



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203358077 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320454894. 2

(22) 申请日 2013. 07. 29

(73) 专利权人 惠州市更顺科技有限公司

地址 516006 广东省惠州市仲恺高新区潼侨
工业园 13 号

(72) 发明人 周小锋

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司
44218

代理人 强红刚 唐立平

(51) Int. Cl.

B42B 5/00 (2006. 01)

B42B 5/08 (2006. 01)

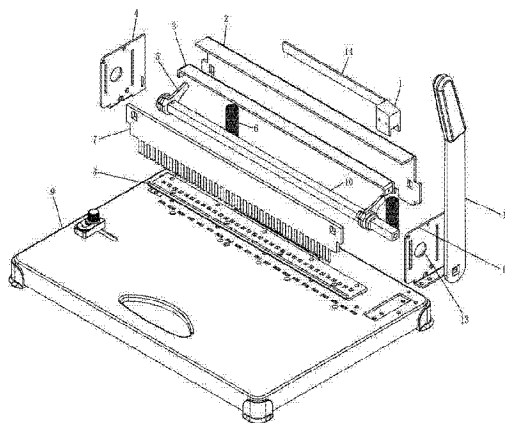
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,它包括机座和手柄,机座上设有导刀板、左支架和右支架,左支架和右支架分别位于机座的左右两端,左支架和右支架之间设有压圈打孔连动机构,所述的压圈打孔连动机构包括两端分别安装在左支架和右支架上的方轴,方轴上设有拨块,方轴的前方设有打孔刀,后方设有压圈机构和限位组件,限位组件位于压圈机构的下方。本实用新型带压圈打孔连动机构的铁圈装订机具有操作简单、打孔和压圈反向操作且可自动复位的优点。



1. 一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,它包括机座(9)和手柄(11),机座(9)上设有导刀板(8)、左支架(4)和右支架(12),左支架(4)和右支架(12)分别位于机座(9)的左右两端,左支架(4)和右支架(12)之间设有压圈打孔连动机构,其特征在于:所述的压圈打孔连动机构包括两端分别安装在左支架(4)和右支架(12)上的方轴(10),方轴(10)上设有拨块(5),方轴(10)的前方设有打孔刀(7),后方设有压圈机构和限位组件,限位组件位于压圈机构的下方。

2. 根据权利要求1所述的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,其特征在于:所述的压圈机构包括压圈动板(2),压圈动板(2)和方轴(10)之间设有压圈静板(3),压圈动板(2)下方设有复位弹簧(6)。

3. 根据权利要求2所述的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,其特征在于:所述的压圈静板(3)的两端部均向下折弯并分别与左支架(4)和右支架(12)固定。

4. 根据权利要求3所述的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,其特征在于:所述的左支架(4)和右支架(12)上设有与方轴(10)相配合的安装孔(13)以及分别供打孔刀(7)和压圈动板(2)上下移动的限位孔。

5. 根据权利要求4所述的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,其特征在于:所述的压圈动板(2)、打孔刀(7)的两端部分别设有与拨块(5)相配合的压位孔。

6. 根据权利要求5所述的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,其特征在于:所述的限位组件包括限位架(1)和连接板(14),连接板(14)与限位架(1)螺栓连接。

一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及装订机，具体是指一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机。

背景技术

[0002] 目前，现有的铁圈装订机的压圈打孔连动机构采取的方式：一般是打孔和压圈同方向操作，压圈时用限位机构来调整不同大小的铁圈尺寸，压完铁圈后再打孔时需重新对限位机构进行复位，此种方式操作不便，且容易出现使用者未能及时复位限位机构时打孔而导致机器损坏。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种操作简单、打孔和压圈反向操作且可自动复位的带压圈打孔连动机构的铁圈装订机。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型设计出一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机，它包括机座和手柄，机座上设有导刀板、左支架和右支架，左支架和右支架分别位于机座的左右两端，左支架和右支架之间设有压圈打孔连动机构，所述的压圈打孔连动机构包括两端分别安装在左支架和右支架上的方轴，方轴上设有拨块，方轴的前方设有打孔刀，后方设有压圈机构和限位组件，限位组件位于压圈机构的下方。

[0005] 所述的压圈机构包括压圈动板，压圈动板和方轴之间设有压圈静板，压圈动板下方设有复位弹簧。

[0006] 所述的压圈静板的两端部均向下折弯并分别与左支架和右支架固定。

[0007] 所述的左支架和右支架上设有与方轴相配合的安装孔以及分别供打孔刀和压圈动板上下移动的限位孔。

[0008] 所述的压圈动板、打孔刀的两端部分别设有与拨块相配合的压位孔。

[0009] 所述的限位组件包括限位架和连接板，连接板与限位架螺栓连接，通过左右移动限位组件实现限位调节。

[0010] 本实用新型带压圈打孔连动机构的铁圈装订机的有益效果：采用拨块旋转方向将打孔和压圈区分开，手柄往正方向下压时打孔，往反方向下压时压圈，实现了打孔和压圈分步连动，实现压圈的可视化操作，其操作简单，同时简化了结构，容易装配。

