



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114044209 A

(43) 申请公布日 2022. 02. 15

(21) 申请号 202111464645.7

(22) 申请日 2021.12.03

(71) 申请人 江阴市汇通印刷包装机械有限公司
地址 214400 江苏省无锡市江阴市顾山镇
锡张路429号

(72) 发明人 吴健 吴卫江

(74) 专利代理机构 江阴市永兴专利事务所(普
通合伙) 32240

代理人 彭春艳

(51) Int. Cl.

B65B 51/14 (2006.01)

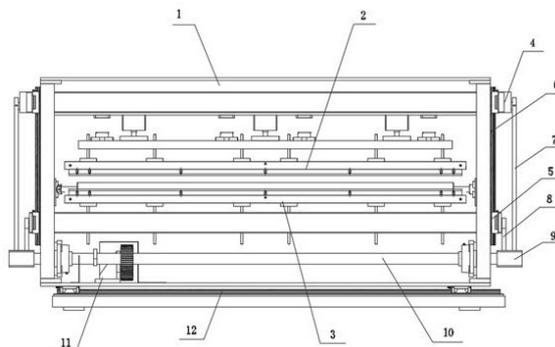
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

偏心联动烫刀

(57) 摘要

本发明公开了一种偏心联动烫刀,包括机架,机架上设置上烫刀和下烫刀,上烫刀两侧分别设有两个上滑块,上滑块连接在机架上的滑槽上,下烫刀两侧分别设有两个下滑块,下滑块连接在滑槽上,机架下方设有一传动轴,转动轴两侧分别连接一偏心连接块,上烫刀与偏心连接块通过第一连杆连接,下烫刀与偏心连接块通过第二连杆连接,传动轴连接电机。本发明结构设计合理巧妙,电机带动传动轴使偏心连接块转动,偏心连接块在转动的过程中带动了第一连杆和第二连杆上下移动,使上烫刀和下烫刀同步上下移动,同步率高,并且两侧同时运动,使烫刀施加的压力更加均匀,提高封边质量。



1. 偏心联动烫刀,包括机架,其特征在于,所述机架设置在底座上,机架上设置上烫刀和下烫刀,机架的两侧分别对称设有两条滑槽,上烫刀两侧分别设有两个上滑块,每侧的两个上滑块分别连接在机架同一侧的滑槽上,下烫刀两侧分别设有两个下滑块,每侧两个下滑块分别在连接机架同一侧的滑槽上,机架下方设有一传动轴,转动轴两端分别连接一偏心连接块,每个偏心块连接块与上烫刀之间通过第一连杆连接,每个偏心连接块与下烫刀之间通过第二连杆连接,传动轴连接电机。

2. 根据权利要求1所述的偏心联动烫刀,其特征在于,所述机架底部设有滑轨结构,机架通过滑轨结构与底座连接。

偏心联动烫刀

技术领域

[0001] 本发明涉及偏心联动烫刀。

背景技术

[0002] 烫刀装置在进行封边的时候,一般是利用气缸带动上下气缸的升降活动,实现烫压,但是气缸的着力范围比较小,当带动较长的烫刀的时候,容易造成烫刀的压力分布不均匀,并且上下烫刀的同步率较低,影响封边效果。

发明内容

[0003] 本发明涉及偏心联动烫刀,烫压均匀,并且同步率高。

[0004] 为实现这一目的,本发明所采用的结构是:偏心联动烫刀,包括机架,所述机架设置在底座上,机架上设置上烫刀和下烫刀,机架的两侧分别对称设有两条滑槽,上烫刀两侧分别设有两个上滑块,每侧的两个上滑块分别连接在机架同一侧的滑槽上,下烫刀两侧分别设有两个下滑块,每侧两个下滑块分别在连接机架同一侧的滑槽上,机架下方设有一传动轴,转动轴两端分别连接一偏心连接块,每个偏心块连接块与上烫刀之间通过第一连杆连接,每个偏心连接块与下烫刀之间通过第二连杆连接,传动轴连接电机。

[0005] 所述机架底部设有滑轨结构,机架通过滑轨结构与底座连接。

[0006] 其有益效果是:本发明结构设计合理巧妙,电机带动传动轴使偏心连接块转动,偏心连接块在转动的过程中带动了第一连杆和第二连杆上下移动,使上烫刀和下烫刀同步上下移动,同步率高,并且两侧同时运动,使烫刀施加的压力更加均匀,提高封边质量。

附图说明

[0007] 本发明将通过例子并参照附图的方式说明,其中:

图1是本发明正视结构图;

图2是本发明侧视结构图。

具体实施方式

[0008] 本说明书中公开的所有特征,或公开的所有方法或过程中的步骤,除了互相排斥的特征和/或步骤以外,均可以以任何方式组合。

[0009] 本说明书(包括任何附加权利要求、摘要和附图)中公开的任一特征,除非特别叙述,均可被其他等效或具有类似目的的替代特征加以替换。即,除非特别叙述,每个特征只是一系列等效或类似特征中的一个例子而已。

[0010] 如图1、图2所示的偏心联动烫刀,包括机架1,所述机架1设置在底座上,机架1上设置上烫刀2和下烫刀3,机架1的两侧分别对称设有两条滑槽6,上烫刀2两侧分别设有两个上滑块4,每侧的两个上滑块4分别连接在机架1同一侧的滑槽6上,下烫刀3两侧分别设有两个下滑块5,每侧两个下滑块5分别在连接机架1同一侧的滑槽6上,机架1下方设有一传动轴

