



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206870153 U

(45)授权公告日 2018.01.12

(21)申请号 201720295627.3

(22)申请日 2017.03.24

(73)专利权人 东莞市嘉良展示科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市厚街镇白濠社
区工业街36号

(72)发明人 邹云凯

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B28D 5/04(2006.01)

B28D 7/00(2006.01)

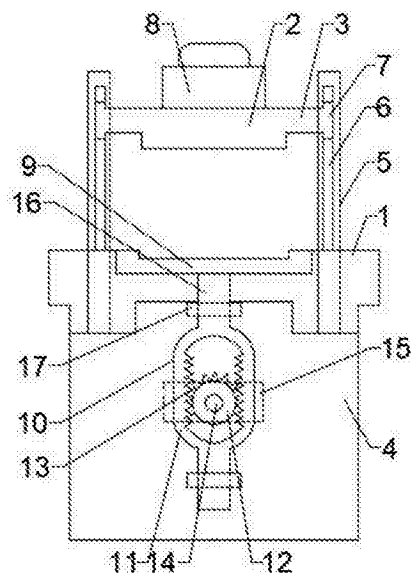
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种钻石抛光用的平压平模切装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种钻石抛光用的平压平模切装置,包括模切工作台和冲压台,所述冲压台四个拐角均连接有滑竿,所述模切工作台的四个拐角均安装有导向柱,在导向柱的内部设置有滑槽,所述滑竿通过滑座卡合在滑槽的内部,所述冲压台的上表面安装有压力机,所述模切工作台的上表面中心位置设置有下模座,在下模座的底面连接有不完整齿轮机构,所述不完整齿轮机构包括齿圈和不完整齿轮,所述齿圈的两侧内壁设置有齿条,在齿圈的中间为不完整齿轮,所述齿圈的上下两端连接有竖杆,该竖杆活动安装在限位环内,本实用新型通过设置不完整齿轮机构,能够对下模座进行升降调节,进而调节冲压台的冲程,使机器对不同材料进行裁切时,均能保持平稳的裁切质量。



1. 一种钻石抛光用的平压平模切装置,其特征在于:包括模切工作台(1)和冲压台(2),所述冲压台(2)四个拐角均连接有滑竿(3),所述模切工作台(1)的内部设置有支架(4),在支架(4)的正面上下两侧均固定安装有限位环(17),所述模切工作台(1)的四个拐角均安装有导向柱(5),在导向柱(5)的内部设置有滑槽(6),所述滑竿(3)通过滑座(7)卡合在滑槽(6)的内部,所述冲压台(2)的上表面安装有压力机(8),所述模切工作台(1)的上表面中心位置设置在下模座(9),在下模座(9)的底面连接有不完全齿轮机构(10),所述不完全齿轮机构(10)包括齿圈(11)和不完全齿轮(12),所述齿圈(11)的两侧内壁设置有齿条(13),在齿圈(11)的中间为不完全齿轮(12),所述不完全齿轮(12)的中心安插有转轴(14),且转轴(14)连接有电动机(15),所述齿圈(11)的上下两端连接有竖杆(16),该竖杆(16)活动安装在限位环(17)内。

2. 根据权利要求1所述的一种钻石抛光用的平压平模切装置,其特征在于:所述冲压台(2)位于下模座(9)的正上方。

3. 根据权利要求1所述的一种钻石抛光用的平压平模切装置,其特征在于:所述导向柱(5)垂直安插在模切工作台(1)的四个拐角。

4. 根据权利要求1所述的一种钻石抛光用的平压平模切装置,其特征在于:所述竖杆(16)垂直连接在下模座(9)的底面中心位置。

5. 根据权利要求1所述的一种钻石抛光用的平压平模切装置,其特征在于:所述齿条(13)的长度设置在60-80毫米之间。

一种钻石抛光用的平压平模切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机技术领域,具体为一种钻石抛光用的平压平模切装置。

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。现在市场上的模切装置的冲程无法调节,致使在对不同的材料进行裁切时,裁切效果不够好,针对这个问题,我们可以对模切装置进行一定的改进。

实用新型内容

[0003] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种钻石抛光用的平压平模切装置,包括模切工作台和冲压台,所述冲压台四个拐角均连接有滑竿,所述模切工作台的内部设置有支架,在支架的正面上下两侧均固定安装有限位环,所述模切工作台的四个拐角均安装有导向柱,在导向柱的内部设置有滑槽,所述滑竿通过滑座卡合在滑槽的内部,所述冲压台的上表面安装有压力机,所述模切工作台的上表面中心位置设置在下模座,在下模座的底面连接有不完全齿轮机构,所述不完全齿轮机构包括齿圈和不完全齿轮,所述齿圈的两侧内壁设置有齿条,在齿圈的中间为不完全齿轮,所述不完全齿轮的中心安插有转轴,且转轴连接有电动机,所述齿圈的上下两端连接有竖杆,该竖杆活动安装在限位环内。

