



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202783867 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220432670. 7

(22) 申请日 2012. 08. 29

(73) 专利权人 浙江越创电子科技有限公司

地址 325400 浙江省温州市平阳县鳌江镇鞋业园区 C 区 35 幢

(72) 发明人 陈尔盛 卢相抄 许道岳 方文灶

(74) 专利代理机构 北京中北知识产权代理有限公司 11253

代理人 程春生

(51) Int. Cl.

B65B 27/08 (2006. 01)

B65B 13/18 (2006. 01)

B65B 57/00 (2006. 01)

B65B 61/26 (2006. 01)

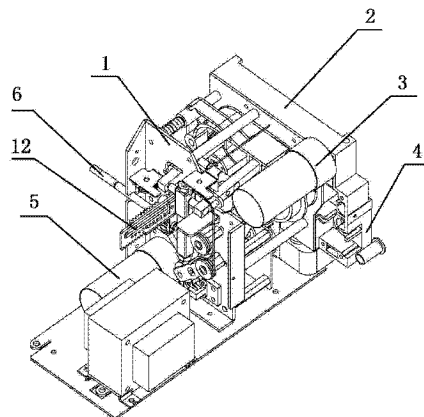
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种卧式微型自动扎把机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种卧式微型自动扎把机,包括机体、电机座、进带电机,所述机体上设置有压带电机、传动装置,机体外侧设置有电机座;电机座内侧设置有进带电机,进带电机底部位置设置有纸带处理系统;同时,电机座外侧中间部分设置有放钞仓、内送带器、外送带器,外送带器底部设置有压紧装置,压紧装置下方设置有刀架系统;所述内送带器、外送带器为横向设置;所述放钞仓内设置有自动印章装置,自动印章装置通过印章盒与齿条浮动连接并配合齿轮传动结构实现;本实用新型的有益效果:结构简单、生产成本低,占用空间小;自动扎把的同时自动加盖印章,方便快捷、准确率高,有效保证工作效率。



1. 一种卧式微型自动扎把机,包括机体(1)、电机座(2)、进带电机(3),其特征在于,所述机体(1)上设置有压带电机(5)、传动装置(6),机体(1)外侧设置有电机座(2);电机座(2)内侧设置有进带电机(3),进带电机(3)底部位置设置有纸带处理系统(4);同时,电机座(2)外侧中间部分设置有放钞仓(11)、内送带器(7)、外送带器(8),外送带器(8)底部设置有压紧装置(9),压紧装置(9)下方设置有刀架系统(10)。

2. 根据权利要求1所述一种卧式微型自动扎把机,其特征在于,所述内送带器(7)、外送带器(8)为横向设置。

3. 根据权利要求1所述一种卧式微型自动扎把机,其特征在于,所述放钞仓(11)内设置有自动印章装置,自动印章装置通过印章盒与齿条(12)浮动连接并配合齿轮传动。

4. 根据权利要求1所述一种卧式微型自动扎把机,其特征在于,所述纸带处理系统(4)、刀架系统(10)、自动印章装置均与控制芯片通过电路连接。

一种卧式微型自动扎把机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自动扎把机,特别涉及一种卧式微型自动扎把机。

背景技术

[0002] 点验后的纸币在入库前均要进行扎把和打捆工作,目前市场上的扎把机大多为立式,占用空间较大不利于工作空间的有效利用;同时,由于钞票扎把后需要加盖印章,目前通常是通过扎把后由人工操作完成,费时费力,由于是人工操作使得其出错率较高,不利于工作效率的有效提高,影响正常工作。

发明内容

[0003] 针对现有自动扎把机的缺点,本实用新型提供一种新型的卧式微型自动扎把机。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所采取的措施

[0005] 一种卧式微型自动扎把机,包括机体、电机座、进带电机,所述机体上设置有压带电机、传动装置,机体外侧设置有电机座;电机座内侧设置有进带电机,进带电机底部位置设置有纸带处理系统;同时,电机座外侧中间部分设置有放钞仓、内送带器、外送带器,外送带器底部设置有压紧装置,压紧装置下方设置有刀架系统;

[0006] 所述内送带器、外送带器为横向设置;

[0007] 所述放钞仓内设置有自动印章装置,自动印章装置通过印章盒与齿条浮动连接并配合齿轮传动;

[0008] 所述纸带处理系统、刀架系统、自动印章装置均与控制芯片通过电路连接。

[0009] 本实用新型的有益效果:结构简单、生产成本低,占用空间小;自动扎把的同时自动加盖印章,方便快捷、真确率高,有效保证工作效率。

附图说明

[0010] 图 1,本实用新型结构轴测示意图。

[0011] 图 2,本实用新型结构右视示意图。

具体实施方式

[0012] 一种卧式微型自动扎把机,如图 1、图 2 所示,包括机体 1、电机座 2、进带电机 3,所述机体 1 上设置有压带电机 5、传动装置 6,机体 1 外侧设置有电机座 2;电机座 2 内侧设置有进带电机 3,进带电机 3 底部位置设置有纸带处理系统 4;同时,电机座 2 外侧中间部分设置有放钞仓 11、内送带器 7、外送带器 8,外送带器 8 底部设置有压紧装置 9,压紧装置 9 下方设置有刀架系统 10。在专利实际实施过程中,内送带器 7、外送带器 8 为横向设置,大大节省扎把机的占用桌面的面积,有效提高办公桌面的使用面积;在工作时,由于纸带处理系统 4、刀架系统 10、自动印章装置均与控制芯片通过电路连接,当点好的需要扎把的钞票放到扎把机的放钞仓 11 内,此时,通过控制芯片发出命令使得进带电机 3、纸带处理系统 4、压

