



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204712625 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 21

(21) 申请号 201420690000. 4

(22) 申请日 2015. 08. 05

(73) 专利权人 李钊文

地址 中国香港葵涌葵德街 16-26 号全德工业大厦 5 楼 28 室

(72) 发明人 李钊文

(74) 专利代理机构 广州天河互易知识产权代理
事务所(普通合伙) 44294

代理人 尹箐

(51) Int. Cl.

B41F 19/06(2006. 01)

B41G 1/04(2006. 01)

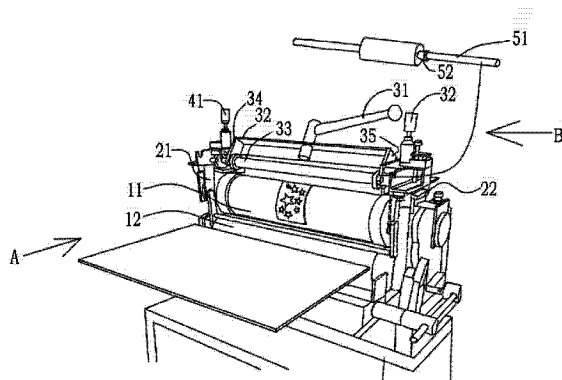
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种圆压圆烫金装置

(57) 摘要

本实用新型属于烫印技术领域,尤其涉及一种圆压圆烫金装置。本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可批量生产、使用方便、高效的圆压圆烫金装置。一种圆压圆烫金装置,所述装置包括烫压机构、起落机构和高度调节机构,所述的烫压机构包括上压辊、下压辊、支撑座,所述支撑座包括左支撑座、右支撑座,所述上压辊包括左段、中段、右段,所述左段、中段、右段同轴且为一体式连接,左段、右段的直径相等,中段的直径小于左段/右段,所述上压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述下压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述的上压辊位于下压辊的正上方,所述的上压辊和下压辊逆向转动;本实用新型的有益效果在于:降低烫金模具的更换成本等。



1. 一种圆压圆烫金装置,其特征在于,所述圆压圆烫金装置包括烫压机构、起落机构和高度调节机构,所述的烫压机构包括上压辊、下压辊、支撑座,所述支撑座包括左支撑座、右支撑座,所述上压辊包括左段、中段、右段,所述左段、中段、右段同轴且为一体式连接,左段、右段的直径相等,中段的直径小于左段及右段,所述上压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述下压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述的上压辊位于下压辊的正上方,所述的上压辊和下压辊逆向转动;

所述圆压圆烫金装置还包括抬起机构,所述的抬起机构位于上压辊端轴的正下方;

所述圆压圆烫金装置还包括起落机构,所述的起落机构包括把手、压架、压轴,所述机架两端包括左连接板和右连接板,所述左连接板和右连接板上有连接端口,所述端口与压轴两端连接,所述的压轴与所述的左支撑座和右支撑座连接。

2. 根据权利要求 1 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述高度调节机构为一组,位于所述起落机构的两端,与所述的压轴连接。

3. 根据权利要求 2 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述圆压圆烫金装置还包括供料辊,所述供料辊通过定位口设置在压辊进料口一侧的上前方,所述定位口底部为弧形。

4. 根据权利要求 3 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述供料辊包括两个定位器,所述定位器与供料轴为可拆卸式固定连接。

5. 根据权利要求 4 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述圆压圆烫金装置还包括收料轴,所述的收料轴位于所述圆压圆烫金装置的出料侧。

6. 根据权利要求 1~5 中任一项所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述圆压圆烫金装置还包括供料平台,所述的供料平台包括工作台、导杆、导轨、支架、传动杆、转动臂,所述的工作台底部与导杆一端固定连接,导杆另一端通过导向块与导轨连接,所述导轨固定于支架上,所述传动杆一端与导杆外侧活动连接,另一端与传动臂活动连接,传动臂另一端与下压辊的端轴连接。

7. 根据权利要求 6 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述圆压圆烫金装置还包括发热装置,所述的发热装置至于上压辊内部。

8. 根据权利要求 7 所述的圆压圆烫金装置,其特征在于,所述的上压辊的一端通过传送机构与驱动机构连接。

一种圆压圆烫金装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于烫印技术领域,尤其涉及一种圆压圆烫金装置。

背景技术

[0002] 已有烫金技术为平压平,即一带有花纹的平面压板,先将此平面压板加热,再压在烫材(卡纸)和烫料(薄金纸)上,然后移开压板,再移除烫料,由于热加压的效应,烫料上的颜料便会烫印在烫材上。此技术的缺点:平面压板受尺寸所限,面积不能太大,此外即使较细面积的压板在生产运作前也要进行多次调较。以令压板可在绝对水平的方向下压,这样印烫的花纹才能平均地印在烫材上。另外,由于压力问题,压板上的花纹亦不能够太幼细。加上压板为一由上而下断续的机械运动,长远会令压板出现变型,和产生令人烦扰的机械燥音。

