(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 207310819 U
(45)授权公告日 2018.05.04

(21)申请号 201721097013.0

(22)申请日 2017.08.30

(73)专利权人 郑州华美彩印纸品有限公司
地址 450000 河南省郑州市高新开发区合欢街39号

(72)发明人 崔晓明 马艳超

(74)专利代理机构 成都弘毅天承知识产权代理有限公司 51230
代理人 赵宇

(51)Int.Cl.
B41F 19/06(2006.01)
B41F 23/04(2006.01)

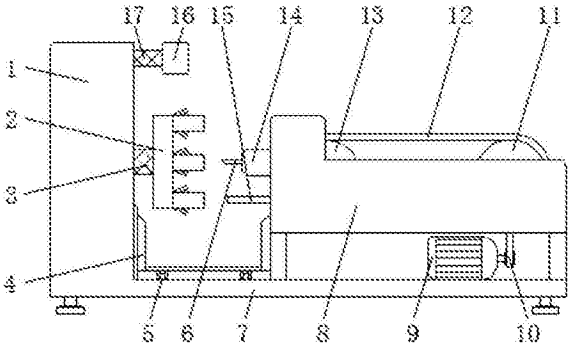
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种高速烫金机

(57)摘要

本实用新型公开了一种高速烫金机，包括烫金机本体和夹具转盘，所述烫金机本体的一侧设置有工作台，且烫金机本体的底部设置有底板，所述底板上通过螺栓固定有驱动电机，所述工作台的内部设置有主动轮。本实用新型中，在夹具转盘的作用下，实现了一边对加工好的物料进行卸料，同时对下一批物料进行烫金加工，实现了无间断持续工作的目的，从而大大地提高了工作效率；在烫金机上增设有烘干器，烫金工作完成后的物料先通过夹具转盘转动至烘干器的正下方进行烘干，待烘干完成后在转动至下方载物车上，将加工完成的物料平稳整齐的码放在载物车上，减少后续的工作量，进而进一步提高了整个烫金工艺的工作效率。



CN 207310819 U

1.一种高速烫金机，包括烫金机本体(1)和夹具转盘(2)，其特征在于，所述烫金机本体(1)的一侧设置有工作台(8)，且烫金机本体(1)的底部设置有底板(7)，所述底板(7)上通过螺栓固定有驱动电机(9)，所述工作台(8)的内部设置有主动轮(11)，且主动轮(11)的一侧设置有从动轮(13)，所述工作台(8)的一侧焊接有延伸板(15)，所述延伸板(15)的上方通过第二转轴(14)设置有烫金头(6)，所述烫金头(6)的下方设置有载物车(4)，所述夹具转盘(2)通过第一转轴(3)固定在烫金机本体(1)上，且夹具转盘(2)的上方通过第三转轴(17)设置有烘干器(16)，所述夹具转盘(2)的一侧通过铰链设置有圆柱夹具(18)，且圆柱夹具(18)的外侧设置有抓手(19)。

2.根据权利要求1所述的一种高速烫金机，其特征在于，所述主动轮(11)通过V带(10)与驱动电机(9)传动连接。

3.根据权利要求1所述的一种高速烫金机，其特征在于，所述从动轮(13)通过送料带(12)与主动轮(11)传动连接。

4.根据权利要求1所述的一种高速烫金机，其特征在于，所述圆柱夹具(18)的内部开设有圆槽(20)。

5.根据权利要求1所述的一种高速烫金机，其特征在于，所述圆柱夹具(18)共设置有四个，且四个圆柱夹具(18)呈正方形均匀分布在夹具转盘(2)的一侧。

6.根据权利要求1所述的一种高速烫金机，其特征在于，所述载物车(4)的底部两侧设置有滚轮(5)。

一种高速烫金机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及设备技术领域，尤其涉及一种高速烫金机。

背景技术

[0002] 烫金工艺是一种不用油墨的特种印刷工艺，烫金是指在一定的温度和压力下将电化铝箔烫印到承印物表面的工艺过程。电化铝烫印的图文呈现出强烈的金属光泽，色彩鲜艳夺目、永不褪色。尤其是金银电化铝，以其富丽堂皇、精致高雅的装潢点缀了印刷品表面，增强了印品的艺术性，起到了突出主题的宣传效果；其光亮程度大大超过了印金和印银，使产品具有高档的感觉和给人以美的享受，烫金机就是完成烫金工艺的设备。

