



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215433841 U

(45) 授权公告日 2022. 01. 07

(21) 申请号 202121726420.X

(22) 申请日 2021.07.27

(73) 专利权人 嘉兴艾科新材料科技有限公司

地址 314205 浙江省嘉兴市平湖市新仓镇
广全线中华段69号

(72) 发明人 许磊 邹利宏

(74) 专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所
(普通合伙) 33253

代理人 廖银洪

(51) Int. Cl.

B26D 1/09 (2006.01)

B26D 7/20 (2006.01)

B26D 7/26 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 23/00 (2006.01)

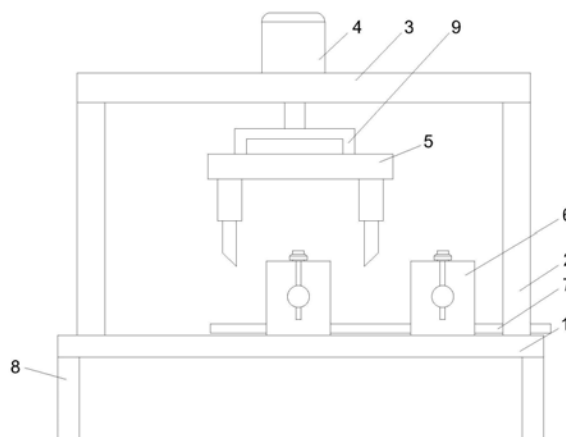
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种标签生产用高速空白模切机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种标签生产用高速空白模切机,包括工作台,所述工作台顶部固定连接若干对称设置的立柱,所有所述立柱顶部共同固定连接有支撑板,所述支撑板顶部中心位置固定连接有液压伸缩杆,所述液压伸缩杆的伸缩端贯穿支撑板并通过连接板固定连接有用于标签纸切片的切刀设备,所述切刀设备下方设置有两个用于标签纸传导的传输设备,两个所述传输设备和工作台顶部固定连接。本实用新型使得两个刀片之间距离调整特别方便,满足不同尺寸标签的需求,且设置传输设备,传输辊对标签条进行压平并传导,使得标签条的切割更加顺畅、更加自动化,增加了切割效率。



1. 一种标签生产用高速空白模切机,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)顶部固定连接有若干对称设置的立柱(2),所有所述立柱(2)顶部共同固定连接支撑板(3),所述支撑板(3)顶部中心位置固定连接液压伸缩杆(4),所述液压伸缩杆(4)的伸缩端贯穿支撑板(3)并通过连接板(9)固定连接用于标签纸切片的切刀设备(5),所述切刀设备(5)下方设置有两个用于标签纸传导的传输设备(6),两个所述传输设备(6)和工作台(1)顶部固定连接,两个所述传输设备(6)共同滑动连接有贯穿设置的标签条(7),所述工作台(1)底部固定连接若干对称设置的支撑腿(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种标签生产用高速空白模切机,其特征在于:所述传输设备(6)包括框体(61),所述框体(61)和工作台(1)顶壁固定连接,所述框体(61)两相对侧壁分别开设有第一滑槽(62)和第三滑槽(64),所述框体(61)内部开设有第二滑槽(63),所述框体(61)侧壁开设有贯穿槽(65),所述框体(61)内壁滑动连接有动力机构(66),所述第二滑槽(63)顶壁滑动连接有贯穿设置的第二螺纹杆(67),所述第二螺纹杆(67)螺纹连接有第二紧固螺母(68)。

3. 根据权利要求2所述的一种标签生产用高速空白模切机,其特征在于:所述动力机构(66)包括电机(661),所述电机(661)机身固定连接导块(662),所述导块(662)和第二滑槽(63)内壁滑动连接,所述导块(662)顶部和第二螺纹杆(67)固定连接,所述电机(661)驱动端贯穿导块(662)并固定连接转轴(663),所述转轴(663)贯穿固定连接传动辊(664),所述转轴(663)和第三滑槽(64)内壁滑动连接,所述传动辊(664)位于贯穿槽(65)内,所述标签条(7)与贯穿槽(65)呈贯穿设置。

