



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207243057 U

(45)授权公告日 2018.04.17

(21)申请号 201721009535.0

(22)申请日 2017.08.14

(73)专利权人 东莞市金誉印刷有限公司

地址 523000 广东省东莞市塘厦镇莲湖社
区南三横路30号一楼

(72)发明人 曾正大 欧阳齐清 曾凯 曾飞

(74)专利代理机构 东莞市德润百科专利代理事
务所(普通合伙) 44455

代理人 梁凤德

(51) Int. Cl.

B65H 18/10(2006.01)

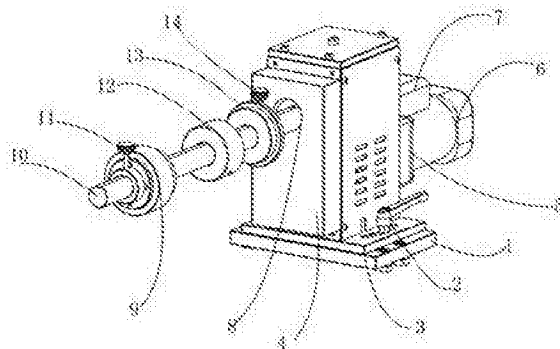
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模切机收料机构

(57)摘要

本实用新型提供一种模切机收料机构,包括收料轴承座,该收料轴承座的后端设置有伺服电机,在伺服电机处设置有转动齿轮和用于转动齿轮联动的磁粉离合器,所述磁粉离合器上设置有联轴器,该联轴器上设置有深沟轴承,该深沟轴承上固定有收料轴,所述收料轴的上端依次设置有加料套、加料盘隔套以及加料盘。本实用新型采用一种带有加料套、加料盘隔套以及加料盘结构的收料装置,将剪之后的膜两侧收拢,中间进行隔开,其之间的距离可以通过加料盘直纹把手和加料套直纹把手调节。



1. 一种模切机收料机构,其特征在于,包括

收料轴承座,该收料轴承座的后端设置有伺服电机,在伺服电机处设置有转动齿轮和用于转动齿轮联动的磁粉离合器,所述磁粉离合器上设置有联轴器,该联轴器上设置有深沟轴承,该深沟轴承上固定有收料轴,所述收料轴的上端依次设置有加料套、加料盘隔套以及加料盘。

2. 根据权利要求1所述的模切机收料机构,其特征在于,所述加料套的上端设置有加料套直纹把手;所述加料盘上设置有加料盘直纹把手。

3. 根据权利要求1所述的模切机收料机构,其特征在于,所述收料轴承座的底部设置有安装面板,该安装面板的底部设置有旋转底座,旋转底座的底部设置有两个并列平行的滑块。

4. 根据权利要求3所述的模切机收料机构,其特征在于,所述旋转底座的一侧设置有旋转把手。

5. 根据权利要求1所述的模切机收料机构,其特征在于,所述联轴器与磁粉离合器通过链轮连接。

6. 根据权利要求1或2所述的模切机收料机构,其特征在于,所述加料盘的内部设置有加料盘张紧套,该加料盘张紧套用加料盘直纹把手固定。

7. 根据权利要求1或2所述的模切机收料机构,其特征在于,所述加料套的内部设置有加料套张紧套,该加料套张紧套用加料套直纹把手固定。

一种模切机收料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模切机技术,尤其涉及一种模切机收料机构。

背景技术

[0002] 模切机又叫啤机、裁切机、数控冲压机,主要用于相应的一些非金属材料、不干胶、EVA、双面胶、电子、手机胶垫等的模切(全断、半断)、压痕和烫金作业、贴合、自动排废,模切机利用钢刀、五金模具、钢线(或钢板雕刻成的模版),通过压印版施加一定的压力,将印品或纸板轧切成一定形状。是印后包装加工成型的重要设备。

[0003] 模切机的工作原理是利用模切刀、钢刀、五金模具、钢线(或钢板雕刻成的模版),通过压印版施加一定的压力,将印品或纸板轧切成一定形状。若是将整个印品压切成单个图形产品称作模切;若是利用钢线在印品上压出痕迹或者留下弯折的槽痕称作压痕;如果利用阴阳两块模板,通过给模具加热到一定温度,在印品表面烫印出具有立体效果的图案或字体称为烫金;如果用一种基材复在另一种基材上称为贴合;排除正品以外其余的部分称为排废;以上可以统称为模切技术。

[0004] 模切工艺是包装印刷品最常用到的一道工艺,就是用模切刀根据产品设计要求的图样组合成模切版,在压力的作用下,将印刷品或其他圈装坯料轧切成所需形状或切痕的成型工艺。压痕工艺则是利用压线刀或压线模,通过压力的作用在板料上压出线痕,或利用滚线轮在板按预定位置进行弯折成型。通常模切压痕工艺是把模切刀和压线刀组合在同一个模板内,在模切机上同时进行模切和压痕加工的工艺,简称为模切。工艺介绍模切压痕的主要工艺过程为:上板→确定规矩→粘贴基材辅料→试压模切→正式模切压痕→清废→成品收卷或切张成片→点数包装。

