



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 109081091 A

(43)申请公布日 2018.12.25

(21)申请号 201811244664.7

(22)申请日 2018.10.24

(71)申请人 安庆市睿霞机械有限公司

地址 231400 安徽省安庆市桐城经济技术
开发区兴元社区兴源路1#1001室

(72)发明人 汪琦

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所(普通合伙) 11411

代理人 苏友娟

(51) Int. Cl.

B65G 47/74(2006.01)

B41F 19/06(2006.01)

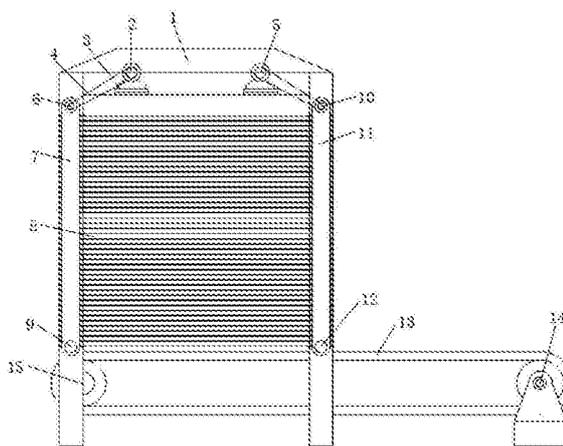
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种烫印机的自动供料装置

(57)摘要

本发明公开了一种烫印机的自动供料装置,包括供料装置本体,所述供料装置本体顶部两侧对称通过电机底座分别螺旋固定有第一驱动电机和第二驱动电机,所述供料装置本体的底部一侧通过第一驱动轴和第一从动轴转动连接有第一传送链条,所述供料装置本体底部另一侧通过第二驱动轴和第二从动轴转动连接有第二传送链条,所述供料装置本体的底部通过传送滚轴和驱动滚轴转动连接有传送带。本发明中,首先通过设有第一传送链条和第二传送链条,可以通过两个传送链条带动烫印板进行自动下料,从而为传送带进行供料,不需要工作人员进行手动操作,显著提高了工作的效率,减轻工作人员的强度,实现了全自动供料。



1. 一种烫印机的自动供料装置,包括供料装置本体(1),其特征在于,所述供料装置本体(1)顶部两侧对称通过电机底座(3)分别螺旋固定有第一驱动电机(2)和第二驱动电机(5),所述供料装置本体(1)的底部一侧通过第一驱动轴(6)和第一从动轴(9)转动连接有第一传送链条(7),所述供料装置本体(1)底部另一侧通过第二驱动轴(10)和第二从动轴(12)转动连接有第二传送链条(11),所述第一驱动电机(2)和第二驱动电机(5)分别通过传动皮带(4)与第一驱动轴(6)和第二驱动轴(10)传动连接,所述第一传送链条(7)和第二传送链条(11)之间通过托架(16)嵌入有烫印板(8),所述供料装置本体(1)的底部通过传送滚轴(14)和驱动滚轴(15)转动连接有传送带(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种烫印机的自动供料装置,其特征在于,所述第一驱动电机(2)和第二驱动电机(5)的转速相等,且第一驱动电机(2)和第二驱动电机(5)转向相反。

3. 根据权利要求1所述的一种烫印机的自动供料装置,其特征在于,所述第一驱动轴(6)和第二驱动轴(10)的直径相等,且第一驱动轴(6)和第二驱动轴(10)的高度相等。

4. 根据权利要求1所述的一种烫印机的自动供料装置,其特征在于,所述传送带(13)的宽度与烫印板(8)的宽度相等,且传送带(13)与烫印板(8)相互平行。

5. 根据权利要求1所述的一种烫印机的自动供料装置,其特征在于,所述第二传送链条(11)和第一传送链条(7)的长度相等,且第二传送链条(11)和第一传送链条(7)相互平行。

一种烫印机的自动供料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及烫印机技术领域,尤其涉及一种烫印机的自动供料装置。