4. 根据权利要求1所述的一种标签生产用高速空白模切机,其特征在于:所述切刀设备(5)包括固定板(51),所述固定板(51)顶壁和连接板(9)固定连接,所述固定板(51)顶部开设有凹槽(52),所述凹槽(52)内壁固定连接固定块(53),所述凹槽(52)内壁滑动连接滑块(55),所述固定块(53)侧壁固定连接两个第一螺纹杆(54),所述第一螺纹杆(54)贯穿滑块(55)并螺纹连接第一紧固螺母(56),所述固定块(53)底部固定连接固定刀座(57),所述滑块(55)底部固定连接移动刀座(58),所述固定刀座(57)和移动刀座(58)底部均固定连接刀片(59)。

5. 根据权利要求4所述的一种标签生产用高速空白模切机,其特征在于:任意一个所述传输设备(6)位于两个刀片(59)之间,且传输设备(6)的高度小于刀片(59)距固定板(51)底部的距离。

6. 根据权利要求5所述的一种标签生产用高速空白模切机,其特征在于:所述连接板(9)呈倒置U型设置,且连接板(9)两端均和固定板(51)顶壁固定连接。

一种标签生产用高速空白模切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及标签生产技术领域,尤其涉及一种标签生产用高速空白模切机。

背景技术

[0002] 快递面单在生产过程中需要根据使用需求对其进行模切,使标签长度满足使用需求。而传统的标签用模切装置一般多为滚轴式模切装置,其模切的长度是固定的不能根据需要该表标签的模切长度。

[0003] 中国专利202022144337.3,名称为一种高速空白模切一体机,包括底座,底座的上方设置有支架,支架的底部两端分别与底座的上表面两侧固定连接,支架的上表面中部固定连接有气缸,气缸的输出端设置有推杆,推杆的底端贯穿支架并固定连接有安装板,安装板的上表面一端通过伸缩杆与支架的内顶壁连接,安装板的下表面一端固定连接有固定刀座,安装板的下表面另一端设置有活动刀座。该装置能够对标签进行模切,通过安装板上的调节机构能够带动活动刀座移动,使得本装置能够根据需要调节活动刀座与固定刀座的间距,提高了标签生产的范围,但是该装置对刀座的调节不够精准,无法实现无级调距,适应各种尺寸的标签,且该装置对标签条进行切割时,标签条容易翘起,影响切割。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种标签生产用高速空白模切机。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种标签生产用高速空白模切机,包括工作台,所述工作台顶部固定连接有若干对称设置的立柱,所有所述立柱顶部共同固定连接有支撑板,所述支撑板顶部中心位置固定连接有液压伸缩杆,所述液压伸缩杆的伸缩端贯穿支撑板并通过连接板固定连接有用于标签纸切片的切刀设备,所述切刀设备下方设置有两个用于标签纸传导的传输设备,两个所述传输设备和工作台顶部固定连接,两个所述传输设备共同滑动连接有贯穿设置的标签条,所述工作台顶部开设有通槽,所述通槽下方设置有收纳盒,所述工作台底部固定连接有若干对称设置的支撑腿。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述传输设备包括框体,所述框体和工作台顶壁固定连接,所述框体两相对侧壁分别开设有第一滑槽和第三滑槽,所述框体内部开设有第二滑槽,所述框体侧壁开设有贯穿槽,所述框体内壁滑动连接有动力机构,所述第二滑槽顶壁滑动连接有贯穿设置的第二螺纹杆,所述第二螺纹杆螺纹连接有第二紧固螺母。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述动力机构包括电机,所述电机机身固定连接有导块,所述导块顶部和第二螺纹杆固定连接,所述导块和第二滑槽内壁滑动连接,所述电机驱动端贯穿导块并固定连接有转轴,所述转轴贯穿固定连接有传动辊,所述转轴和第三滑槽内壁滑动连接,所述传动辊位于贯穿槽内,所述标签条与贯穿槽呈贯穿设置。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0011] 所述切刀设备包括固定板，所述固定板顶壁和连接板固定连接，所述固定板顶部开设有凹槽，所述凹槽内壁固定连接有固定块，所述凹槽内壁滑动连接有滑块，所述固定块侧壁固定连接有两个第一螺纹杆，所述第一螺纹杆贯穿滑块并螺纹连接有第一紧固螺母，所述固定块底部固定连接有固定刀座，所述滑块底部固定连接有移动刀座，所述固定刀座和移动刀座底部均固定连接有刀片。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0013] 任意一个所述传输设备位于两个刀片之间，且传输设备的高度小于刀片距固定板底部的距离。