[0004] 作为本实用新型一种优选的技术方案,所述冲压台位于下模座的正上方。

[0005] 作为本实用新型一种优选的技术方案,所述导向柱垂直安插在模切工作台的四个拐角。

[0006] 作为本实用新型一种优选的技术方案,所述竖杆垂直连接在下模座的底面中心位置。

[0007] 作为本实用新型一种优选的技术方案,所述齿条的长度设置在60-80毫米之间。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该平压平模切装置,通过设置滑竿和滑座,配合导向柱和滑槽,使冲压台在滑竿和导向柱的导向作用下能够在竖直方向垂直向下冲裁,避免冲压台跑偏导致产品质量下降;设置不完全齿轮机构,能够对下模座进行升降调节,进而调节冲压台的冲程,使机器对不同材料进行裁切时,均能保持平稳的裁切质量。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图。

[0010] 图中:1-模切工作台;2-冲压台;3-滑竿;4-支架;5-导向柱;6-滑槽;7-滑座;8-压力机;9-下模座;10-不完全齿轮机构;11-齿圈;12-不完全齿轮;13-齿条;14-转轴;15-电动机;16-竖杆;17-限位环。

具体实施方式

[0011] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0012] 实施例:

[0013] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种钻石抛光用的平压平模切装置,包括模切工作台1和冲压台2,所述冲压台2四个拐角均连接有滑竿3,所述模切工作台1的内部设置有支架4,在支架4的正面上下两侧均固定安装有限位环17,所述模切工作台1的四个拐角均安装有导向柱5,在导向柱5的内部设置有滑槽6,所述滑竿3通过滑座7卡合在滑槽6的内部,所述冲压台2的上表面安装有压力机8,所述模切工作台1的上表面中心位置设置有下模座9,在下模座9的底面连接有不完全齿轮机构10,所述不完全齿轮机构10包括齿圈11和不完全齿轮12,所述齿圈11的两侧内壁设置有齿条13,在齿圈11的中间为不完全齿轮12,所述不完全齿轮12的中心安插有转轴14,且转轴14连接有电动机15,所述齿圈11的上下两端连接有竖杆16,该竖杆16活动安装在限位环17内。

[0014] 优选的是,所述冲压台2位于下模座9的正上方;所述导向柱5垂直安插在模切工作台1的四个拐角;所述竖杆16垂直连接在下模座9的底面中心位置;所述齿条13的长度设置在60-80毫米之间。

[0015] 具体使用方式及优点:该平压平模切装置,通过设置不完全齿轮机构,能够对下模座进行升降调节,进而调节冲压台的冲程,使机器对不同材料进行裁切时,均能保持平稳的裁切质量;工作时,由电动机驱动转轴旋转,带动不完全齿轮在齿圈内旋转,电动机顺时针转动,则不完全齿轮在与右侧齿条啮合时,向下带动齿圈,使下模座下降,机器的冲程增大;当不完全齿轮转至与左边齿条啮合时,则带动齿圈上升,减小机器的冲程,根据不同材料的硬度和质感调节冲程,以便使机器再对不同材料的工件进行裁切时,均能保持稳定的裁切质量;

[0016] 冲压台的四周由滑竿卡合在滑槽内部,起导向作用,使冲压台能够在竖直方向垂直向下冲裁,避免冲压台砸偏而导致成品工件质量下降。

[0017] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

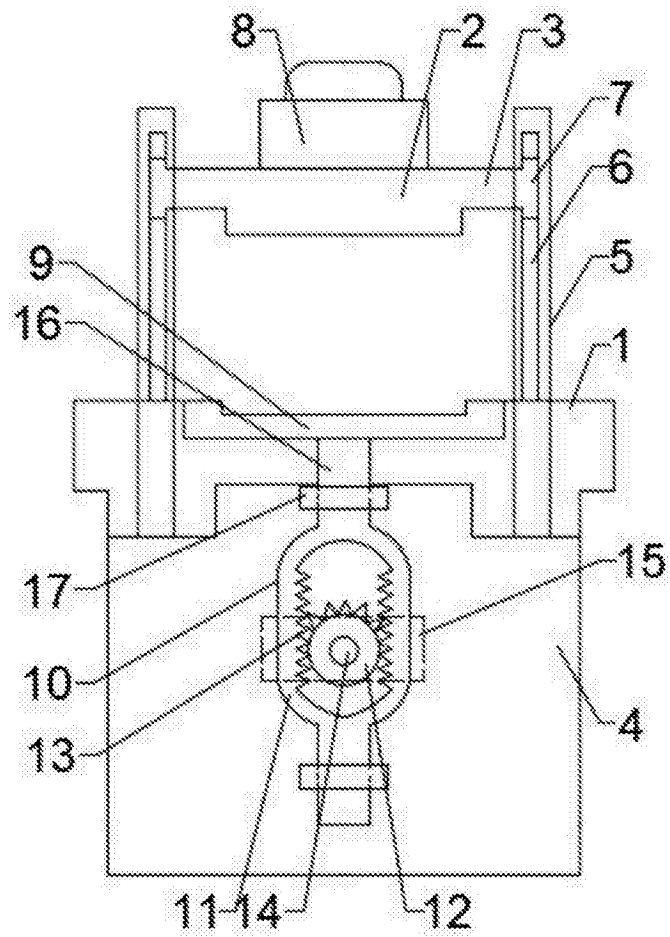


图1