



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205364875 U

(45)授权公告日 2016.07.06

(21)申请号 201620183009.5

(22)申请日 2016.03.10

(73)专利权人 叶亚男

地址 325608 浙江省温州市乐清市虹桥镇
通仙二路后幢15号

(72)发明人 叶亚男

(51)Int.Cl.

B41K 3/22(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

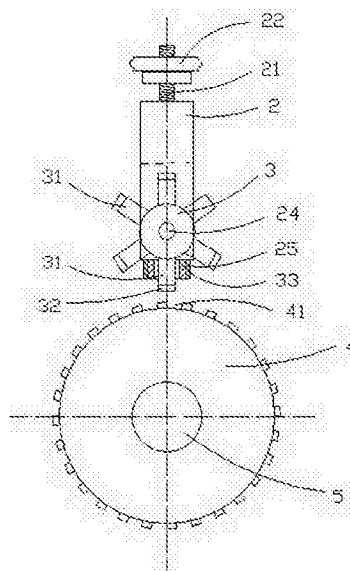
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多头字模

(57)摘要

本实用新型公开了一种多头字模,包括支架、支柱、模头,所述支架设有纵向的座板,支柱依托支架借压板和螺栓固定于座板的导轨内,支柱顶部连接螺杆,螺杆连接手轮,支柱下端为开口槽,模头由轴销嵌接在开口槽内,所述模头设有2至6个字模控件,字模控件装有字模,字模控件的内端与支柱的螺纹连接部设有锁定器,锁定器使模头与支柱轴向固定而实现单元字模控件工作,支柱悬置于分送工件的滚压盘上方,字模控件的字模与滚压盘的滚压槽相对应。本实用新型转换字模速度快,不影响生产线的连续生产,提高了生产效率。



1. 一种多头字模,包括支架(1)、支柱(2)、模头(3),其特征在于:所述支架(1)设有纵向的座板(11),支柱(2)依托支架(1)借压板(12)和螺栓固定于座板(11)的导轨内,支柱(2)顶部连接螺杆(21),螺杆连接手轮(22),支柱(2)下端为开口槽(23),模头(3)由轴销(24)嵌接在开口槽(23)内,所述模头(3)设有2至6个字模控件(31),字模控件装有字模(32),字模控件(31)的内端与支柱(2)的螺纹连接部(25)设有锁定器(33),锁定器(33)使模头(3)与支柱(2)轴向固定而实现单元字模控件工作,支柱(2)悬置于分送工件的滚压盘(4)上方,字模控件的字模(32)与滚压盘(4)的滚压槽(41)相对应。

2. 根据权利要求1所述的一种多头字模,其特征在于:所述字模控件(31)的四周设有固定字模(32)的紧固螺钉(34),紧固螺钉(34)还用于调节字模(32)的平行度。

一种多头字模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种圆形工件表面印字的设备,尤其是涉及一种印字机的多头字模。

背景技术

[0002] 钻头表面的规格、商标、编号等字图打印,目前都是采用手工的方法冲压而成,这种方法劳动强度大,效率低,字图深浅不一,影响了产品的视观美感和品质档次。有人曾发明了一种圆柱形工件码字机(公告号CN100546835),该机的机身内置有电机及变速箱,机身上斜装可调支架,宽度可调料斗装在可调支架上,宽度可调料斗前接弯曲料道,宽度可调料斗前端上设置拨料机构,机身前边固定主轴箱,主轴箱支撑主轴,变速箱带动主轴,主轴前端固定滚轮,滚轮四周固定字模盒,文字图案模嵌装在字模盒中,字模盒一侧装有凸轮,机身前侧另一边固定异形垫板机构,异形垫板机构在弯曲料道下面,在机身前端固定调节支架,调节支架上装有送料架,拨料驱动架安装在调节支架上,主轴转动时凸轮驱动送料架,拨料驱动架与送料架接触并与其连动,拨料驱动架与拨料机构接触并拨动拨料机构。它刻出的字迹整齐、清晰。但是,该机只能装同一型号的字模,在生产不同型号的工件时,字模要反复进行更换,非常麻烦,同时影响了生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型针对所存在的不足,提供一种多头字模,在主柱的模头上装有各种型号字图的字模,在转换不同型号工件时能及时转换,无需调试,可马上进行操作,不影响连续生产,提高了生产效率。