[0005] 现有的设备中,其收料机构采用收料盘收料,由于裁剪之后的膜中间空洞,只有两侧有余料,因此,采用传动的收料盘很容易导致缠绕故障,影响设备的正常运转。

实用新型内容

[0006] 有鉴于此,本实用新型的主要目的是提供一种模切机收料机构,。

[0007] 为解决上述技术问题,本实用新型所采取的技术方案是:一种模切机收料机构,包括收料轴承座,该收料轴承座的后端设置有伺服电机,在伺服电机处设置有转动齿轮和用于转动齿轮联动的磁粉离合器,所述磁粉离合器上设置有联轴器,该联轴器上设置有深沟轴承,该深沟轴承上固定有收料轴,所述收料轴的上端依次设置有加料套、加料盘隔套以及加料盘。

[0008] 优选的,所述加料套的上端设置有加料套直纹把手;所述加料盘上设置有加料盘直纹把手。

[0009] 优选的,所述收料轴承座的底部设置有安装面板,该安装面板的底部设置有旋转底座,旋转底座的底部设置有两个并列平行的滑块。

[0010] 优选的,所述旋转底座的一侧设置有旋转把手。

[0011] 优选的,所述联轴器与磁粉离合器通过链轮连接。

[0012] 优选的,所述加料盘的内部设置有加料盘张紧套,该加料盘张紧套用加料盘直纹把手固定。

[0013] 优选的,所述加料套的内部设置有加料套张紧套,该加料套张紧套用加料套直纹把手固定。

[0014] 本实用新型采用一种带有加料套、加料盘隔套以及加料盘结构的收料装置,将剪之后的膜两侧收拢,中间进行隔开,其之间的距离可以通过加料盘直纹把手和加料套直纹把手调节。

附图说明

[0015] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0017] 如图1所示,本实用新型提供了一种模切机收料机构,包括

[0018] 收料轴承座4,该收料轴承座4的后端设置有伺服电机6,在伺服电机6处设置有转动齿轮5和用于与转动齿轮5联动的磁粉离合器7,所述磁粉离合器7上设置有联轴器,所述联轴器与磁粉离合器7通过链轮连接,且联轴器上设置有深沟轴承8,该深沟轴承8上固定有收料轴10,所述收料轴10的上端依次设置有加料套13、加料盘隔套12以及加料盘9。所述加料套13的上端设置有加料套直纹把手14;所述加料盘9上设置有加料盘直纹把手11,加料盘9和加料套13与加料盘隔套12之间的距离可以通过加料盘直纹把手11和加料套直纹把手14调节。所述加料盘9的内部设置有加料盘张紧套,该加料盘张紧套用加料盘直纹把手11固定。所述加料套13的内部设置有加料套张紧套,该加料套张紧套用加料套直纹把手14固定。

[0019] 所述收料轴承座4的底部设置有安装面板3,该安装面板3的底部设置有旋转底座1,旋转底座1的底部设置有两个并列平行的滑块。所述旋转底座1的一侧设置有旋转把手2,通过转动旋转把手2,可以将安装面板3在旋转底座1上进行移动。

[0020] 具体实施时,伺服电机6转动,通过转动齿轮带动磁粉离合器7转动,磁粉离合器7通过链轮带动联轴器转动,联轴器带动收料轴10转动,通过收料轴10上设置的加料套13、加料盘隔套12以及加料盘9,将收料分为两个部分,中间设置有加料盘隔套12,可以有效的收集两边的余料。不会发生缠绕。

[0021] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

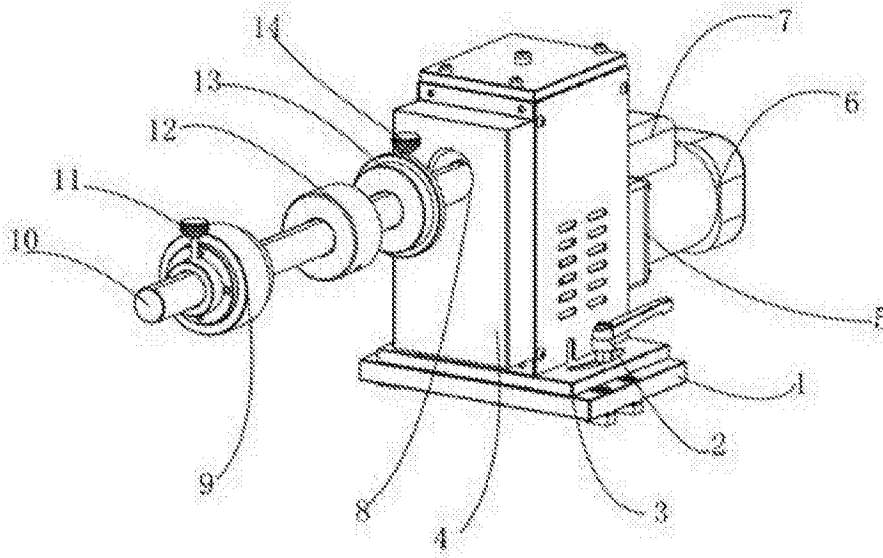


图1