发明名称
模切圆周对位装置

摘要
本发明属于雕刻模具加工领域，尤其涉及一种模切圆周对位装置，包括上下移、位于刀棍端部的轴肩，其特征在于：还包括固定于上移侧面的可调节齿轮，可调节齿轮上设有沉定螺纹的腰型孔和安装偏心调节块的调节孔。本发明将可调节齿轮装在上移上，下移安装普通的齿轮即可。可调节齿轮上设有腰型孔，让齿轮和轴位移调节时圆周方向调节有空间。人工用六角扳手调调节块，调节块的偏心就使齿轮和轴圆周方向发生位移，从而达到调节的作用，方便实用，成本低，完成模切上下移的圆周方向位移，保证模切精度和质量。
1. 模切辊圆周对位装置，包括上下辊，位于刀辊端部的轴肩，其特征在于：还包括固定于上辊侧面的可调节齿轮；可调节齿轮上设有沉固定螺丝的腰型孔和安装偏心调节块的调节孔。

2. 根据权利要求1所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的腰型孔为两对边呈向外延伸的弧形的四边形、矩形或多边形。

3. 根据权利要求1所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的调节孔为两对边呈向外延伸的弧形的四边形、矩形或多边形。

4. 根据权利要求1所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：还包括固定于下辊侧面的齿轮；齿轮上设有四个同心均匀设置的沉固定螺丝的腰型孔。

5. 根据权利要求4所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的上下辊各设置有2个固定齿轮的螺丝孔，螺丝孔与腰型孔相互配合；上辊设置有固定孔，固定孔用于放置调节块，固定孔与调节孔相互配合。

6. 根据权利要求5所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的调节块为六角螺钉，调节六角螺钉的位置使齿轮和辊圆周方向发生位移。

7. 根据权利要求1-6所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的偏心调节块偏心大小为1.5mm。

8. 根据权利要求6所述的模切辊圆周对位装置，其特征在于：所述的齿轮和辊圆周方向的位移为1.5-2齿。
模切辊圆周对位装置

技术领域
[0001] 本发明属于雕刻模具加工领域，尤其涉及一种模切辊圆周对位装置。
[0002]

背景技术
[0003] 圆压圆模切机的版台和压切机构两者的工作部分都是圆筒形的。工作时，送纸辊将纸板送到圆压滚压筒与压力滚筒之间，由两者的夹住对滚筒进行模切，模切版滚筒旋转一周，完成一个工作循环。
[0004] 涉及模切行业中要求配合精度很高的上下辊的套切和压痕辊的上下配合等，圆周方向对位不精确的话，生产的产品将是废品，浪费材料，增加成本，还容易碰伤模切辊，影响生产。上、下压痕辊圆周方向较难对位，但必须精确对位，故将传动中的一个齿轮改成可调节的，从而实现模圆周方向位置的调节，使上、下辊的花纹对位，保证模具圆周方向的精度。
[0005] 传统的可调节齿轮一般用齿轮调节器等装置，占的空间大，结构复杂，可调节范围比较大，但在模切机上使用时，调节范围只要1-1.5个齿即可，模切机通常没有足够的空间，过于复杂也不方便量产前上、下辊的圆周方向对位，影响生产。
[0006]