[0014] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0015] 所述连接板呈倒置U型设置，且连接板两端均和固定板顶壁固定连接。

[0016] 本实用新型具有如下有益效果：

[0017] 1. 与现有技术相比，该标签生产用高速空白模切机设置切刀设备，将标签模板放置于凹槽内的固定块和滑块之间，得到切割标签的长度，使得两个刀片之间距离调整特别方便，满足不同尺寸标签的需求。

[0018] 2. 与现有技术相比，该标签生产用高速空白模切机设置传输设备，传输设备内的传输辊对标签条进行压平并传导，使得标签条的切割更加顺畅、更加自动化，增加了切割效率。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的正剖视图；

[0020] 图2为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的传输设备外观图；

[0021] 图3为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的传输设备剖视图；

[0022] 图4为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的动力机构结构示意图；

[0023] 图5为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的切刀设备正视图；

[0024] 图6为本实用新型提出的一种标签生产用高速空白模切机的切刀设备俯视图。

[0025] 图例说明：

[0026] 1、工作台；2、立柱；3、支撑板；4、液压伸缩杆；5、切刀设备；51、固定板；52、凹槽；53、固定块；54、第一螺纹杆；55、滑块；56、第一紧固螺母；57、固定刀座；58、移动刀座；59、刀片；6、传输设备；61、框体；62、第一滑槽；63、第二滑槽；64、第三滑槽；65、贯穿槽；66、动力机构；67、第二螺纹杆；68、第二紧固螺母；661、电机；662、导块；663、转轴；664、传动辊；7、标签条；8、支撑腿；9、连接板。

具体实施方式

[0027] 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。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0028] 参照图1-6,本实用新型提供一种标签生产用高速空白模切机:一种标签生产用高速空白模切机,包括工作台1,工作台1顶部固定连接有若干对称设置的立柱2,有立柱2顶部共同固定连接有支撑板3,支撑板3顶部中心位置固定连接有液压伸缩杆4,液压伸缩杆4的伸缩端贯穿支撑板3并通过连接板9固定连接有用于标签纸切片的切刀设备5。

[0029] 其中,切刀设备5包括固定板51,固定板51顶壁和连接板9固定连接,固定板51顶部开设有凹槽52,凹槽52内壁固定连接有固定块53,凹槽52内壁滑动连接有滑块55,固定块53侧壁固定连接有两个第一螺纹杆54,第一螺纹杆54贯穿滑块55并螺纹连接有第一紧固螺母56,固定块53底部固定连接有固定刀座57,滑块55底部固定连接有移动刀座58,固定刀座57和移动刀座58底部均固定连接有刀片59,将标签模板放入固定块53和滑块55之间,通过旋紧第一紧固螺母56使得两者夹紧,这时两个刀片59之间的距离即为切割标签条7的长度。