[0011] 附图说明：

[0012] 图 1 是本实用新型带压圈打孔连动机构的主视图；

[0013] 图 2 是本实用新型带压圈打孔连动机构的分解示意图；

[0014] 图 3 是图 1 的 A-A 剖视图。

具体实施方式

[0015] 为了便于本领域技术人员的理解，下面将结合具体实施例及附图对本实用新型的结构原理作进一步的详细描述。

[0016] 如图 1、图 2 所示,一种带压圈打孔连动机构的铁圈装订机,它包括机座 9 和手柄 11,机座 9 上设有导刀板 8、左支架 4 和右支架 12,左支架 4 和右支架 12 分别位于机座 9 的左右两端,左支架 4 和右支架 12 之间设有压圈打孔连动机构,所述的压圈打孔连动机构包括两端分别安装在左支架 4 和右支架 12 上的方轴 10,方轴 10 上设有拨块 5,方轴 10 的前方设有打孔刀 7,后方设有压圈机构和限位组件 1,限位组件 1 位于压圈机构的下方,所述的压圈机构包括压圈动板 2,压圈动板 2 和方轴 10 之间设有压圈静板 3,压圈动板 2 下方设有复位弹簧 6。所述的压圈静板 3 的两端部均向下折弯并分别与左支架 4 和右支架 12 固定,所述的左支架 4 和右支架 12 上设有与方轴 10 相配合的安装孔 13 以及分别供打孔刀 7 和压圈动板 2 上下移动的限位孔,所述的压圈动板 2、打孔刀 7 的两端部分别设有与拨块 5 相配合的压位孔,所述的限位组件包括限位架 1 和连接板 14,连接板 14 与限位架 1 螺栓连接。

[0017] 如图 2、图 3 所示,本实用新型压圈打孔连动机构的工作原理:首先将需要装订的纸张或文件放入导刀板 8 下方的机座 9 上,然后将手柄 11 往正方向下压带动拨块 5 向正方旋转至打孔刀 7 上的压位孔上,带动打孔刀 7 向下移动进行打孔;需要压圈时,将手柄 11 往反方向下压带动拨块 5 向反方向旋转至压圈动板 2 上的压位孔上,带动压圈动板 2 向下移动进行压圈,同时带动打孔刀 7 向上移动,压圈完成后,复位弹簧 6 自动将压圈动板 2 复位,此设计实现了打孔和压圈分步连动和压圈的可视化操作,其操作简单,同时简化了结构,容易装配。

[0018] 上述内容,仅为本实用新型的较佳实施例,并非用于限制本实用新型的实施方案,本领域技术人员根据本实用新型的构思,所作出的适当变通或修改,都应在本实用新型的保护范围之内。

