



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 107234033 B

(45) 授权公告日 2023. 10. 27

(21) 申请号 201710433599.1
 (22) 申请日 2017.06.09
 (65) 同一申请的已公布的文献号
 申请公布号 CN 107234033 A
 (43) 申请公布日 2017.10.10
 (73) 专利权人 中山市优绿智得数码科技有限公司
 地址 528400 广东省中山市南头镇东福北路35号3号厂房
 (72) 发明人 张晓玲 郭晓春 甘德韶 谢起峰 方志远
 (74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205
 专利代理师 肖军 赵东明

(56) 对比文件
 CN 203664133 U, 2014.06.25
 CN 207042757 U, 2018.02.27
 CN 201833653 U, 2011.05.18
 CN 203991125 U, 2014.12.10
 CN 203830228 U, 2014.09.17
 CN 103464348 A, 2013.12.25
 CN 103223394 A, 2013.07.31
 CN 206083033 U, 2017.04.12
 CN 203282826 U, 2013.11.13
 CN 105251653 A, 2016.01.20
 US 2009151579 A1, 2009.06.18
 CN 203991118 U, 2014.12.10
 JP 2003311200 A, 2003.11.05

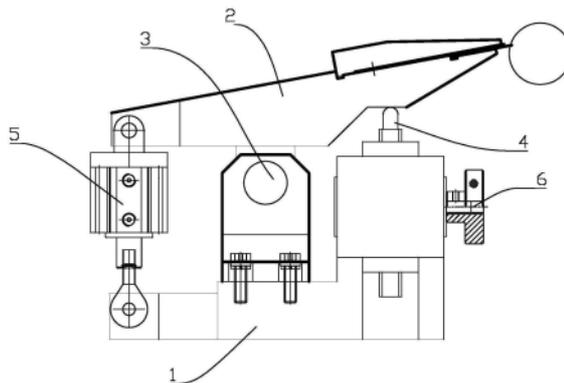
审查员 牛志亭

(51) Int. Cl.
 B05C 1/08 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称
 一种微凹刮刀夹板调整机构

(57) 摘要
 本发明公开了一种微凹刮刀夹板调整机构，包括：安装座；刮刀夹板，于中部通过一枢轴枢接在安装座上；若干调节杆，安装在安装座上，位于枢轴的一侧，每个调节杆相对安装座可独立进行升降；施力装置，安装在安装座，施力装置用于驱动刮刀夹板始终与调节杆接触。本发明可以根据刮刀夹板的直线度调整调节杆的高度，再通过施力装置将刮刀夹板抵靠在调节杆上实现对刮刀夹板直线度的修正；降低对刮刀夹板加工精度的要求，即使刮刀夹板在使用过程中直线度再次发生变化，亦可再次调整调节杆的高度来再次修正刮刀夹板的直线度，保证整个涂布周期生产的产品品质优良，质量稳定可靠，本发明结构简单巧妙，非常实用。



1. 一种微凹刮刀夹板调整机构,其特征在于包括:

安装座;

刮刀夹板,于中部通过一枢轴枢接在安装座上;

四个调节杆,安装在安装座上,位于枢轴的一侧,每个调节杆相对安装座可独立进行升降;所述调节杆可转动地安装在安装座上,所述调节杆下部设置有螺纹,所述安装座上可转动地设置有与调节杆配合的蜗轮;所述蜗轮通过一手柄驱动;

施力装置,安装在安装座,施力装置用于驱动刮刀夹板始终与调节杆接触;所述施力装置包括气缸,气缸位于枢轴的另一侧,气缸一端与安装座枢接,另一端与刮刀夹板枢接。

一种微凹刮刀夹板调整机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种涂布机领域,特别是涉及一种微凹刮刀夹板调整机构。