带电机 5、传动装置 6、内送带器 7、、外送带器 8、压紧装置 9 等相关部件进行工作并最后由刀架系统 10 完成扎把的最后工作即：切断纸带；扎把后，由于放钞仓 11 内设置有自动印章装置，此时，控制芯片发出命令使得齿轮传动结构、齿轮条 12 开始工作，并使得印章盒内的印章工作完成印章工作，整个扎把过程完成。

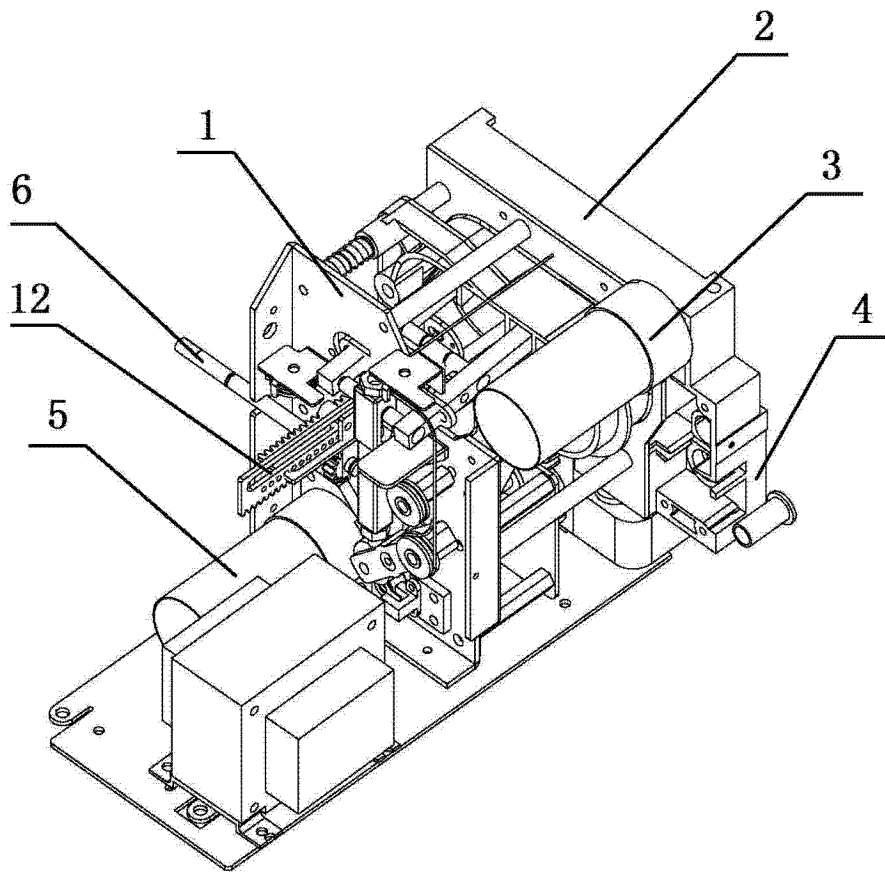


图 1

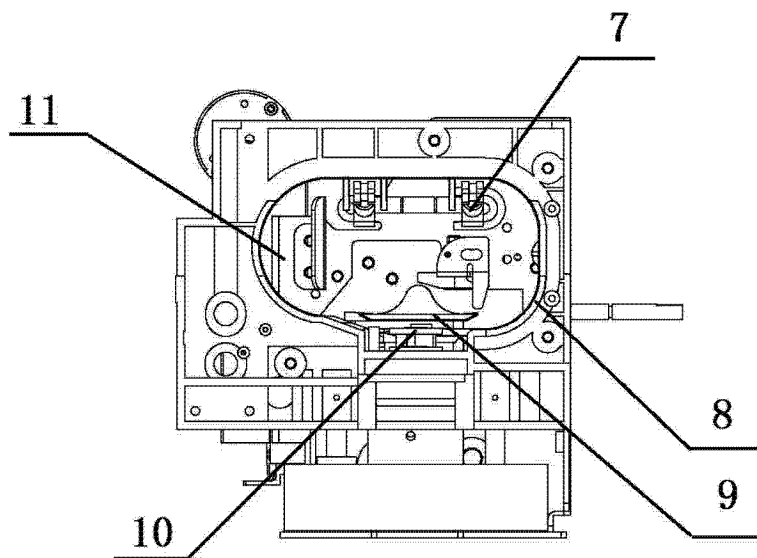


图 2