[0030] 切刀设备5下方设置有两个用于标签纸传导的传输设备6,传输设备6包括框体61,框体61和工作台1顶壁固定连接,框体61两相对侧壁分别开设有第一滑槽62和第三滑槽64,框体61内部开设有第二滑槽63,框体61侧壁开设有贯穿槽65,框体61滑动连接有动力机构66,第二滑槽63顶壁滑动连接有贯穿设置的第二螺纹杆67,第二螺纹杆67螺纹连接有第二紧固螺母68,通过调节第二紧固螺母68进而调整导块662的位置,进而调整传动辊664的高度,满足不同厚度的标签条7。

[0031] 进一步,动力机构66包括电机661,电机661机身固定连接有导块662,导块662和第二滑槽63内壁滑动连接,导块662顶部和第二螺纹杆67固定连接,电机661驱动端贯穿导块662并固定连接有转轴663,转轴663贯穿固定连接有传动辊664,转轴663和第三滑槽64内壁滑动连接,传动辊664位于贯穿槽65内,标签条7与贯穿槽65呈贯穿设置,电机661带动通过转轴663带动传动辊664转动,传动辊664和快递面单的标签条7接触,并带动其在工作台1上移动。

[0032] 两个传输设备6和工作台1顶部固定连接,两个传输设备6共同滑动连接有贯穿设置的标签条7,连接板9呈倒置U型设置,且连接板9两端均和固定板51顶壁固定连接,工作台1底部固定连接有若干对称设置的支撑腿8。

[0033] 任意一个传输设备6位于两个刀片59之间,且传输设备6的高度小于刀片59距固定板51底部的距离,使得刀片59之间的标签能够被传输设备6中的传动辊664压平。

[0034] 工作原理:将标签条7穿过两个传输设备6的贯穿槽65,使得标签条7位于工作台1和传动辊664之间,传输设备6内的传动辊664与标签条7接触,且带动标签条7在工作台1上移动,可以通过调节第二紧固螺母68调整导块662在第二滑槽63内的位置,导块662带动传动辊664移动,进而改变传动辊664的高度,满足不同厚度的标签条7,调整好传输设备6后,将标签模板放置于凹槽52内的固定块53和滑块55之间,通过旋紧第一紧固螺母56使得两者夹紧,这时两个刀片59之间的距离即为切割标签条7的长度,然后液压伸缩杆4推动两个刀片59切出快递面单的标签条7。