[0003] 然而现有的烫金机在使用时仍存在不足之处，其大多只能进行单个物料的烫金工作，且烫金工作部分完成后大多需要进行下一步的烘干工作，现有设备不具备这些设备，加工效率较低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点，而提出的一种高速烫金机。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：一种高速烫金机，包括烫金机本体和夹具转盘，所述烫金机本体的一侧设置有工作台，且烫金机本体的底部设置有底板，所述底板上通过螺栓固定有驱动电机，所述工作台的内部设置有主动轮，且主动轮的一侧设置有从动轮，所述工作台的一侧焊接有延伸板，所述延伸板的上方通过第二转轴设置有烫金头，所述烫金头的下方设置有载物车，所述夹具转盘通过第一转轴固定在烫金机本体上，且夹具转盘的上方通过第三转轴设置有烘干器，所述夹具转盘的一侧通过铰链设置有圆柱夹具，且圆柱夹具的外侧设置有抓手。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0007] 所述主动轮通过V带与驱动电机传动连接。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0009] 所述从动轮通过送料带与主动轮传动连接。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0011] 所述圆柱夹具的内部开设有圆槽。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0013] 所述圆柱夹具共设置有四个，且四个圆柱夹具呈正方形均匀分布在夹具转盘的一侧。

[0014] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0015] 所述载物车的底部两侧设置有滚轮。

[0016] 本实用新型中，首先，在原有的基础上，该烫金机实现了自动上料与卸料的目的，增设有夹具转盘，在夹具转盘的作用下，实现了一边对加工好的物料进行卸料，同时对下一

批物料进行烫金加工，实现了无间断持续工作的目的，从而大大地提高了工作效率；其次，在烫金机上增设有烘干器，烫金工作完成后的物料先通过夹具转盘转动至烘干器的正下方进行烘干，待烘干完成后在转动至下方载物车上，将加工完成的物料平稳整齐的码放在载物车上，减少后续的工作量，进而进一步提高了整个烫金工艺的工作效率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型提出的一种高速烫金机的结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型夹具转盘的正视图；

[0019] 图3为本实用新型夹具转盘的侧视图。

[0020] 图例说明：

[0021] 1-烫金机本体、2-夹具转盘、3-第一转轴、4-载物车、5-滚轮、6-烫金头、7-底板、8-工作台、9-驱动电机、10-V带、11-主动轮、12-送料带、13-从动轮、14-第二转轴、15-延伸板、16-烘干器、17-第三转轴、18-圆柱夹具、19-抓手、20-圆槽。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 参照图1-3，一种高速烫金机，包括烫金机本体1和夹具转盘2，烫金机本体1的一侧设置有工作台8，且烫金机本体1的底部设置有底板7，底板7上通过螺栓固定有驱动电机9，工作台8的内部设置有主动轮11，且主动轮11的一侧设置有从动轮13，工作台8的一侧焊接有延伸板15，延伸板15的上方通过第二转轴14设置有烫金头6，烫金头6的下方设置有载物车4，夹具转盘2通过第一转轴3固定在烫金机本体1上，且夹具转盘2的上方通过第三转轴17设置有烘干器16，夹具转盘2的一侧通过铰链设置有圆柱夹具18，且圆柱夹具18的外侧设置有抓手19。

[0024] 主动轮11通过V带10与驱动电机9传动连接，从动轮13通过送料带12与主动轮11传动连接，圆柱夹具18的内部开设有圆槽20，圆柱夹具18共设置有四个，且四个圆柱夹具18呈正方形均匀分布在夹具转盘2的一侧，载物车4的底部两侧设置有滚轮5。