10,转动轴10两端分别连接一偏心连接块9,每个偏心块连接块9与上烫刀2之间通过第一连杆7连接,每个偏心连接块9与下烫刀3之间通过第二连杆8连接,传动轴10连接电机11。

[0011] 所述机架1底部设有滑轨结构12,机架1通过滑轨结构12与底座连接。

[0012] 本发明结构设计合理巧妙,电机带动传动轴使偏心连接块转动,偏心连接块在转动的过程中带动了第一连杆和第二连杆上下移动,使上烫刀和下烫刀同步上下移动,同步率高,并且两侧同时运动,使烫刀施加的压力更加均匀,提高封边质量。

[0013] 本发明并不局限于前述的具体实施方式。本发明扩展到任何在本说明书中披露的新特征或任何新的组合,以及披露的任一新的方法或过程的步骤或任何新的组合。

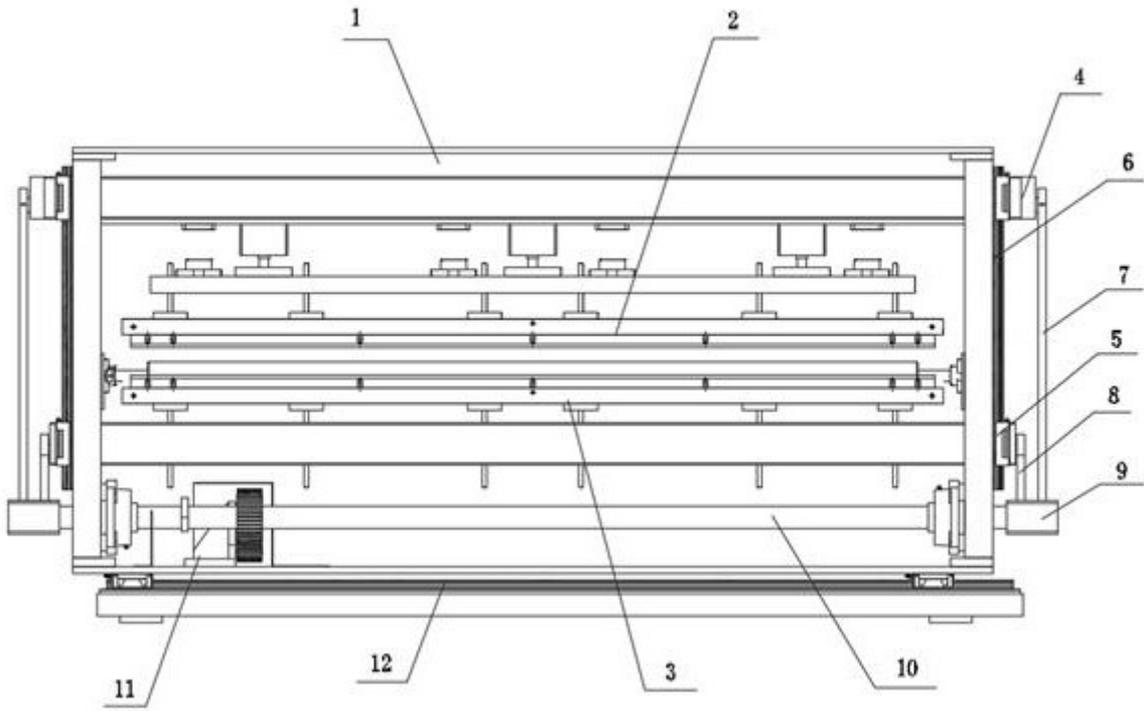


图1

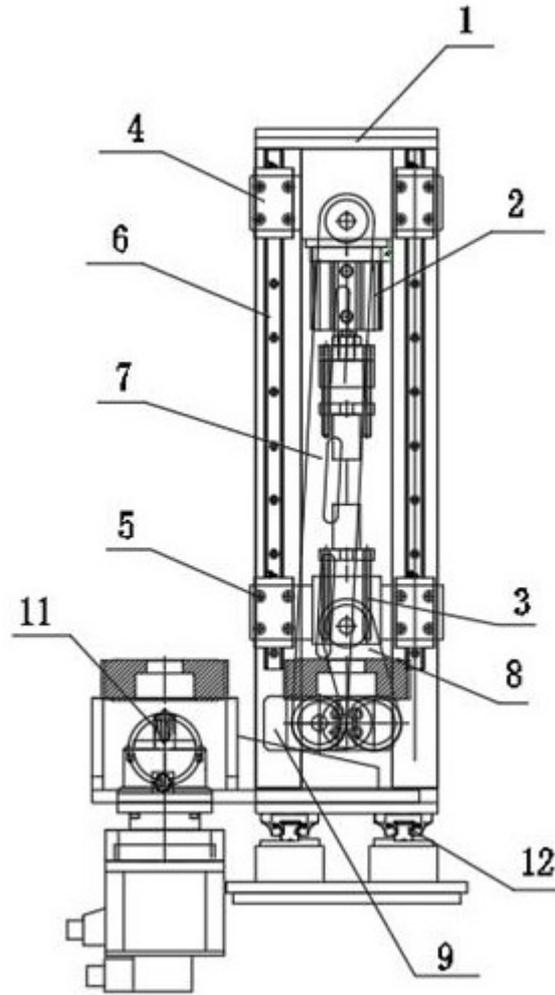


图2