背景技术

[0002] 现有的微凹版涂布头上微凹刮刀夹板直线度通常不做微调,单纯依靠对刮刀夹板的机械加工精度来保证刮刀夹板的直线度;由于对加工精度要求过高,使得这种结构的刮刀夹板制造成本居高不下,即便如此,加工后的刮刀夹板的内应力难以彻底消除,在使用一段时间后,随着内应力慢慢释放,刮刀夹板会产生变形,此时直线度的精度就会变的较差,使得涂布得到的产品质量较差,满足不了客户的质量需求,亦有通过螺纹副直顶或靠两个带斜面的滑块相互滑移来调整,前者结构简单,客户无法进行正常生产,都不能很好的解决上述技术问题。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明提供一种结构简单、经济实用的微凹刮刀夹板调整机构。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种微凹刮刀夹板调整机构,包括:

[0006] 安装座;

[0007] 刮刀夹板,于中部通过一枢轴枢接在安装座上;

[0008] 若干调节杆,安装在安装座上,位于枢轴的一侧,每个调节杆相对安装座可独立进行升降;

[0009] 施力装置,安装在安装座,施力装置用于驱动刮刀夹板始终与调节杆接触。

[0010] 所述调节杆可转动地安装在安装座上,所述调节杆下部设置有螺纹,所述安装座上可转动地设置有与调节杆配合的蜗轮。

[0011] 所述蜗轮通过一手柄驱动。

[0012] 所述施力装置包括气缸,气缸位于枢轴的另一侧,气缸一端与安装座枢接,另一端与刮刀夹板枢接。

[0013] 所述施力装置包括压缩弹簧,压缩弹簧位于枢轴的另一侧,压缩弹簧一端与安装座连接,另一端与刮刀夹板连接。

[0014] 本发明的有益效果是:本发明可以根据刮刀夹板的直线度调整调节杆的高度,再通过施力装置将刮刀夹板抵靠在调节杆上实现对刮刀夹板直线度的修正;降低对刮刀夹板加工精度的要求,即使刮刀夹板在使用过程中直线度再次发生变化,亦可再次调整调节杆的高度来再次修正刮刀夹板的直线度,保证整个涂布周期生产的产品品质优良,质量稳定可靠,本发明结构简单巧妙,非常实用。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明：

[0016] 图1是本发明的结构示意图；

[0017] 图2是图1的右视图。

具体实施方式

[0018] 参照图1~图2,本发明是一种微凹刮刀夹板调整机构,包括:

[0019] 安装座1;

[0020] 刮刀夹板2,于中部通过一枢轴3枢接在安装座1上;

[0021] 若干调节杆4,安装在安装座1上,位于枢轴3的一侧,每个调节杆4相对安装座1可独立进行升降;

[0022] 施力装置5,安装在安装座1,施力装置5用于驱动刮刀夹板2始终与调节杆4接触。

[0023] 本发明可以根据刮刀夹板2的直线度调整调节杆4的高度,再通过施力装置5将刮刀夹板2抵靠在调节杆4上实现对刮刀夹板2直线度的修正,降低对刮刀夹板2加工精度的要求,降低制造成本,即使刮刀夹板2在使用过程中直线度再次发生变化,亦可再次调整调节杆4的高度来再次修正刮刀夹板2的直线度,保证整个涂布周期生产的产品品质优良,质量稳定可靠,本发明结构简单巧妙,非常实用。

[0024] 如图所示,所述调节杆4可转动地安装在安装座1上,所述调节杆4下部设置有螺纹,所述安装座1上可转动地设置有与调节杆4配合的蜗轮;其中蜗轮可以通过一手柄6驱动。

[0025] 如图所示,所述施力装置5包括气缸,气缸位于枢轴3的另一侧,气缸一端与安装座1枢接,另一端与刮刀夹板2枢接;通过气缸施力,将刮刀夹板2装夹刮刀的端部始终与调节杆4接触,进而实现对刮刀夹板2装夹刮刀的端部的直线度修正;当然施力装置5还可以采用别的实施方式,例如所述施力装置5包括压缩弹簧,压缩弹簧位于枢轴3的另一侧,压缩弹簧一端与安装座1连接,另一端与刮刀夹板2连接;施力装置还可以是油缸驱动装置等等。

[0026] 上述实施例只是本发明的优选方案,本发明还可有其他实施方案。本领域的技术人员在不违背本发明精神的前提下还可作出等同变形或替换,这些等同的变型或替换均包含在本申请权利要求所设定的范围内。