[0004] 为了达到上述的技术目的,解决其技术问题所采用的技术方案是:一种多头字模,包括支架、支柱、模头,所述支架设有纵向的座板,支柱依托支架借压板和螺栓固定于座板的导轨内,支柱顶部连接螺杆,螺杆连接手轮,支柱下端为开口槽,模头由轴销嵌接在开口槽内,所述模头设有2至6个字模控件,字模控件装有字模,字模控件的内端与支柱的螺纹连接部设有锁定器,锁定器使模头与支柱轴向固定而实现单元字模控件工作,支柱悬置于分送工件的滚压盘上方,字模控件的字模与滚压盘的滚压槽相对应。

[0005] 所述字模控件的四周设有固定字模的紧固螺钉,紧固螺钉还用于调节字模的平行度。

[0006] 采用上述结构后,支柱依托支架借压板和螺栓固定于座板的导轨内,使支柱在调节字模控件压距时,不会产生偏移,并保持支柱垂直状态,保证字模平面与滚压盘的滚压槽平面平行,字模与工件的表面受压均匀。当然支柱只能在调试时通过手柄进行上下移动,在工作时支柱固定。模头的各个单元字模控件装有各种型号工件的字图,模头可自由旋转,根据生产情况,转动模头调换对应的字模控件,锁定器与支柱的螺纹连接部连接,使模头的字模控件与支柱得到固定并在同一轴线上,实现本单元字模控件进行操作。

[0007] 现有小型的钻头生产企业,因印字机生产速度快,一台印字机配套多条钻头生产

线,根据各种产品的需求情况,在生产中要经常转换生产不同规格型号的钻头产品,印字机也要对应更换不同型号的字模,在换模和调试中需要消耗较长的时间。本技术的模头先装有并调试好各个单元的字模控件,在转换产品时,选择对应的字模,经锁定器连接固定后可马上生产,转换速度快,不影响生产线的连续生产,提高了生产效率。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2是本实用新型正面的结构示意图。

[0010] 图3是模头的结构示意图。

[0011] 下面结合附图及实施方式对本实用新型作进一步的详细描述。

具体实施方式

[0012] 如图1、2所示,一种多头字模,包括支架1、支柱2、模头3,所述支架1设有纵向的座板11,支柱2依托支架1借压板12和螺栓固定于座板11的导轨内,支柱2顶部连接螺杆21,螺杆21连接手轮22,手轮22调节支柱2沿着导轨上下移动,支柱2下端为开口槽23,模头3由轴销24可转动地嵌接在开口槽23内,支柱2的下端为螺纹连接部25,锁定器33与螺纹连接部25螺旋配合,使模头3与支柱2轴向固定,实现本单元字模控件工作。支柱2悬置于分送工件的滚压盘4上方,字模控件31的字模32与滚压盘4的滚压槽41相对应。

[0013] 如图3所示,所述模头3设有2至6个字模控件31,本实施例图中模头3设有6个字模控件31,各个字模控件31装有各种不同工件型号的字模32,字模控件31的四周设有固定字模32的紧固螺钉34,紧固螺钉34还用于调节字模32的平行度。字模控件31的内端设有螺纹,模头3的单元字模控件31与支柱2的螺纹连接部25通过锁定器33进行固接。

[0014] 本实施例中,支柱2依托支架1借压板12和螺栓固定于座板11的导轨内,使支柱2在调节字模控件31的压距时,不会产生偏移并保持支柱2垂直状态,保证字模32平面与滚压槽41平面平行,字模32与工件的表面受压均匀。当然支柱2只能在调试时通过手柄22进行上下移动,在工作时支柱2固定。模头3的各个字模控件31装有各种不同工件型号的字模32,并先调试好待用。本实施例的工件指为圆柱形的钻头。

