



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205738282 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620601190.7

(22)申请日 2016.06.20

(73)专利权人 林泽奇

地址 515000 广东省汕头市龙湖区珠池街  
道长平路181号香格里拉家园2栋507  
房

(72)发明人 林泽奇

(74)专利代理机构 广州三环专利代理有限公司  
44202

代理人 温旭 张泽思

(51)Int.Cl.

B65B 35/50(2006.01)

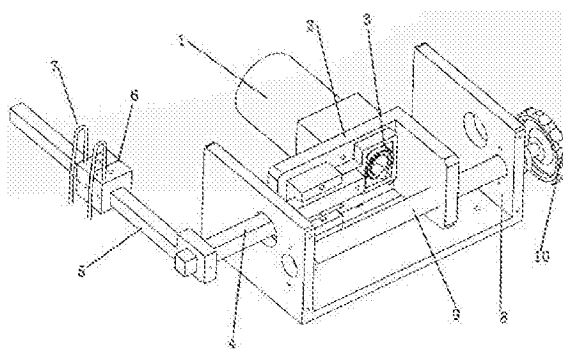
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种叠片机上的打片机构

### (57)摘要

本实用新型涉及一种叠片机上的打片机构，所述打片机构设置在所述叠片机料架的前端；所述叠片机料架为可升降料架；所述打片机构包括机座、电机、偏心轴、连杆和打片护板；所述电机固定设置在所述机座上，所述电机的输出端连接所述偏心轴，所述偏心轴与所述连杆连接；所述连杆与所述打片护板固定连接；所述打片护板上设有打片条，所述打片条设置在所述可升降料架的正前端；通过所述电机控制所述打片条在所述可升降料架处前后往返运动。本实用新型用于叠片机的打片，即在垫片到达叠片机的可升降料架后完成打片。打片效率高，经过打片后垫片更加整齐，无需后续的人工整理。从而大大降低了工人的劳动强度，提高生产效率，实现了机械化、自动化叠片。



1. 一种叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片机构设置在所述叠片机料架的前端;所述叠片机料架为可升降料架;所述打片机构包括机座、电机、偏心轴、连杆和打片护板;所述电机固定设置在所述机座上,所述电机的输出端连接所述偏心轴,所述偏心轴与所述连杆连接;所述连杆与所述打片护板固定连接;所述打片护板上设有打片条,所述打片条设置在所述可升降料架的正前端;通过所述电机控制所述打片条在所述可升降料架处前后往返运动,将所述可升降料架上的垫片拍齐。

2. 根据权利要求1所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片条前后往返运动的速度与所述可升降料架的升降速度相匹配。

3. 根据权利要求1所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述连杆与所述打片护板垂直设置。

4. 根据权利要求3所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片护板上设有护片夹板,所述打片条固定在所述护片夹板上。

5. 根据权利要求4所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片条具有弹性。

6. 根据权利要求5所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片条为开口向下的U型条。

7. 根据权利要求3-6任一项所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述打片机构还包括U型底座,所述U型底座上设有丝杆,所述丝杆连接调节手轮;所述丝杆与所述机座螺纹连接。

8. 根据权利要求7所述叠片机上的打片机构,其特征在于,所述丝杆与所述连杆平行设置。

## 一种叠片机上的打片机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种打片机构,尤其涉及一种叠片机上的打片机构。

### 背景技术

[0002] 化妆品、药品、食品、酒类、农药、机油瓶、化工品类等各种容器瓶里面都需要用到垫片,随着社会经济的发展对垫片的需求量也越来越大。目前对垫片的生产大都是经吸塑机吸塑切割成型的片材通常由人工取放,将片材叠放码垛,排列整齐,叠放达到一定数量后进行包装、存放、出库。然而,传统的人工叠片码垛浪费人力,且排列不整齐,影响后续包装,达不到出库标准,无法实现自动化叠放片材,在批量生产中手工叠片效率底,工作时间长,无法适应目前人工紧张、人工成本大幅上升的现状。用自动叠片机叠片是社会发展的必然趋势,然后目前市场上出现的自动叠片机,叠片效果不好,叠片不整齐,影响后续包装,还需要人工整理,浪费人力。

### 发明内容

[0003] 本实用新型目的在于提供一种叠片机上的打片机构解决目前自动叠片机,叠片效果不好,叠片不整齐,影响后续包装,还需要人工整理,浪费人力等问题。

[0004] 为了实现上述的目的,采用如下的技术方案:

[0005] 一种叠片机上的打片机构,所述打片机构设置有所述叠片机料架的前端;所述叠片机料架为可升降料架;所述打片机构包括机座、电机、偏心轴、连杆和打片护板;所述电机固定设置在所述机座上,所述电机的输出端连接所述偏心轴,所述偏心轴与所述连杆连接;所述连杆与所述打片护板固定连接;所述打片护板上设有打片条,所述打片条设置在所述可升降料架的正前端;通过所述电机控制所述打片条在所述可升降料架处前后往返运动,将所述可升降料架上的垫片拍齐。

