



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208035648 U

(45)授权公告日 2018.11.02

(21)申请号 201820472091.2

(22)申请日 2018.04.04

(73)专利权人 江苏鑫城包装科技有限公司
地址 214400 江苏省无锡市江阴市月城镇
月翔路20号

(72)发明人 严伟明

(74)专利代理机构 江阴市永兴专利事务所(普
通合伙) 32240

代理人 刘菊兰

(51) Int. Cl.

B41F 19/00(2006.01)

B41F 19/06(2006.01)

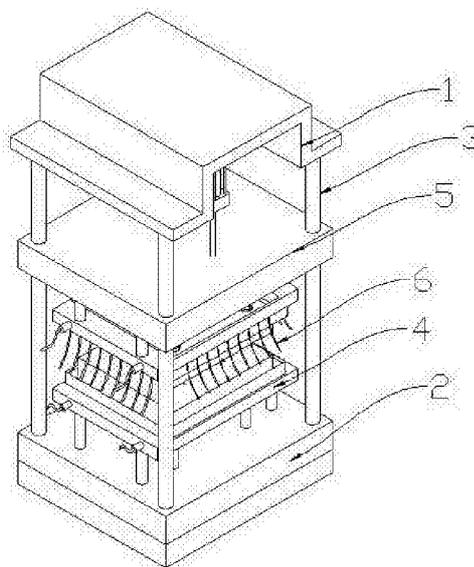
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

凹凸烫印模切一体机

(57)摘要

本实用新型公开了一种凹凸烫印模切一体机,包含含有机架上部和机架下部的机架,所述机架上部和机架下部之间通过导向杆固定,所述机架下部上,通过支架固定设有下模块,所述下模块上,还固定设有下切刀印刷模块,所述上切刀印刷模块包含设置在中间的上模和设置在四周的上切刀,所述上切刀通过吊杆与上模块联动,所述上模通过弹簧缓冲杆与上模块之间实现延时联动,所述上模和下模为相互配合的凹凸烫印组件;所述上切刀印刷模块四周,还设有向下压的硅胶条。本实用新型结构巧妙紧凑,导向、印刷、模切精确,在模切的同时,由于硅胶条的按压作用,可以预先抹平被切物,防止了模切时出现歪斜和受力不均切不断的问题出现。



1. 凹凸烫印模切一体机,其特征在于,包含含有机架上部和机架下部的机架,所述机架上部 and 机架下部之间通过导向杆固定,所述机架下部上,通过支架固定设有下模块,所述下模块上,还固定设有下切刀印刷模块,所述下切刀印刷模块,包括设置在中间的下模和设置在四周的下切刀,所述下模块上方,还设有上模块,所述上模块在液压缸的驱动下可沿导向杆上下移动,所述上模块的下方设置有上切刀印刷模块,所述上切刀印刷模块包含设置在中间的上模和设置在四周的上切刀,所述上切刀通过吊杆与上模块联动,所述上模通过弹簧缓冲杆与上模块之间实现延时联动,所述上模和下模为相互配合的凹凸烫印组件;所述上切刀印刷模块四周,还设有向下压的硅胶条。

凹凸烫印模切一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机领域,尤其是涉及一种凹凸烫印模切一体机。

背景技术

[0002] 现有的凹凸烫印和模切通常是分部进行,不但导致工序多,模切和烫印配合的精度控制难度加大,而且占地面积大设备成本高,人们希望找到一种更好的方式加以解决。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为解决上述提出到的问题,为此提供了一种凹凸烫印模切一体机。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 凹凸烫印模切一体机,包含有机架上部和机架下部的机架,所述机架上部和机架下部之间通过导向杆固定,所述机架下部上,通过支架固定设有下模块,所述下模块上,还固定设有下切刀印刷模块,所述下切刀印刷模块,包括设置在中间的下模和设置在四周的下切刀,所述下模块上方,还设有上模块,所述上模块在液压缸的驱动下可沿导向杆上下移动,所述上模块的下方设置有上切刀印刷模块,所述上切刀印刷模块包含设置在中间的上模和设置在四周的上切刀,所述上切刀通过吊杆与上模块联动,所述上模通过弹簧缓冲杆与上模块之间实现延时联动,所述上模和下模为相互配合的凹凸烫印组件;所述上切刀印刷模块四周,还设有向下压的硅胶条。

