(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 206457046 U
(45)授权公告日 2017.09.01

(21)申请号 201720081222.X

(22)申请日 2017.01.22

(73)专利权人 温州迈高机械有限公司
地址 325200 浙江省温州市瑞安市锦湖街道虹桥北路东洋工业区3号

(72)发明人 方剑

(74)专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事务所 33222
代理人 余元成

(51)Int.Cl.
B65H 19/30(2006.01)
B65H 18/08(2006.01)
B65H 16/00(2006.01)

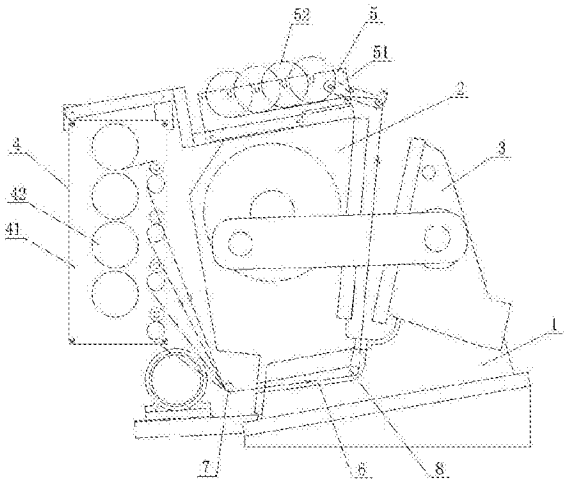
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

烫金模切机的卷材输送装置

(57)摘要

本实用新型公开的是烫金模切机的卷材输送装置，包括底座、定模板、动模板、给料机构和收料机构，所述定模板和动模板相对设置且设于底座上，其特征在于所述给料机构设于定模板后方，所述收料机构设于定模板上方，所述定模板与底座之间设有供预烫金材料穿过的通道，所述通道前后方分别设有的前导向辊和后导向辊。所述放料架设置在定模板的后方，可以放置直径180-220cm甚至更大的卷材，从而延长连续工作时间，解决传统机型频繁更换卷材的问题；而且放料机构和收料机构分别安装在定模板的后上方，更换材料更加方便，且更换材料后定位更加准确便捷，解决了传统机型更换材料时烫伤操作人员以及定位问题，大大提高工作效率。



CN 206457046 U

1.烫金模切机的卷材输送装置，包括底座、定模板、动模板、给料机构和收料机构，所述定模板和动模板相对设置且设于底座上，其特征在于所述给料机构设于定模板后方，所述收料机构设于定模板上方，所述定模板与底座之间设有供预烫金材料穿过的通道。

2.根据权利要求1所述的烫金模切机的卷材输送装置，其特征在于所述通道前后方分别设有的前导向辊和后导向辊。

3.根据权利要求1所述的烫金模切机的卷材输送装置，其特征在于所述给料机构包括放料架和若干放料辊。

4.根据权利要求1所述的烫金模切机的卷材输送装置，其特征在于所述收料机构包括收料架和若干收料辊。

烫金模切机的卷材输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸张印刷设备领域，特别涉及烫金模切机的卷材输送装置。

背景技术

[0002] 烫金模切机一般是由定模板和动模板构成对电化铝膜进行烫金或者压痕的机械，电化铝膜穿过定模板和动模板之间，其中定模板是固定不动的，依靠动模板的翻转与定模板上的模具贴合进行工作。现有技术中，电化铝膜的给料机构是设置在定模板和动模板之间的下方，收料机构设置在定模板的上方，由于定模板和动模板之间给予给料机构的空间狭小，不仅不方便更换，不利于电化铝膜定位，而且对卷材直径有着很大的局限性，需要经常更换，降低工作效率。

实用新型内容

[0003] 鉴于背景技术存在的不足，本实用新型要解决的技术问题是提供烫金模切机的卷材输送装置，使得给料机构和收料机构分别安装在设备后上方，方便更换材料，提高工作效率。

[0004] 为此，本实用新型采用如下技术方案来实现的：烫金模切机的卷材输送装置，包括底座、定模板、动模板、给料机构和收料机构，所述定模板和动模板相对设置且设于底座上，其特征在于所述给料机构设于定模板后方，所述收料机构设于定模板上方，所述定模板与底座之间设有供预烫金材料穿过的通道。