[0025] 第一转轴3用于带动夹具转盘2转动，第二转轴14用于带动烫金头6转动，第三转轴17用于带动烘干器16转动，载物车4用于放置加工成品。

[0026] 工作原理：使用时，驱动电机9工作，待加工的物料通过送料带12的传送到达工作台8一端的延伸板15上，夹具转盘2一侧最底部的圆柱夹具18的夹住物料，然后第一转轴3转动将物料转动直至与一侧烫金头6位于同一水平直线上停止，接着烫金头6对物料进行烫金加工，加工完成后夹具转盘2接着转动，直至物料位于最高处，接着烘干器16工作对物料进行烘干处理再由最高处的圆柱夹具18夹紧，同时最低处的圆柱夹具18对另一个刚传送至延伸板15上的物料进行夹紧，如此便完成一个工作循环，加工完成后的物料由抓手19放入载物车4中。

[0027] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型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实用新型揭露的技术范围内，根据本实用

新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

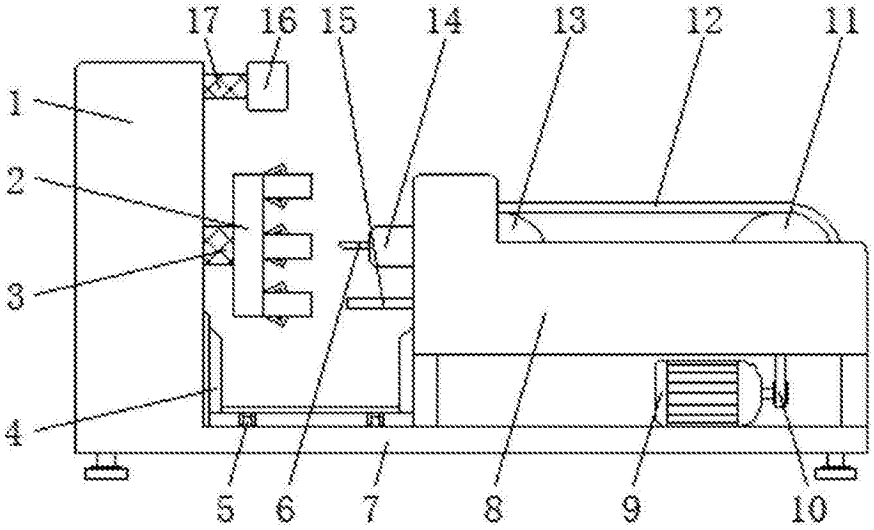


图1

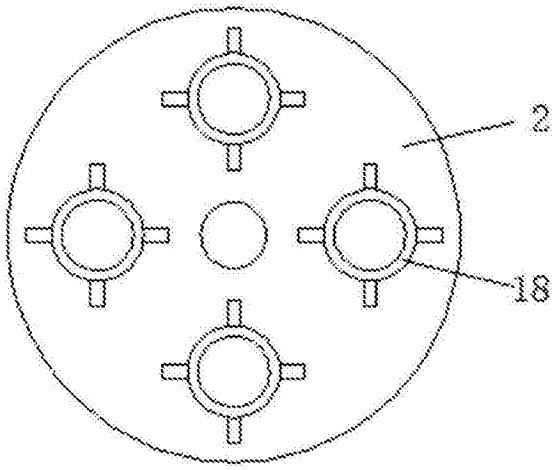


图2

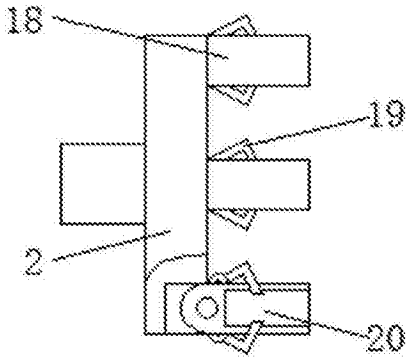


图3