[0003] 现有烫金技术亦有圆压圆的烫金机,主要用于大量生产。圆压圆为两圆压棍逆向转动,其中一圆压棍带有花纹并被加热,当烫材和烫料被同时卷入两圆压棍中的空隙时,受圆压棍的摩擦带动下,烫材和烫料被烫压,产生花纹。此技术的缺点:烫金的花纹大部份都已刻划在其中一圆压棍上,要烫出其他花纹时,便要将整枝圆压棍更换,这里产生的工序都很复杂,而且一个产生新的圆压棍的费用颇大,亦因旧有的圆压棍造成浪费,并不环保。

[0004] 此外,现在的圆压圆烫金机未能针对较厚的烫材进行烫印。由于在量产的过程中,烫材都是一卷卷的原材料,烫印时会延平,经过烫印后再重新卷起,往后才进行剪裁。这个延平到回卷的过程,对于较厚的烫材是有困难的。因为较厚的烫材如厚卡纸较胶片,的卷曲性能较差,往往要比较大的拖拉力才可回卷,造成烫材进入圆压棍的速度不平均,烫印图案有所偏离或扭曲。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可批量生产、烫金模具更换方便、成本低、可烫印不同厚度金纸、使用方便、高效的圆压圆烫金装置。

[0006] 为了解决上述问题,本实用新型所提供的技术方案是:

[0007] 一种圆压圆烫金装置,所述圆压圆烫金装置包括烫压机构、起落机构和高度调节机构,所述的烫压机构包括上压辊、下压辊、支撑座,所述支撑座包括左支撑座、右支撑座,所述上压辊包括左段、中段、右段,所述左段、中段、右段同轴且为一体式连接,左段、右段的直径相等,中段的直径小于左段及右段,所述上压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述下压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述的上压辊位于下压辊的正上方,所述的上压辊和下压辊逆向转动;

[0008] 所述圆压圆烫金装置还包括抬起机构,所述的抬起机构位于上压辊端轴的正下方;

[0009] 所述圆压圆烫金装置还包括起落机构,所述的起落机构包括把手、压架、压轴,所述机架两端包括左连接板和右连接板,所述左连接板和右连接板上有连接端口,所述端口

与压轴两端连接,所述的压轴与所述的左支撑座和右支撑座连接。

[0010] 可选的,所述高度调节机构为一组,位于所述起落机构的两端,与所述的压轴连接。

[0011] 可选的,所述圆压圆烫金装置还包括供料辊,所述供料辊通过定位口设置在压辊进料口一侧的上前方,所述定位口底部为弧形。

[0012] 可选的,所述供料辊包括两个定位器,所述定位器与供料轴为可拆卸式固定连接。

[0013] 可选的,所述圆压圆烫金装置还包括收料轴,所述的收料轴位于所述圆压圆烫金装置的出料侧。

[0014] 可选的,所述圆压圆烫金装置还包括供料平台,所述的供料平台包括工作台、导杆、导轨、支架、传动杆、转动臂,所述的工作台底部与导杆一端固定连接,导杆另一端通过导向块与导轨连接,所述导轨固定于支架上,所述传动杆一端与导杆外侧活动连接,另一端与转动臂活动连接,转动臂另一端与下压辊的端轴连接。

[0015] 可选的,所述圆压圆烫金装置还包括发热装置,所述的发热装置至于上压辊内部。

[0016] 可选的,所述的上压辊的一端通过传送机构与驱动机构连接。

[0017] 本实用新型的有益效果在于:1. 降低烫金模具的更换成本。和现有的把印花刻印在压辊上的技术相比,本发明的只需要将印花模具固定在压辊上即可,更换及其方便,从而降低了成本;2. 可以使用不同厚度的金纸,适用范围广泛。增加了高度调节装置,可以通过调节高度,以适应不同厚度的纸张,适用范围广;3. 使用方便,效率高。

附图说明

[0018] 为了更清楚、完整说明本实用新型的内容,下面提供几幅最能说明本实用新型构思的附图。当然,所提供的附图旨在说明本实用新型的构思,并不是本实用新型设计方案的全部,更不应该视为本实用新型设计内容的局限。在所提供附图的启示下,所作出的任何方案均属于本实用新型的保护范围。