[0005] 所述通道前后方分别设有的前导向辊和后导向辊。

[0006] 所述给料机构包括放料架和若干放料辊。

[0007] 所述收料机构包括收料架和若干收料辊。

[0008] 本实用新型的有益效果是：所述放料架设置在定模板的后方，可以放置直径180-220cm甚至更大的卷材，从而延长连续工作时间，解决传统机型频繁更换卷材的问题；而且给料机构和收料机构分别安装在定模板的后上方，更换材料更加方便，且更换材料后定位更加准确便捷，解决了传统机型更换材料时烫伤操作人员以及定位问题，大大提高工作效率。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参照附图，烫金模切机的卷材输送装置，包括底座1、定模板2、动模板3、给料机构4和收料机构5，所述定模板2和动模板3相对设置且设于底座1上，所述给料机构4设于定模板2后方，所述收料机构5设于定模板2上方，所述定模板2与底座1之间设有供预烫金材料穿过的通道6，所述通道6前后方分别设有的前导向辊7和后导向辊8，所述给料机构4包括放料架

41和若干放料辊42，所述收料机构5包括收料架51和若干收料辊52。预烫金材料从放料辊42中放料，由后导向辊7导向至通道6中，穿过通道6由前导向辊8导向至定模板2和动模板2之间，最终由收料辊52收料。动模板3由动力源带动进行翻转与定模板2上的模具贴合对预烫金材料进行烫印工作。

[0011] 由于给料机构4设置在定模板2后方，能够给卷材留有足够的空间，可以放置直径大的卷材，一筒卷材烫印的时间更长，减少更换卷材的次数，而且方便操作人员更换。

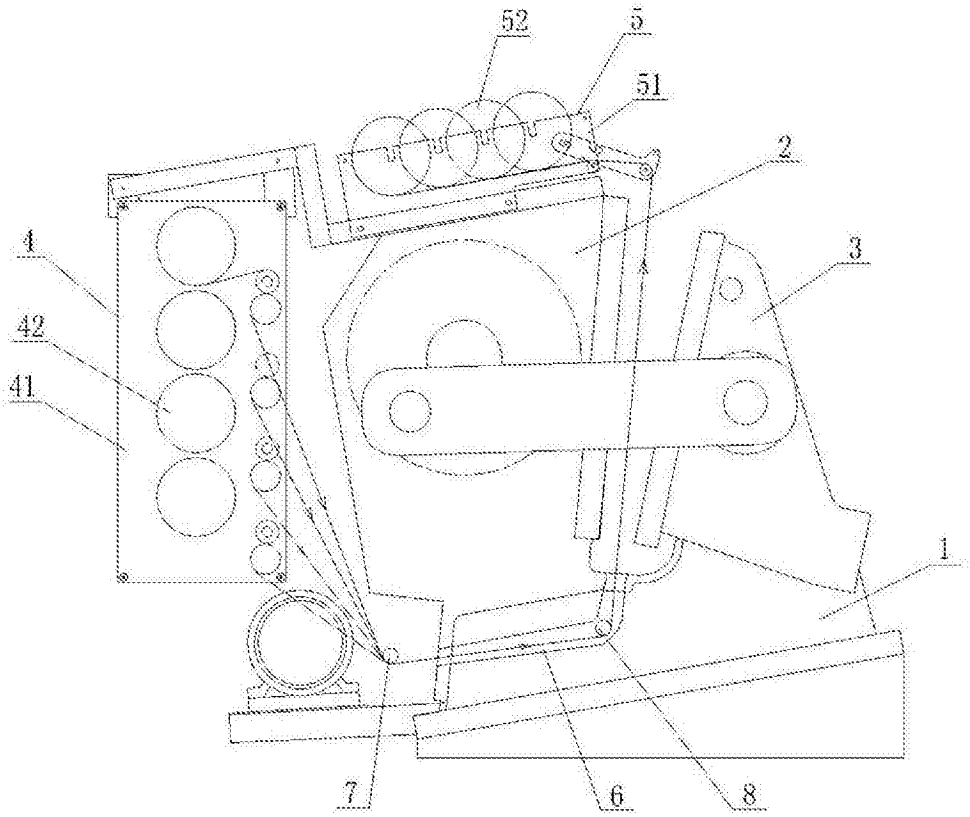


图1