(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 206013978 U
(45)授权公告日 2017.03.15

(21)申请号 201621039311.X

(22)申请日 2016.09.06

(73)专利权人 东莞市士锋自动化机械设备有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇莲湖黎屋二区17号

(72)发明人 刘光明 李晖

(51)Int.Cl.
B65H 5/06(2006.01)
B65H 20/02(2006.01)
B65H 35/08(2006.01)
B65H 35/06(2006.01)

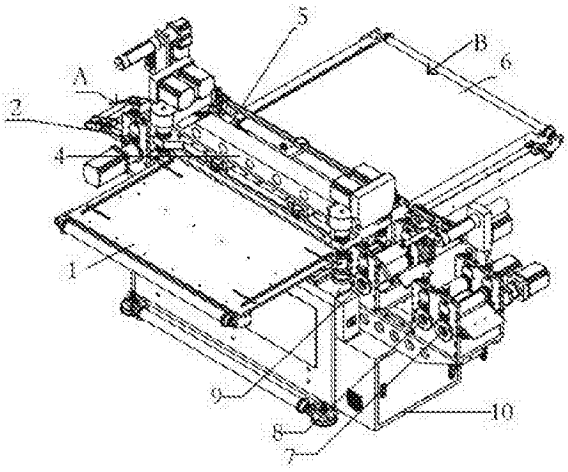
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

双向进料模切机

(57)摘要

本实用新型的公开了一种双向进料模切机，由机架、片材放料平台、片材出料支撑平台、共用模头、卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组组成，所述机架上方横向从左到右依次设置有卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组，所述共用模头设置在卷材送料滚轮一组和卷材送料滚轮二组之间，沿共用模头纵向依次设置有片材放料平台及片材出料支撑平台。该技术方案提供的模切机既可以完成片材模切和卷材模切，达到一设备两用的目的，从而减少设备投入成本，不用购买两台设备，同时也节省空间，使得片材与卷材可在同一设备完成。



CN 206013978 U

1.双向进料模切机，由机架、片材放料平台、片材出料支撑平台、共用模头、卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组组成，其特征在于，所述机架上方横向从左到右依次设置有卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组，所述共用模头设置在卷材送料滚轮一组和卷材送料滚轮二组之间，沿共用模头纵向依次设置有片材放料平台及片材出料支撑平台。

2.根据权利要求1所述的双向进料模切机，其特征在于，所述片材放料平台及片材出料支撑平台设置在共用模头的前后两端。

3.根据权利要求1所述的双向进料模切机，其特征在于，所述共用模头、卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组处分别设置有电机。

4.根据权利要求1所述的双向进料模切机，其特征在于，所述片材放料平台在近共用模头处设置有片材送料滚轮。

双向进料模切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机技术领域，尤其是一种双向进料模切机。

背景技术

[0002] 已有的模切机，仅是具有纵向或横向一个方向送料的模切机。其模切的材料对象要么是片材，要么是卷材，不具备同时可以加工片材、卷材的裁切功能，增加了设备的购买成本跟使用场地。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的公开了一种双向进料模切机，由机架、片材放料平台、片材出料支撑平台、共用模头、卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组组成，所述机架上方横向从左到右依次设置有卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组，所述共用模头设置在卷材送料滚轮一组和卷材送料滚轮二组之间，沿共用模头纵向依次设置有片材放料平台及片材出料支撑平台。

[0004] 进一步地，所述片材放料平台及片材出料支撑平台设置在共用模头的前后两端。

[0005] 进一步地，所述共用模头、卷材送料滚轮一组、卷材送料滚轮二组、卷材送料滚轮三组及卷材追剪轮组处分别设置有电机。

[0006] 进一步地，所述片材放料平台在近共用模头处设置有片材送料滚轮。

[0007] 本实用新型的有益效果为：该技术方案提供的模切机既可以完成片材模切和卷材模切，达到一设备两用的目的，从而减少设备投入成本，不用购买两台设备，同时也节省空间，使得片材与卷材可在同一设备完成。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0009] 其中，各个部件的标注及名称如下：

[0010] 片材出料支撑平台1，卷材送料滚轮一组2，共用模头4，片材送料滚轮5，片材放料平台6，卷材追剪轮组7，卷材送料滚轮三组8，卷材送料滚轮二组9，机架10，卷材入口A，片材入口B。

具体实施方式

[0011] 下面将结合附图以及具体实施例来详细说明本实用新型，在此本实用新型的示意性实施例以及说明用来解释本实用新型，但并不作为对本实用新型的限定。

[0012] 参照图1，本实用新型提供一种双向进料模切机，由机架10、片材放料平台6、片材出料支撑平台1、共用模头4、卷材送料滚轮一组2、卷材送料滚轮二组9、卷材送料滚轮三组8及卷材追剪轮组7组成，所述机架10上方横向从左到右依次设置有卷材送料滚轮一组2、卷材送料滚轮二组9、卷材送料滚轮三组8及卷材追剪轮组7，所述共用模头4设置在卷材送料