[0006] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构巧妙紧凑,导向、印刷、模切精确,在液压缸的作用下,上模块带动切刀印刷模块开始下压,直到上模和下模接触完成印刷,这时,上切刀在上模块的带动下继续向下压,同时上模在弹簧缓冲杆的作用下相对切刀往上收缩,上下切刀配合,完成印刷模切,在模切的同时,由于硅胶条的按压作用,可以预先抹平被切物,防止了模切时出现歪斜和受力不均切不断的问题出现。

附图说明

[0007] 本实用新型将通过例子并参照附图的方式说明,其中:

[0008] 图1是本实用新型的立体结构示意图;

[0009] 图2是图1的主视图。

具体实施方式

[0010] 本说明书中公开的所有特征,或公开的所有方法或过程中的步骤,除了互相排斥的特征和/或步骤以外,均可以以任何方式组合。

[0011] 本说明书的任一特征,除非特别叙述,均可被其他等效或具有类似目的的替代特征加以替换。即,除非特别叙述,每个特征只是一系列等效或类似特征中的一个例子而已。

[0012] 如图1-2所示的凹凸烫印模切一体机,包含有机架上部1和机架下部2的机架,所述机架上部1和机架下部2之间通过导向杆3固定,所述机架下部2上,通过支架固定设有下模

块4,所述下模块4上,还固定设有下切刀印刷模块,所述下切刀印刷模块,包括设置在中间的下模4.1和设置在下模4.1四周的下切刀4.2,所述下模4.1表面突出于下切刀4.2刃面,所述下模块4上方,还设有上模块5,所述上模块5在液压缸的驱动下可沿导向杆3上下移动,所述上模块5的下方设置有上切刀印刷模块,所述上切刀印刷模块包含设置在中间的上模5.1和设置在上模5.1四周的上切刀5.2,所述上模5.1表面突出于上切刀5.2刃面,所述上切刀5.2通过吊杆与上模块5联动,所述上模5.1通过弹簧缓冲杆5.3与上模块5之间实现延时联动,所述上模5.1和下模4.1为相互配合的凹凸烫印组件;所述上切刀印刷模块四周,还设有向下压的硅胶条6。

[0013] 本实用新型结构巧妙紧凑,导向、印刷、模切精确,在液压缸的作用下,上模块带动切刀印刷模块开始下压,直到上模和下模接触完成印刷,这时,上切刀在上模块的带动下继续向下压,同时上模在弹簧缓冲杆的作用下相对切刀往上收缩,上下切刀配合,完成印刷模切,在模切的同时,由于硅胶条的按压作用,可以预先抹平被切物,防止了模切时出现歪斜和受力不均切不断的问题出现。

[0014] 本实用新型并不局限于前述的具体实施方式。本实用新型扩展到任何在本说明书中披露的新特征或任何新的组合,以及披露的任一新的方法或过程的步骤或任何新的组合。