[0015] 在实际操作时,根据生产情况,转动模头3调换对应的字模控件31,锁定器33与支柱2的螺纹连接部25连接,使字模控件31与支柱2得到固定并在同一轴线上。转轴5在变速电机的带动下,使滚压盘4旋转。滚压盘4在旋转中将工件逐一分送到字模控件31的字模32下方,字模32对工件的表面进行印压字图。如需调换另一字模32生产,选择对应的字模控件31,经锁定器33连接固定后可马上生产,转换速度快。

[0016] 本实用新型不仅用于钻头上打印字图,还可用于其他圆柱形金属件的产品表面进行打印字图。

[0017] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本技术原理的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些仍视为属于本技术的保护范围。

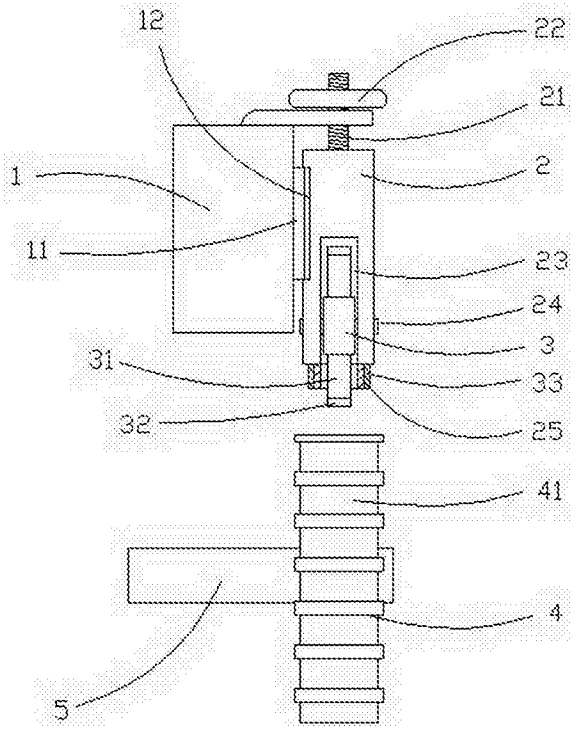


图1

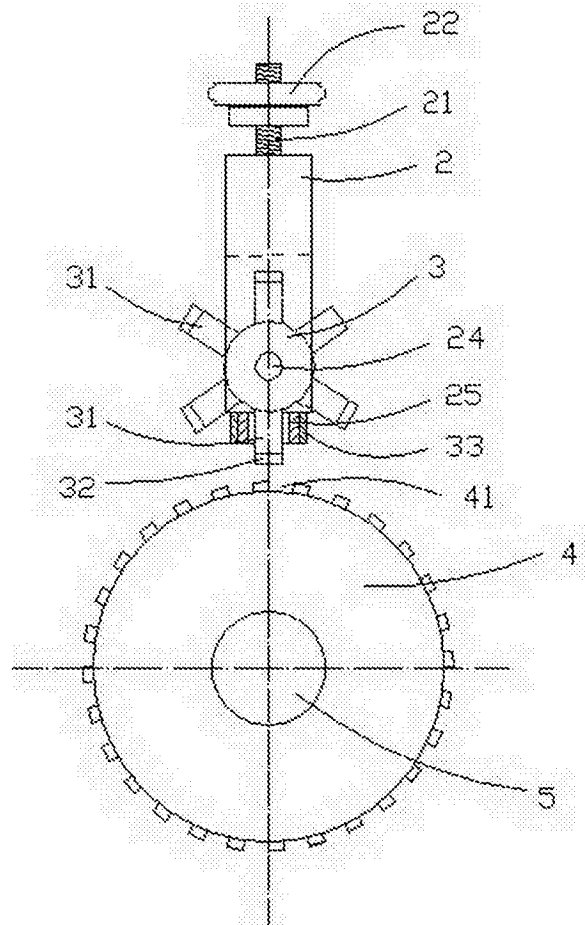


图2

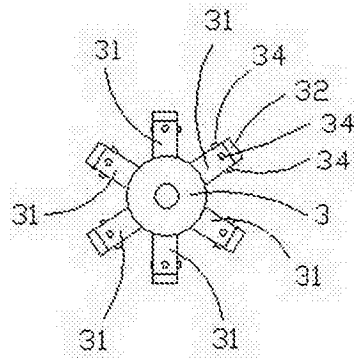


图3