背景技术

[0002] 烫印机可将任何彩色色标、人像照片、风景图案等烤制在瓷板、瓷片、PVC板、金属板上,特别适合制作奖牌、委托书、广告代理、专卖店牌、纪念证牌、墓碑像、文化衫等,烫印是用加热的烫印版将烫印箔压在被印件上,熔化烫印箔的胶粘层,使色料载体与纸基分离,图像色料被热压在印刷表面上,直至色料粘附于被印表面上的一种印刷方法。常用的烫印机有间歇式和连续式两种。间歇式烫印机是在承印件和烫印箔都静止不动的情况下进行烫印;连续式烫印机是在承印件和烫印头都做连续运动的情况下进行烫印的。

[0003] 烫印机的自动供料装置就是辅助烫印机进行工作的一种供料设备,传统的烫印机的自动供料装置结构较为简单,无法实现全自动供料,使用不够方便。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种烫印机的自动供料装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:一种烫印机的自动供料装置,包括供料装置本体,所述供料装置本体顶部两侧对称通过电机底座分别螺旋固定有第一驱动电机和第二驱动电机,所述供料装置本体的底部一侧通过第一驱动轴和第一从动轴转动连接有第一传送链条,所述供料装置本体底部另一侧通过第二驱动轴和第二从动轴转动连接有第二传送链条,所述第一驱动电机和第二驱动电机分别通过传动皮带与第一驱动轴和第二驱动轴传动连接,所述第一传送链条和第二传送链条之间通过托架嵌入有烫印板,所述供料装置本体的底部通过传送滚轴和驱动滚轴转动连接有传送带。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述第一驱动电机和第二驱动电机的转速相等,且第一驱动电机和第二驱动电机转向相反。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述第一驱动轴和第二驱动轴的直径相等,且第一驱动轴和第二驱动轴的高度相等。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0011] 所述传送带的宽度与烫印板的宽度相等,且传送带与烫印板相互平行。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0013] 所述第二传送链条和第一传送链条的长度相等,且第二传送链条和第一传送链条相互平行。

[0014] 本发明中,首先通过设有第一传送链条和第二传送链条,可以通过两个传送链条带动烫印板进行自动下料,从而为传送带进行供料,不需要工作人员进行手动操作,显著提

高了工作的效率,减轻工作人员的强度,实现了全自动供料,增大了市场的竞争力,其次,该烫印机的自动供料装置的下料机构和供料机构为独立的两个机构,可以根据烫印机的需要进行安装和组合,使用更加方便,增强该烫印机的自动供料装置的实用性。

附图说明

[0015] 图1为本发明提出的一种烫印机的自动供料装置的结构示意图;

[0016] 图2为本发明提出的一种烫印机的自动供料装置的第一传送链条结构示意图。

[0017] 图例说明:

[0018] 1-供料装置本体、2-第一驱动电机、3-电机底座、4-传动皮带、5-第二驱动电机、6-第一驱动轴、7-第一传送链条、8-烫印板、9-第一从动轴、10-第二驱动轴、11-第二传送链条、12-第二从动轴、13-传送带、14-传送滚轴、15-驱动滚轴、16-托架。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0020] 参照图1-2,一种烫印机的自动供料装置,包括供料装置本体1,供料装置本体1顶部两侧对称通过电机底座3分别螺旋固定有第一驱动电机2和第二驱动电机5,供料装置本体1的底部一侧通过第一驱动轴6和第一从动轴9转动连接有第一传送链条7,供料装置本体1底部另一侧通过第二驱动轴10和第二从动轴12转动连接有第二传送链条11,第一驱动电机2和第二驱动电机5分别通过传动皮带4与第一驱动轴6和第二驱动轴10传动连接,第一传送链条7和第二传送链条11之间通过托架16嵌入有烫印板8,供料装置本体1的底部通过传送滚轴14和驱动滚轴15转动连接有传送带13,第一驱动电机2和第二驱动电机5的转速相等,且第一驱动电机2和第二驱动电机5转向相反,第一驱动轴6和第二驱动轴10的直径相等,且第一驱动轴6和第二驱动轴10的高度相等,传送带13的宽度与烫印板8的宽度相等,且传送带13与烫印板8相互平行,第二传送链条11和第一传送链条7的长度相等,且第二传送链条11和第一传送链条7相互平行,第一驱动轴6和第一从动轴9的之间相等,且第一驱动轴6的位置和第一从动轴9的位置上下相互对称,第二驱动轴10和第二从动轴12的之间相等,且位置上下对称。