[0019] 图 1 是圆压圆烫金装置的整体结构视图

[0020] 图 2 是 A 向部分结构示意图

[0021] 图 3 是 B 向部分结构示意图。

具体实施方式

[0022] 为了更清楚、完整说明本实用新型的内容,下面结合具体实施方式说明本实用新型的构思。当然,所提供的实施例旨在说明本实用新型的构思,并不是本实用新型设计方案的全部,更不应该视为本实用新型设计内容的局限。在所提供内容的启示下,所作出的任何方案均属于本实用新型的保护范围。

[0023] 一种圆压圆烫金装置,所述圆压圆烫金装置包括烫压机构、起落机构和高度调节机构,所述的烫压机构包括上压辊 11、下压辊 12、支撑座,所述支撑座包括左支撑座 21、右支撑座 22,所述上压辊包括左段、中段、右段,所述左段、中段、右段同轴且为一体式连接,左段、右段的直径相等,中段的直径小于左段/右段,这种结构的中间细,两端粗,便于在中间部位固定烫印模具;所述上压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述下压辊分别与左支撑座和右支撑座连接,所述的上压辊位于下压辊的正上方,所述的上压辊和下压辊逆向转

动；

[0024] 所述圆压圆烫金装置还包括抬起机构，所述的抬起机构位于上压辊端轴的正下方；

[0025] 所述圆压圆烫金装置还包括起落机构，所述的起落机构包括把手 31、压架 32、压轴 33，所述机架两端包括左连接板 34 和右连接板 35，所述左连接板和右连接板上有连接端口，所述端口与压轴两端连接，所述的压轴与所述的左支撑座和右支撑座连接。

[0026] 为了适应不同厚度的金纸，可以增加高度调节机构，所述高度调节装置为一组，包括左高度调节装置 41 和右高度调节装置 42，分别位于所述起落机构的两端，与所述的压轴连接。

[0027] 为了供料方便，特别是便于批量卷状料的供给，可以增加一组供料辊，即所述圆压圆烫金装置还包括供料辊 51，所述供料辊通过定位口设置在压辊进料口一侧的上前方，所述定位口底部为弧形。

[0028] 为了是供料辊上的料卷稳定、不随意移动，所述供料辊包括两个定位器 52，所述定位器与供料轴为可拆卸式固定连接。

[0029] 为了便于收卷，所述圆压圆烫金装置还包括收料轴 7，所述的收料轴位于所述圆压圆烫金装置的出料侧。

[0030] 对于片状的金纸，增加供料平台会更加有利于送料，即所述圆压圆烫金装置还包括供料平台，所述的供料平台包括工作台 61、导杆 62、导轨 63、支架、传动杆 64、转动臂 65，所述的工作台底部与导杆一端固定连接，导杆另一端通过导向块与导轨连接，所述导轨固定于支架上，所述传动杆一端与导杆外侧活动连接，另一端与传动臂活动连接，传动臂另一端与下压辊的端轴连接。