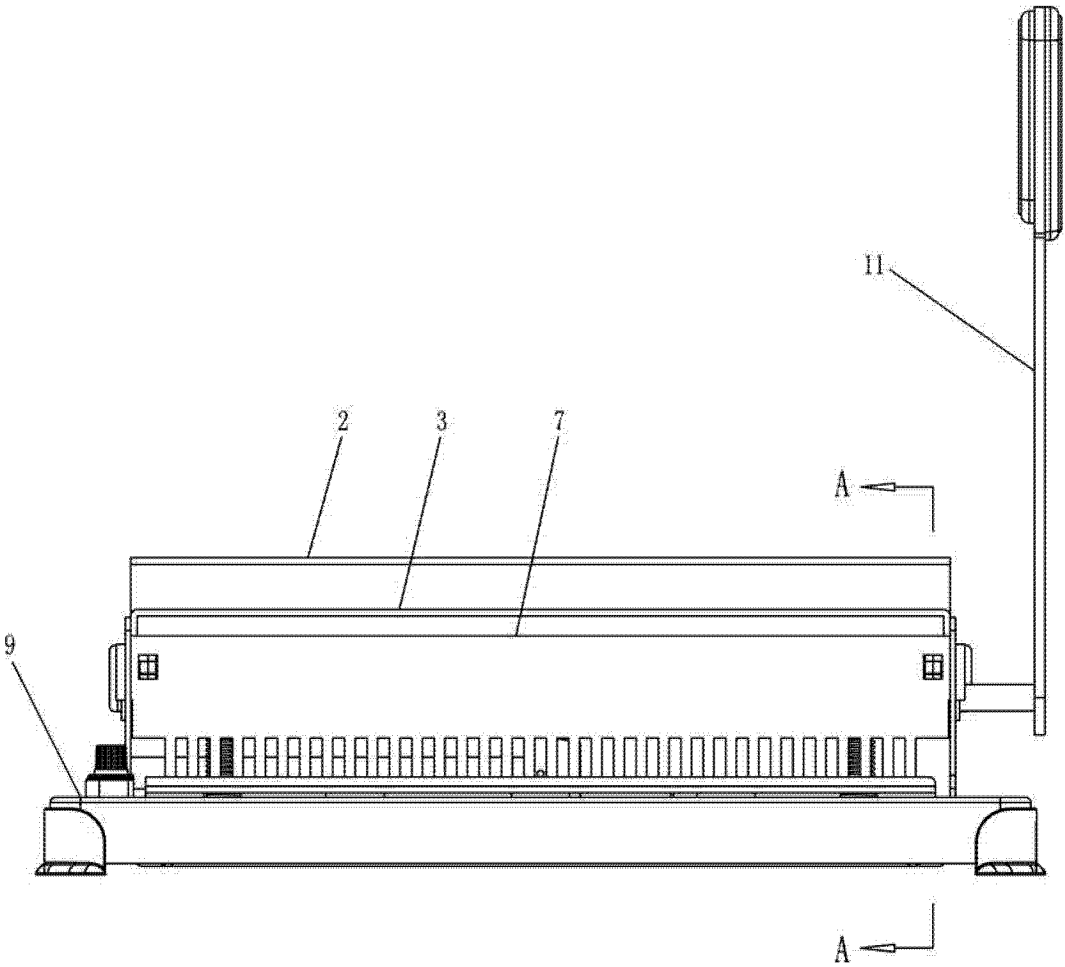


图 1

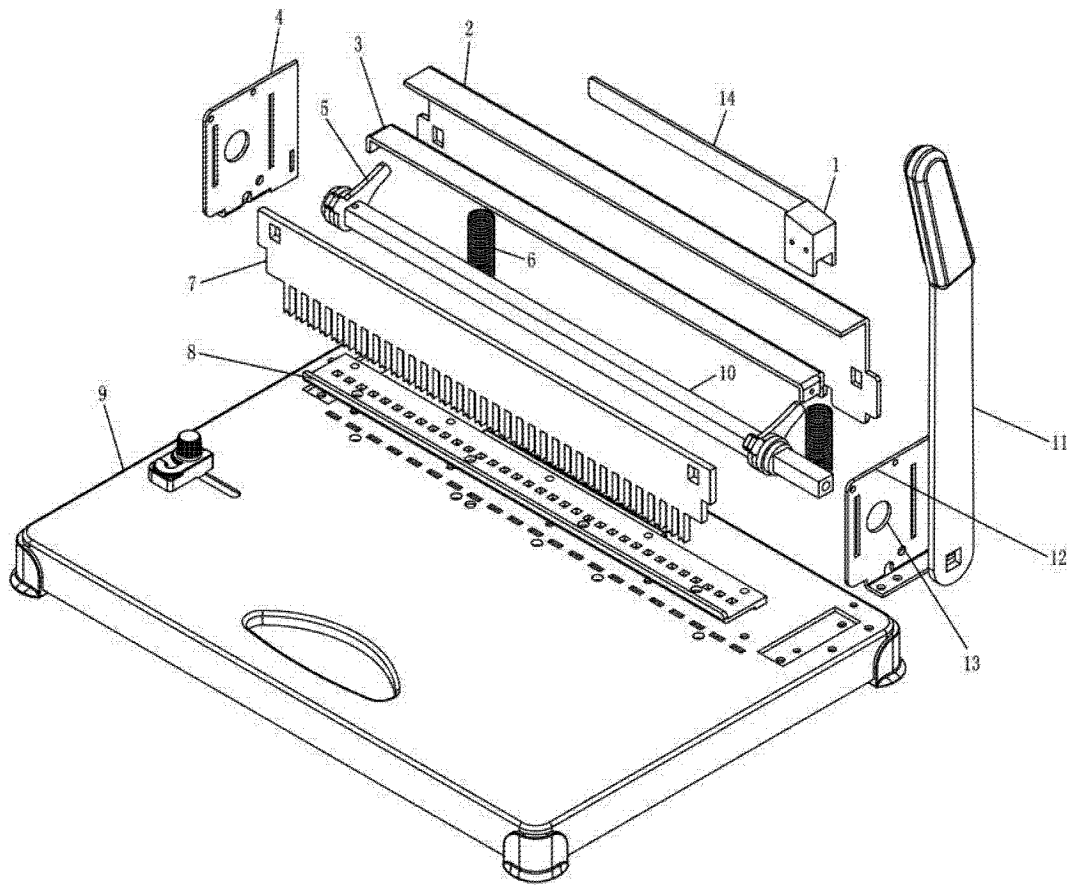


图 2

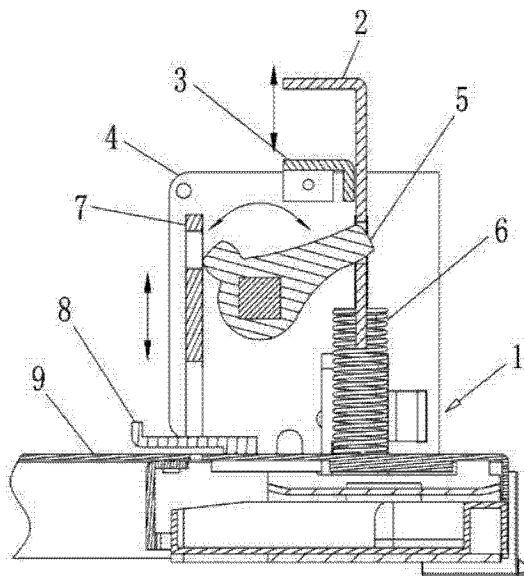


图 3