[0035] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

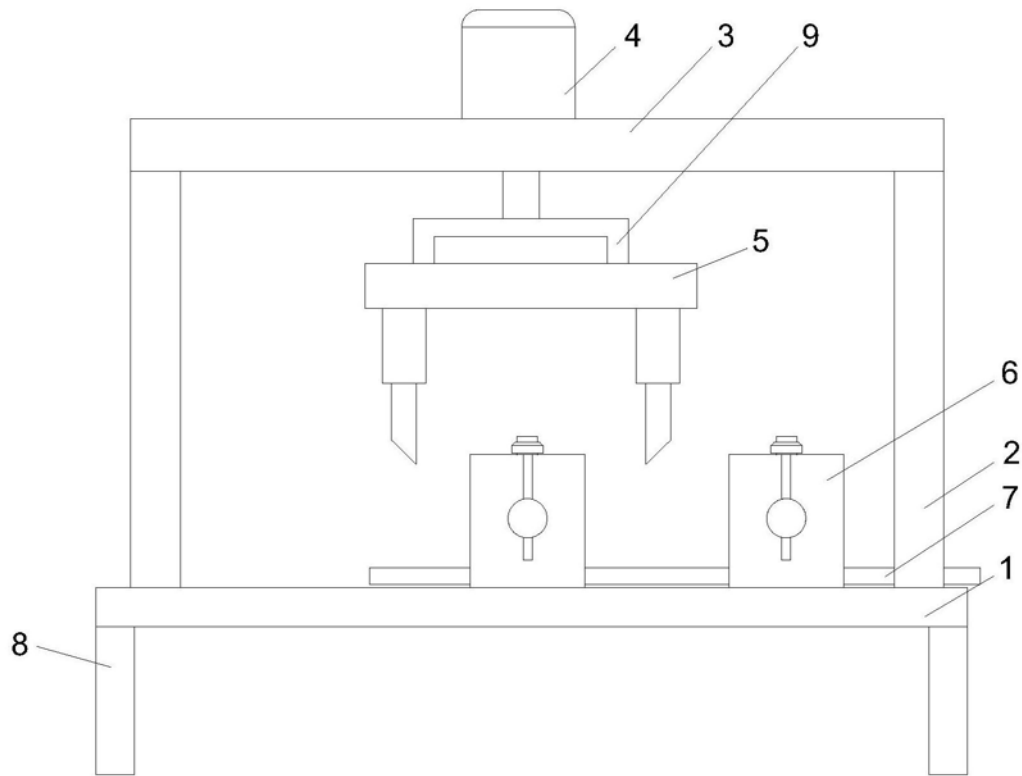


图1

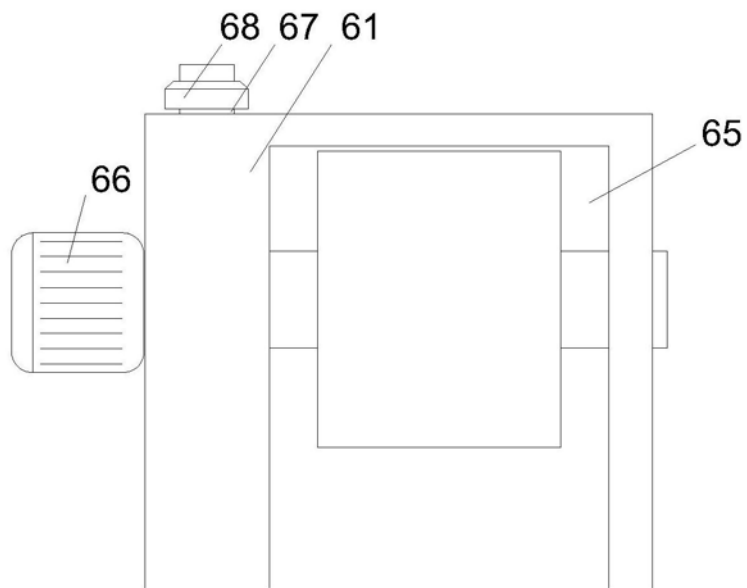


图2

