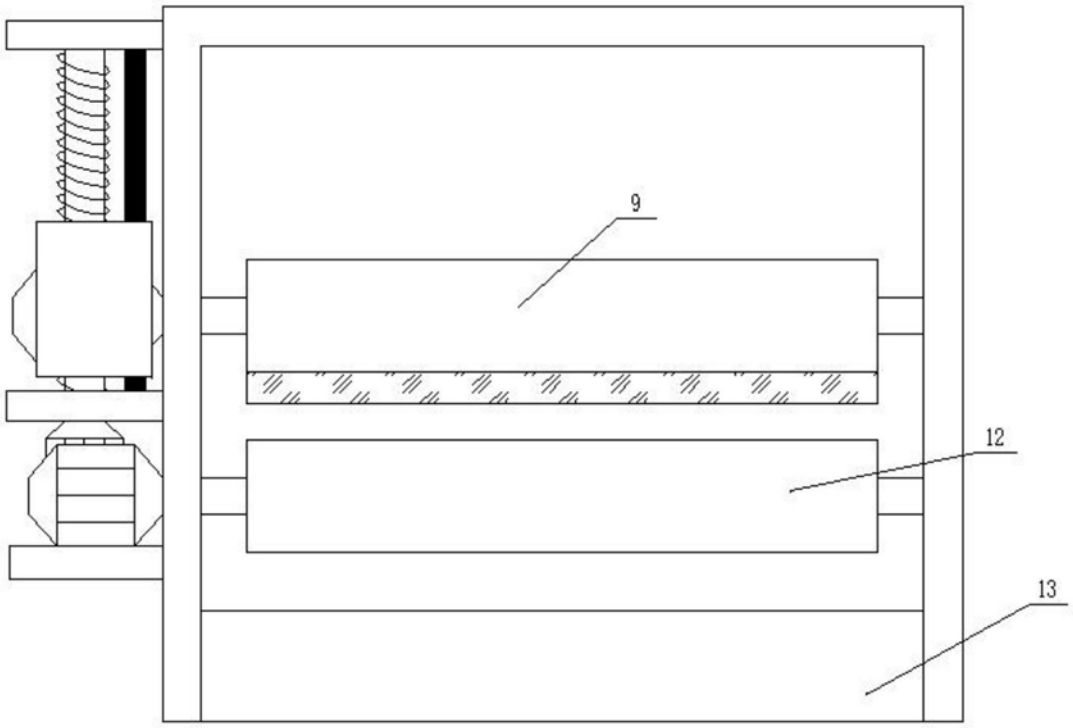


图3