滚轮一组2和卷材送料滚轮二组9之间，沿共用模头4纵向依次设置有片材放料平台6及片材出料支撑平台1。

[0013] 优选的，所述片材放料平台6及片材出料支撑平台1设置在共用模头4的前后两端。

[0014] 优选的，所述共用模头4、卷材送料滚轮一组2、卷材送料滚轮二组9、卷材送料滚轮三组8及卷材追剪轮组7处分别设置有电机。

[0015] 优选的，所述片材放料平台6在近共用模头4处设置有片材送料滚轮5。

[0016] 其技术原理是如下：

[0017] 片材模切方式：将要模切的材料整齐放置平台上，由片材入口B处将片材经片材送料滚轮5送至共用模头4下方模切，送料长度及模切次数自行设定，模切完成后自动退料，此时片材已模切完成将其取出放入下一张片材，继续循环此动作。

[0018] 卷材模切方式：首先要把卷材穿入，既由卷材入口A将卷材送至卷材送料滚轮一组2的两滚轮之间，由共用模头4下方往卷材送料滚轮二组9方向拉，再穿入卷材送料滚轮二组9和卷材送料滚轮三组8的滚轮之间，最后穿入卷材追剪轮组7，此时穿料完成。在程序中，设定送料长度及模切次数，开始启动，此时设备送料、模切、追剪同步进行工作，保证材料的张力稳定，不会有拉断材料或者材料松等现象。

[0019] 以上对本实用新型实施例所提供的技术方案进行了详细介绍，本文中应用了具体实施例对本实用新型实施例的原理以及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只适用于帮助理解本实用新型实施例的原理；同时，对于本领域的一般技术人员，依据本实用新型实施例，在具体实施方式以及应用范围上均会有改变之处，综上所述，本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

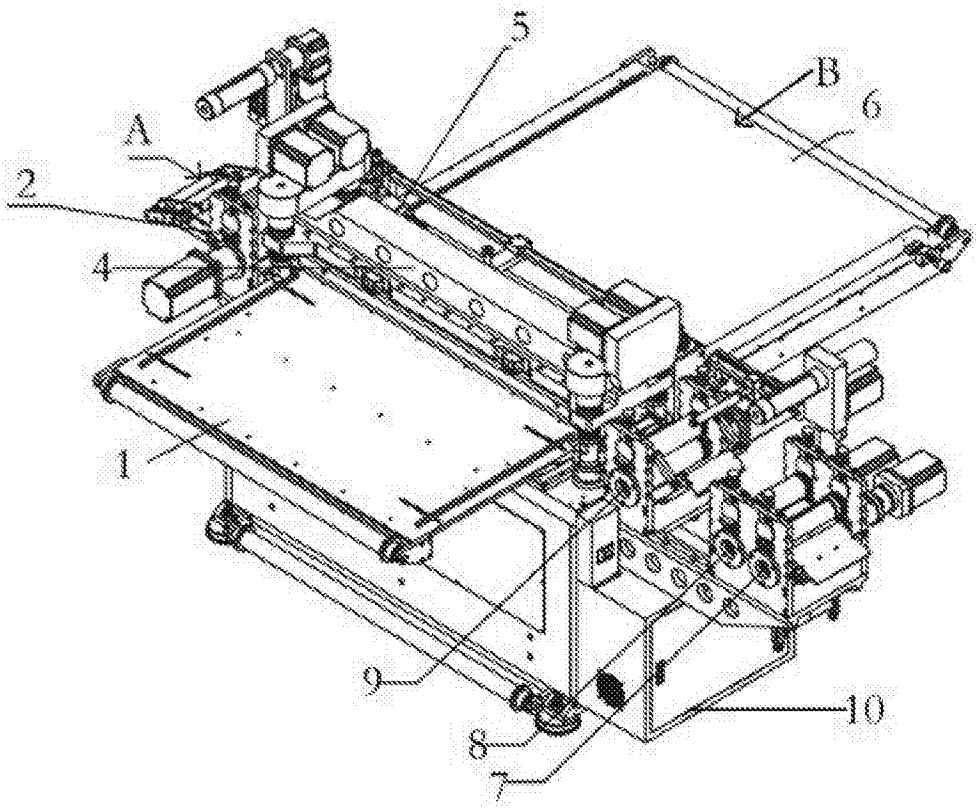


图1