[0031] 为了有更高的烫印效果，所述圆压圆烫金装置还包括发热装置，所述的发热装置至于上压辊内部。

[0032] 所述的上压辊的一端通过传送机构与驱动机构连接。

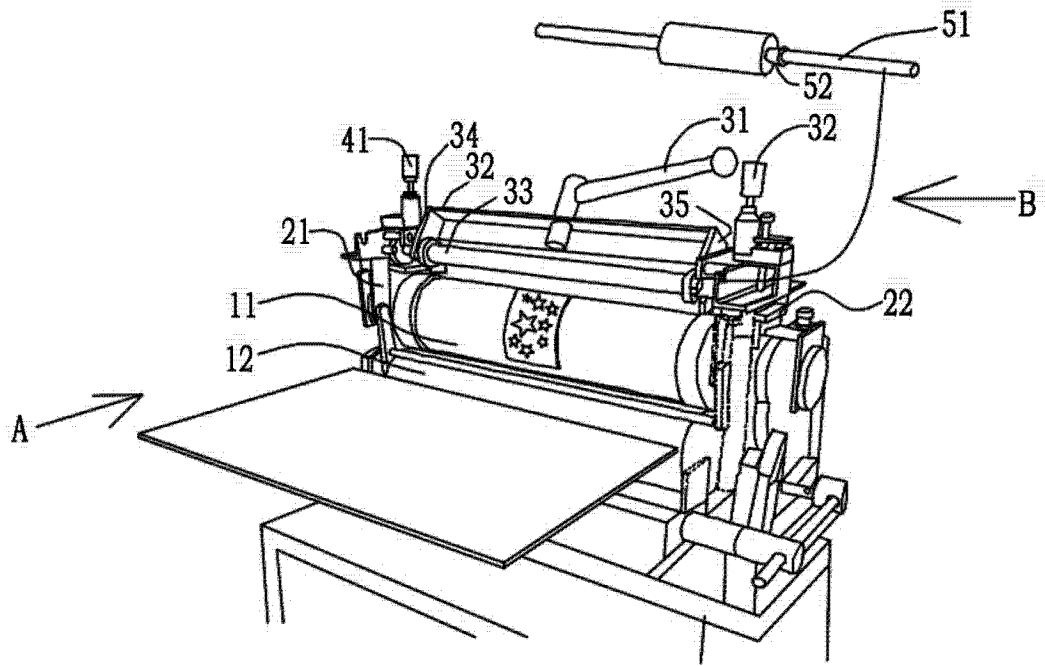


图 1

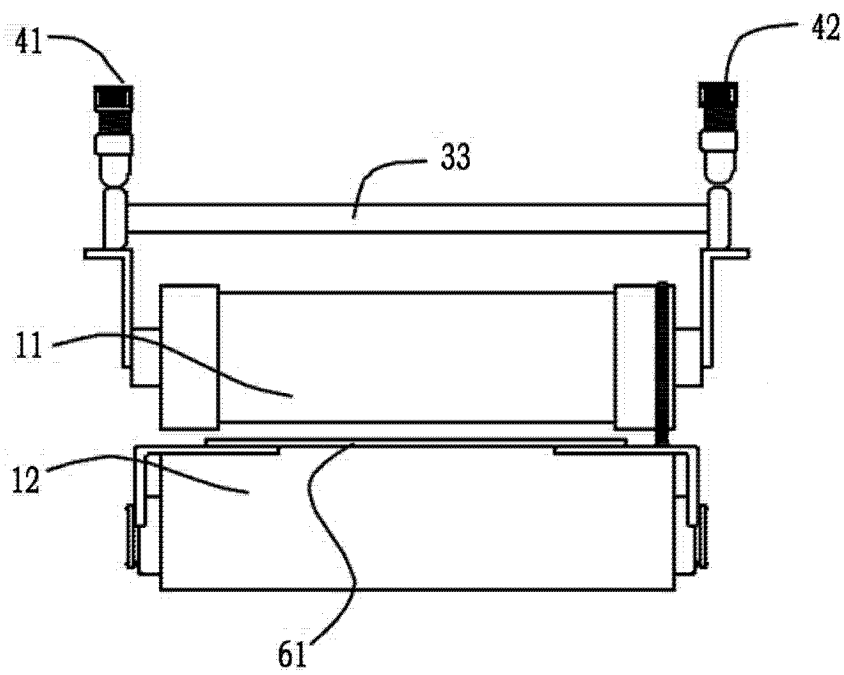


图 2

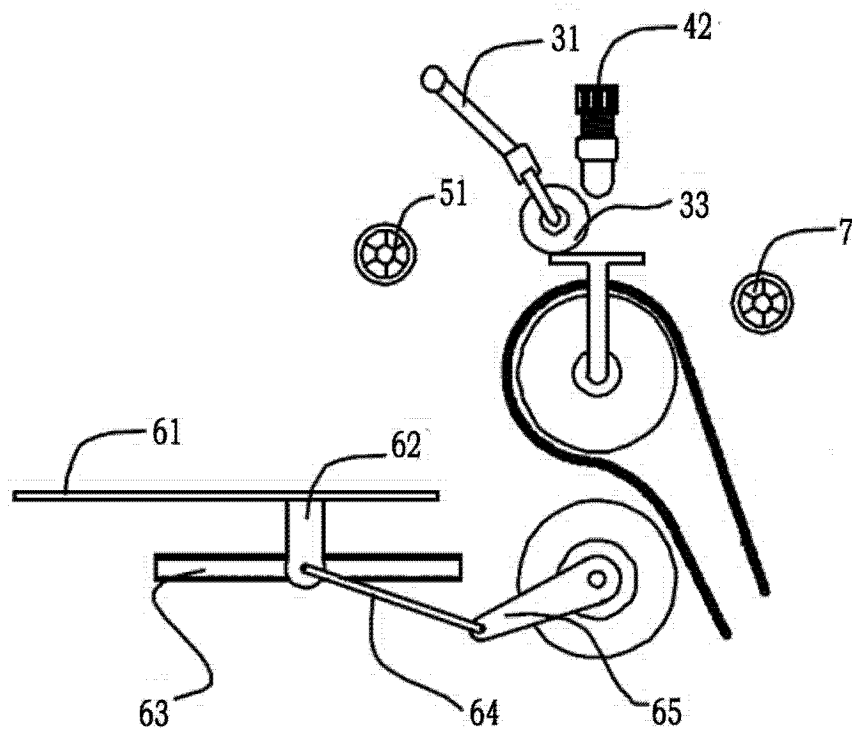


图 3