[0021] 工作原理:该烫印机的自动供料装置使用时,首先将需要进行烫印处理的烫印板8分别嵌入放在第一传送链条7和第二传送链条11之间的托架16之间,进行供料时,通过第一驱动电机2和第二驱动电机5带动第一驱动轴6和第二驱动轴10进行转动,第一驱动轴6和第二驱动轴10分别带动第一传送链条7和第二传送链条11进行转动,从而将第一传送链条7和第二传送链条11之间固定的烫印板8放置在传送带13上,再通过传送带13进行自动供料,从而实现了自动供料,显著提高了工作的效率。

[0022] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

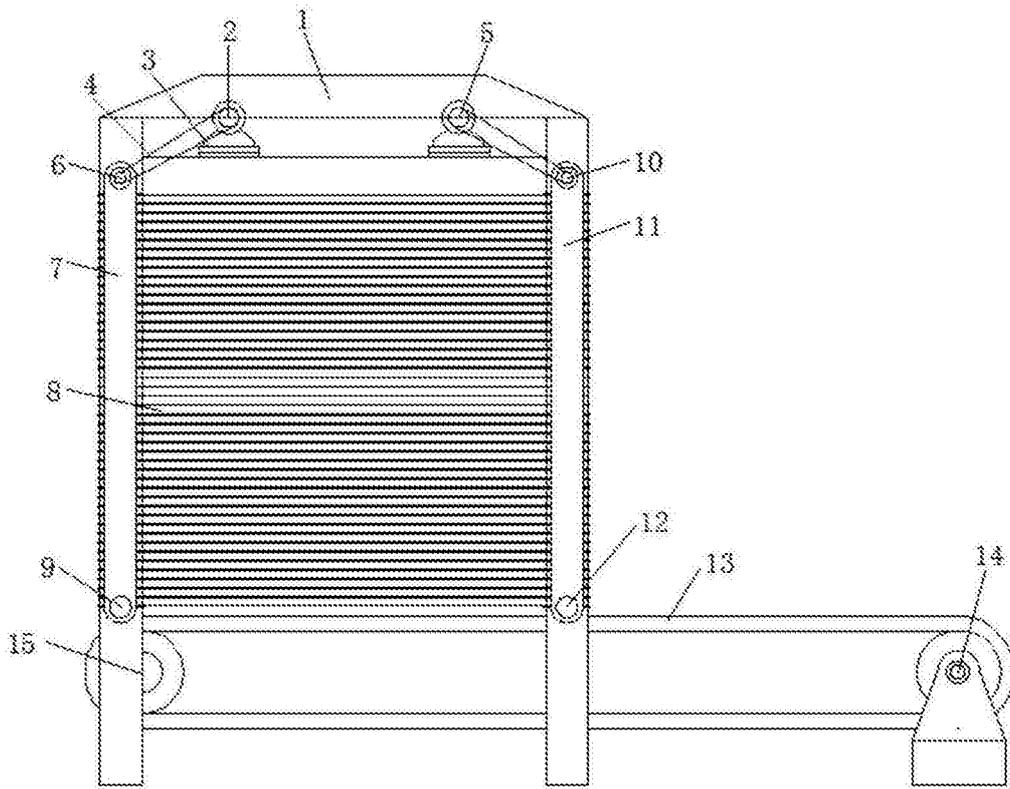


图1

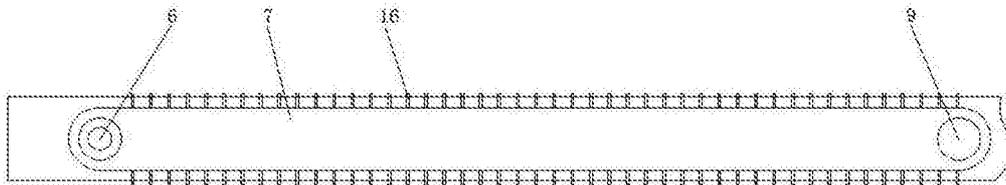


图2