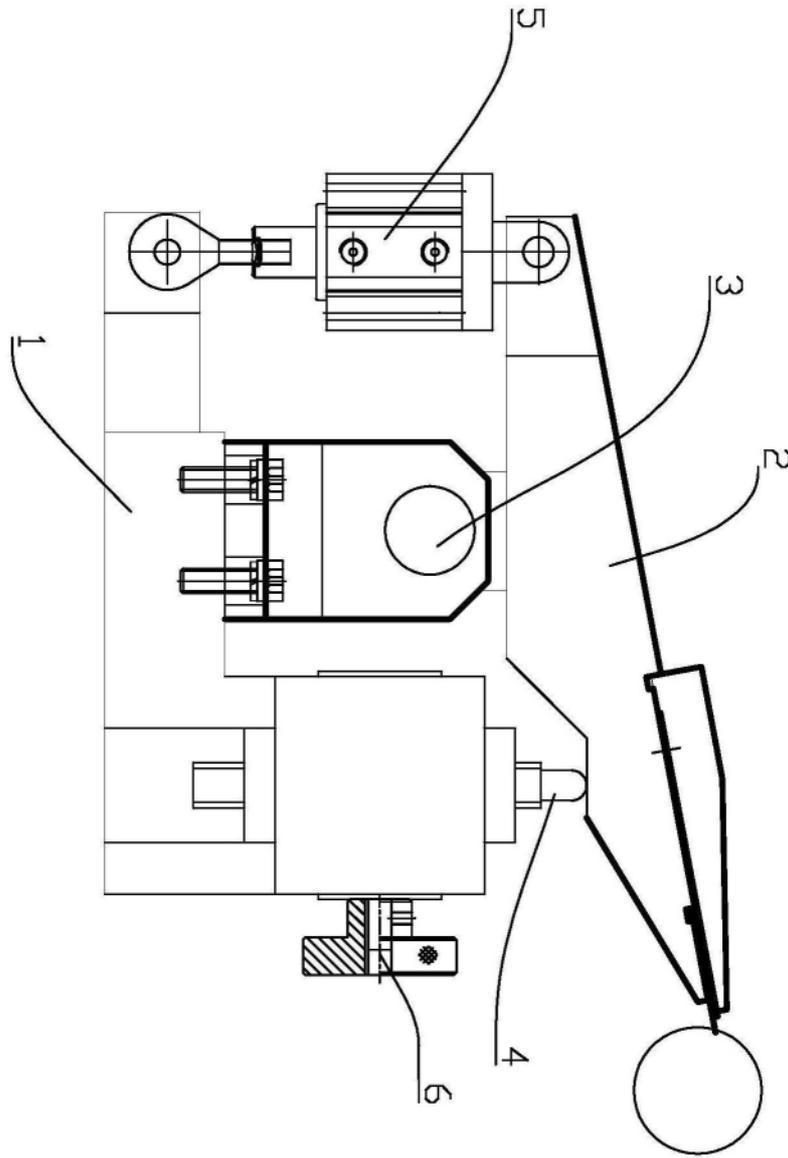


图1

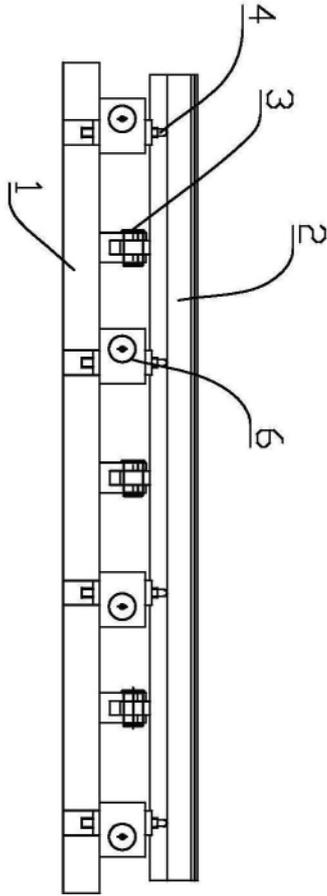


图2