[0006] 进一步的,所述打片条前后往返运动的速度与所述可升降料架的升降速度相匹配。此时打片效率最高。

[0007] 进一步的,所述连杆与所述打片护板垂直设置。

[0008] 进一步的,所述打片护板上设有护片夹板,所述打片条固定在所述护片夹板上。也可以采取其他方式将打片条设置在打片护板上,如通过螺丝。

[0009] 进一步的,所述打片条具有弹性。打片条的材质可以是金属,如铁。

[0010] 进一步的,所述打片条为开口向下的U型条。

[0011] 进一步的,所述打片机构还包括U型底座,所述U型底座上设有丝杆,所述丝杆连接调节手轮;所述丝杆与所述机座螺纹连接。是打片机构的手动微调装置,可以调节打片机构与可升降料架之间的距离。

[0012] 进一步的,所述丝杆与所述连杆平行设置。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型用于叠片机的打片,即在垫片到达叠片机的可升降料架后完成打片。打片效率高,经过打片后垫片更加整齐,无需后续的人工整理。从而大大

降低了工人的劳动强度,提高生产效率,实现了机械化、自动化叠片。

### 附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0015] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型作进一步地详细描述。

### 实施例

[0016] 如图1所示,一种叠片机上的打片机构,设置在叠片机的可升降料架的前端(附图未给出)。打片机构包括机座2、电机1、偏心轴3、连杆4和打片护板5。电机1固定设置在机座2上,电机1的输出端连接偏心轴3,偏心轴3与连杆4连接;连杆4与打片护板5固定连接,连杆4与打片护板5垂直设置。打片护板5设有打片条7。可以在打片护板5上设有护片夹板6,打片条7固定在护片夹板6上。也可以采取其他等同方式。打片条7设置在可升降料架的正前端。电机1驱动偏心轴3转动,偏心轴3带动连杆4上的打片护板6,从而带动打片条7在可升降料架处前后往返运动,将所述可升降料架上的垫片拍齐。电机1每转动一周,打片条7会前后运动一次,以此循环运动,形成打片。

[0017] 还可以包括U型底座8,U型底座8上设有丝杆9,丝杆9的一端连接调节手轮10;丝杆9与机座2螺纹连接。丝杆9设置的方向与连杆4平行。

[0018] 当打片条7前后往返运动的速度与可升降料架的升降速度相匹配时,打片效率最高。

[0019] 本实施例中的打片条7具有弹性,且为开口向下的U型条。其他形状也可以等同替代。

[0020] 以上所揭露的仅为本实用新型较佳实施例而已,当然不能以此来限定本实用新型之权利范围,因此依本实用新型权利要求所作的等同变化,仍属本实用新型所涵盖的范围。

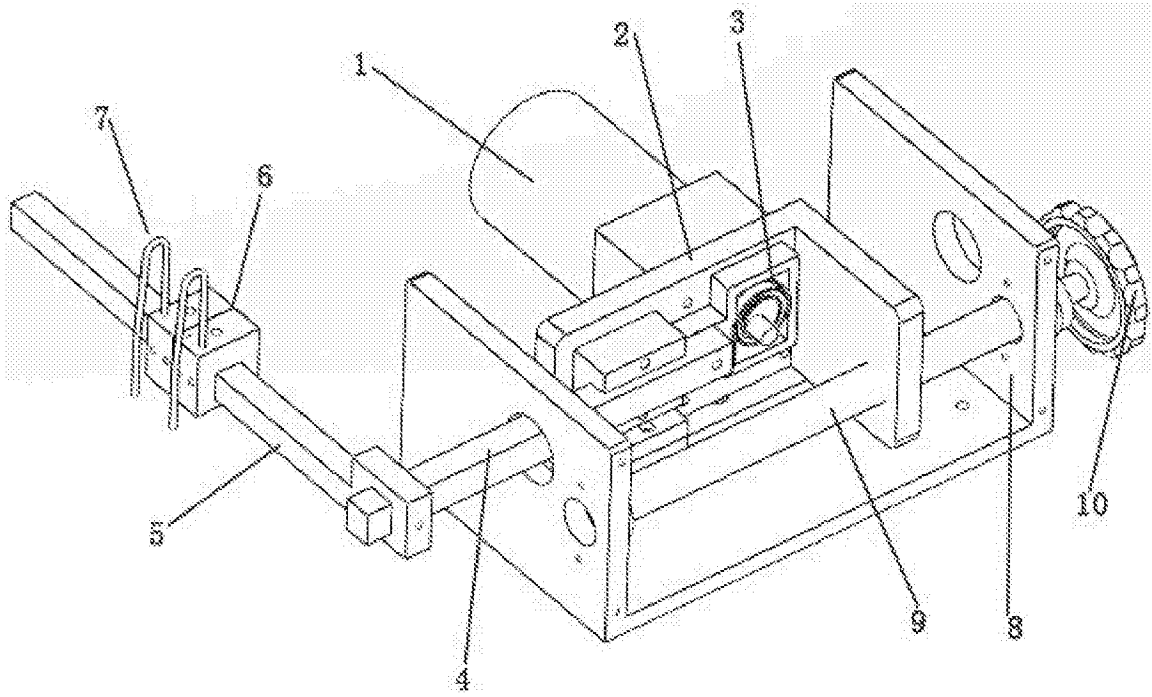


图1