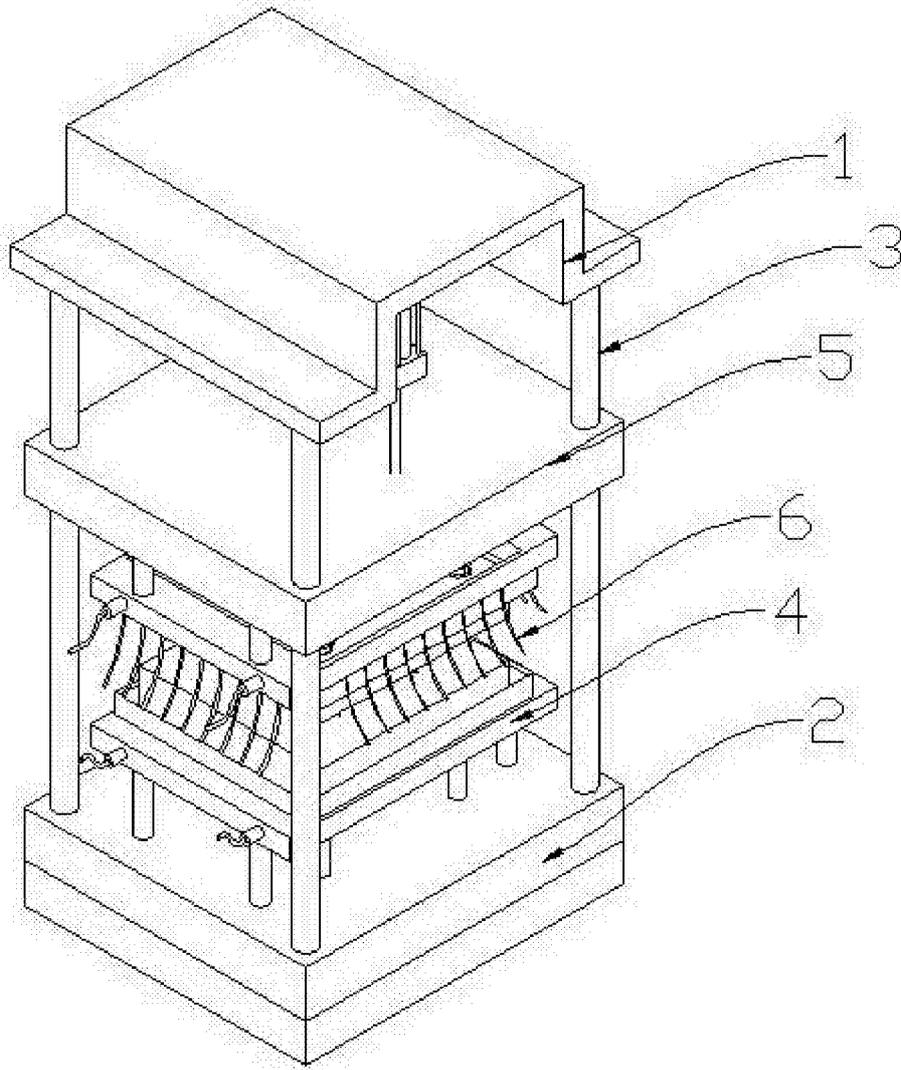


图1

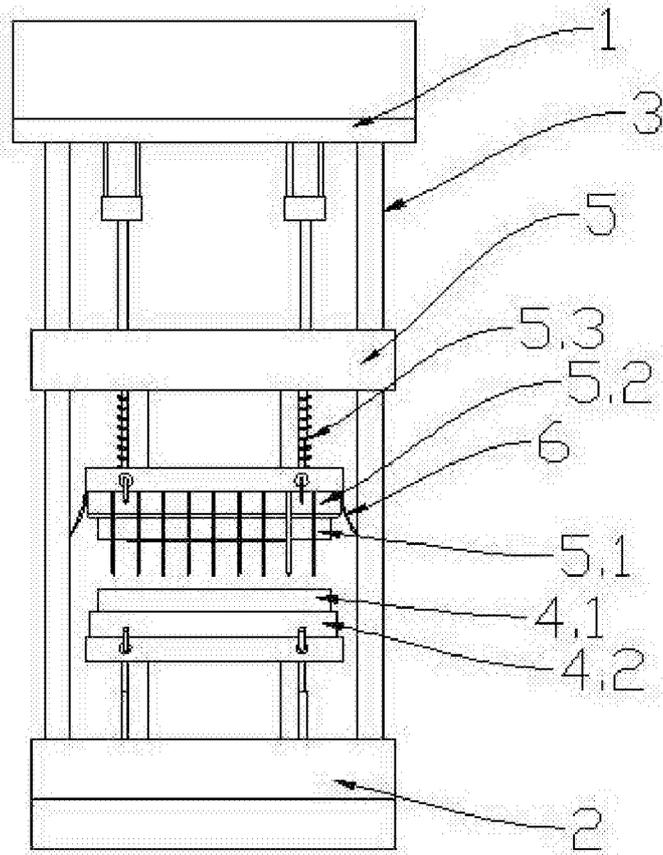


图2