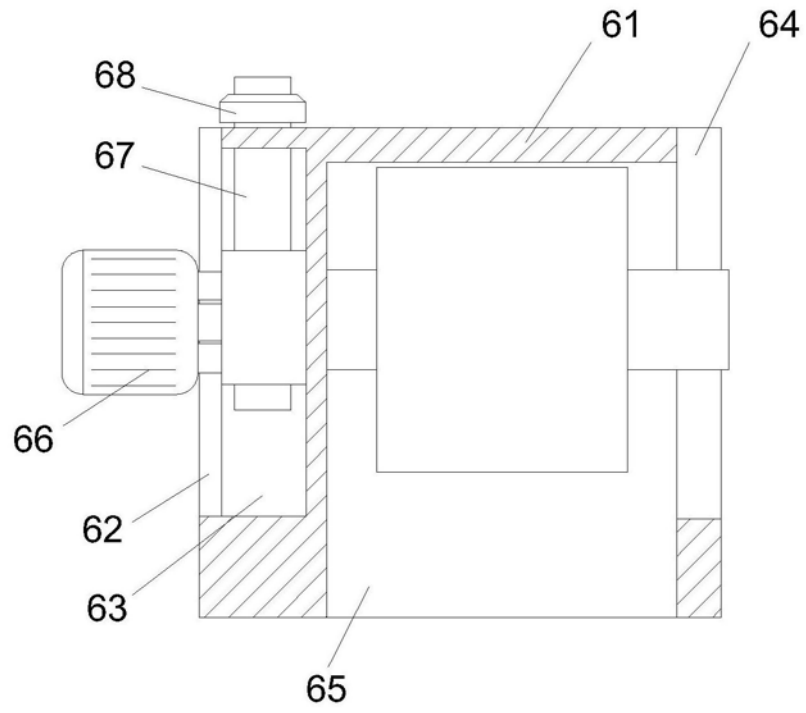


图3

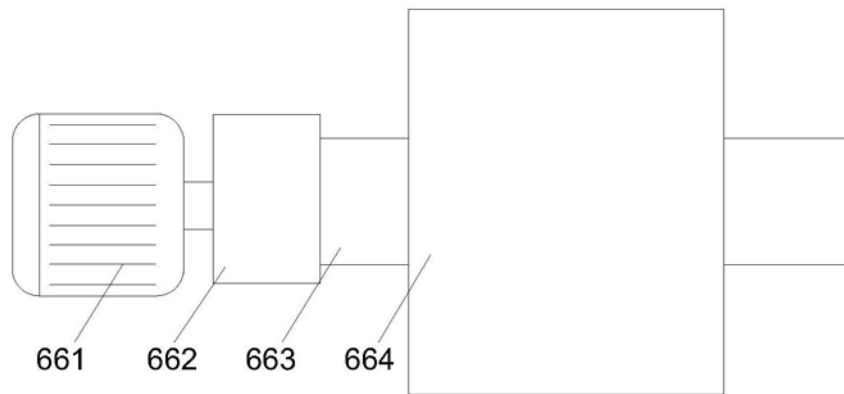


图4

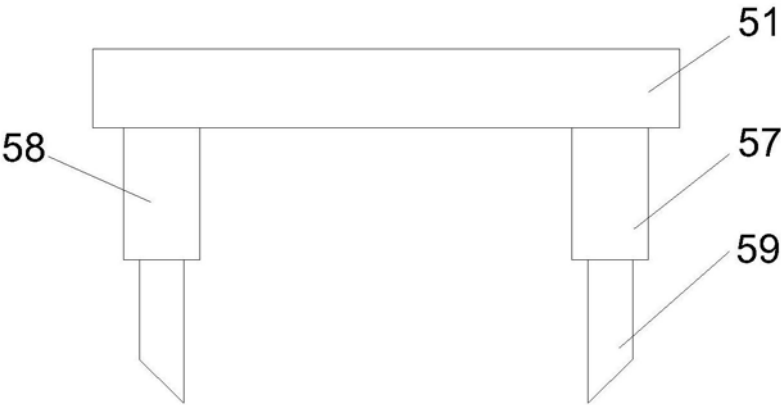


图5

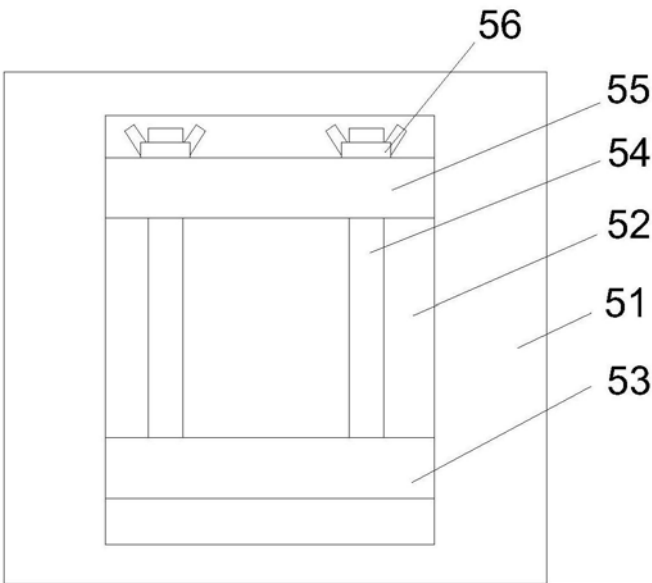


图6