发明内容
[0007] 本发明的目的在于克服上述问题，提供一种简单方便、成本低、完成模切上下辊的圆周方向对位、保证模切精度和质量的模切圆周对位装置。
[0008] 为了实现上述目的，本发明所采用的技术方案为：模切辊圆周对位装置，包括上下辊，位于刀辊端部的轴肩，其特征在于：还包括固定于上辊侧面的可调节齿轮，可调节齿轮上设有沉固螺丝的腰型孔和安装偏心调节块的调节孔。
[0009] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的腰型孔为两对边呈向外延伸的弧形的四方形，矩形或多边形。
[0010] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的调节孔为两对边呈向外延伸的弧形的四方形，矩形或多边形。
[0011] 前述的模切辊圆周对位装置，还包括固定于下辊侧面的齿轮，齿轮上设有四个同心均匀设置的沉固螺丝的腰型孔。
[0012] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的上下辊各设有2个固定齿轮的螺丝孔，螺丝孔与腰型孔相互配合；上辊设有固定孔，固定孔用于放置调节块，固定孔与调节孔相互配合。
[0013] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的调节块为六角螺钉，调节六角螺钉的位置使齿轮和辊圆周方向发生位移。
[0014] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的偏心调节块偏心大小为1.5mm。
[0015] 前述的模切辊圆周对位装置，所述的齿轮和辊圆周方向的位移为1.5-2齿。
本发明将可调节齿轮装在上辊上，下辊安装普通的齿轮即可。可调节齿轮上设有腰型孔，腰型孔即沉固定螺丝的沉孔，一般沉孔是圆的，这里做成腰型孔主要是让齿轮和辊位移调节时圆周方向调节有空间。齿轮通过腰型孔固定在模切辊上，上下模切辊上各有 2 个固定齿轮的螺丝孔，上辊还设有一个放调节块的固定孔。调节块是偏心的，偏心大小决定了齿轮和辊圆周方向可调的空间大小，一般 1.5 到 2 个齿。人工用六角扳手调调节块，调节块的偏心就使齿轮和辊圆周方向发生位移，从而达到调节的作用，方便实用，成本低，完成模切上下辊的圆周方向对位，保证模切精度和质量。

附图说明

图 1 为本发明的立体结构图；
图 2 为本发明的可调节齿轮的结构图；
其中，1 锕，2 腰型孔，3 调节孔，4 调节块，5 轴肩，6 齿轮。

具体实施方式

下面结合附图和具体实施例对本发明作进一步说明。

根据图 1-2，模切辊圆周对位装置，包括上下辊 1，位于辊 1 端部的轴肩 5，其特征在于，还包括固定于上辊侧面的可调节齿轮 6；可调节齿轮 6 上设有沉固定螺丝的腰型孔 2 和安装偏心调节块 4 的调节孔 3。腰型孔 2 为两对边呈向外延伸的弧形的四边形（如图 2），矩形或多边形。调节孔 3 为两对边呈向外延伸的弧形的四边形、矩形或多边形。模切辊圆周对位装置，还包括固定于下辊侧面的齿轮；齿轮上设有四个同心均匀设置的沉固定螺丝的腰型孔 2。上下辊各设置有 2 个固定齿轮的螺丝孔，螺丝孔与腰型孔 2 相互配合；上辊设置有固定孔，固定孔用于放置调节块 4，固定孔与调节孔 3 相互配合。调节块 4 为六角螺钉，调节六角螺钉的位置使齿轮和辊圆周方向发生位移。偏心调节块 4 偏心大小为 1.5mm。齿轮和上辊圆周方向的位移一般为 1.5-2 个齿。

本发明将可调节齿轮 6 装在上辊上，下辊安装普通的齿轮 6 即可。可调节齿轮上设有腰型孔 2，腰型孔 2 即沉固定螺丝的沉孔，一般沉孔是圆的，这里做成腰型孔 2 主要是让齿轮和辊 1 位移调节时圆周方向调节有空间。齿轮通过腰型孔 2 固定在模切辊上，上下模切辊上各有 2 个固定齿轮的螺丝孔，调节时首先通过腰型孔 2、螺钉、螺丝孔将上辊与齿轮初步固定，上辊还设有一个放调节块 4 的固定孔。调节块 4 是偏心的，偏心大小决定了齿轮和辊圆周方向可调的空间大小，一般 1.5 到 2 个齿。人工用六角扳手调调节块，调节块 4 的偏心就使上齿轮和上辊圆周方向同时发生位移（上齿轮和上辊不发生相对移动），上齿轮和上辊固定至下辊的下齿轮上，从而完成上下辊的圆周对位，方便实用，成本低，完成模切上下辊的圆周方向对位，保证模切精度和质量。

上述实施例不以任何形式限制本发明，凡采用等同替换或等效变换的方式所获得的技术方案，均落在本发明的保护范围。