



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217573047 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 14

(21) 申请号 202221547321.X

(22) 申请日 2022.06.20

(73) 专利权人 青岛市崂山区振荣源包装有限公司

地址 266100 山东省青岛市崂山区王哥庄街道姜家村社区

(72) 发明人 姜振荣

(51) Int.Cl.

B26D 1/08 (2006.01)

B26D 7/32 (2006.01)

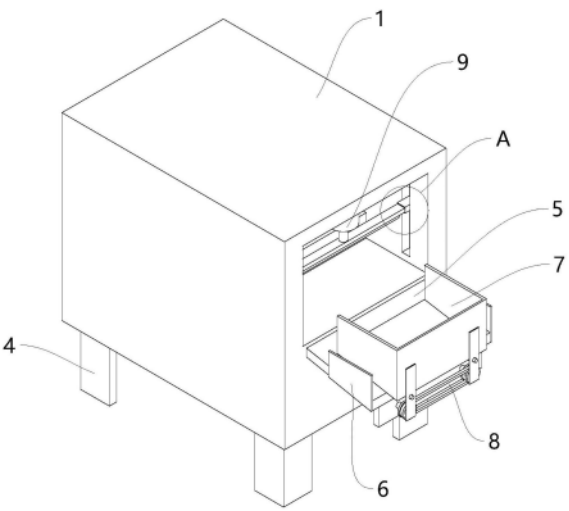
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种往复式平压痕模切机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种往复式平压痕模切机,包括模切机本体,模切机本体开设有放置腔,放置腔内转动连接有多组均匀分布的行走组件,模切机本体远离行走组件一端连接有承托板,承托板远离模切机本体一端开设有两个对称的接触孔,承托板连接有防脱机构,防脱机构包括连接在承托板上的安装板,安装板转动连接有两个对称的转轴,两个转轴均连接有带轮,带轮之间连接有皮带,带轮远离转轴一端连接有转动板,转动板开设有抽拉孔,转动板靠近承托板一端连接有接触弹簧,接触弹簧连接有接触柱,接触柱靠近接触弹簧一端连接有抽拉柱。该实用新型实现了方便对切割后整齐竖直排列的纸板进行取出的动作,提高了生产效率。



1. 一种往复式平压痕模切机,包括模切机本体(1),其特征在于:所述模切机本体(1)开设有放置腔(2),所述放置腔(2)内转动连接有多组均匀分布的行走组件(3),所述模切机本体(1)远离行走组件(3)一端连接有承托板(5),所述承托板(5)远离模切机本体(1)一端开设有两个对称的接触孔(10),所述承托板(5)连接有防脱机构(8),所述防脱机构(8)包括连接在承托板(5)上的安装板(801),所述安装板(801)转动连接有两个对称的转轴(802),两个所述转轴(802)均连接有带轮(803),所述带轮(803)之间连接有皮带(806),所述带轮(803)远离转轴(802)一端连接有转动板(804),所述转动板(804)开设有抽拉孔(810),所述转动板(804)靠近承托板(5)一端连接有接触弹簧(807),所述接触弹簧(807)连接有接触柱(808),所述接触柱(808)靠近接触弹簧(807)一端连接有抽拉柱(809),所述抽拉柱(809)滑动连接抽拉孔(810),一侧所述转轴(802)连接有转动把手(805)。

2. 根据权利要求1所述的一种往复式平压痕模切机,其特征在于:所述放置腔(2)连通有两个对称开设在模切机本体(1)上的滑槽(11),所述放置腔(2)内壁连接有推动气缸(9),所述推动气缸(9)输出端连接有移动板(12),所述移动板(12)远离推动气缸(9)一端连接有切刀(14),所述移动板(12)两侧均连接有滑块(13),所述滑块(13)滑动连接滑槽(11)。

3. 根据权利要求1所述的一种往复式平压痕模切机,其特征在于:所述模切机本体(1)一端连接有多个均匀分布的支架(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种往复式平压痕模切机,其特征在于:所述承托板(5)两侧均连接有侧板(6),所述承托板(5)滑动连接有放置箱(7),所述放置箱(7)抵接转动板(804)。

5. 根据权利要求1所述的一种往复式平压痕模切机,其特征在于:所述承托板(5)为向下方向倾斜状态设置。

6. 根据权利要求1所述的一种往复式平压痕模切机,其特征在于:所述接触柱(808)滑动连接接触孔(10)。

一种往复式平压痕模切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压痕模切机技术领域,具体为一种往复式平压痕模切机。

背景技术

[0002] 平压平模切机是印刷包装品印后加工的重点设备,不但是一种高效、安全、高质量的模制成型设备,同时又是平压模切压痕机的更新换代产品,受到包装印刷企业的青睐。

[0003] 目前的平压平模切机在对纸板进行间歇切割后,纸板竖直排列堆放后不方便将纸板取出,在纸板取出过程中,无法整体地对堆放的纸板进行位置移动,需要分次对纸板进行取出,进而导致纸板的取出过程耗时长、效率低,影响了整体的生产效率。为此,我们提出一种往复式平压痕模切机。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种往复式平压痕模切机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种往复式平压痕模切机,包括模切机本体,所述模切机本体开设有放置腔,所述放置腔内转动连接有多组均匀分布的行走组件,所述模切机本体远离行走组件一端连接有承托板,所述承托板远离模切机本体一端开设有两个对称的接触孔,所述承托板连接有防脱机构,所述防脱机构包括连接在承托板上的安装板,所述安装板转动连接有两个对称的转轴,两个所述转轴均连接有带轮,所述带轮之间连接有皮带,所述带轮远离转轴一端连接有转动板,所述转动板开设有抽拉孔,所述转动板靠近承托板一端连接有接触弹簧,所述接触弹簧连接有接触柱,所述接触柱靠近接触弹簧一端连接有抽拉柱,所述抽拉柱滑动连接抽拉孔,一侧所述转轴连接有转动把手。

[0006] 优选的,所述放置腔连通有两个对称开设在模切机本体上的滑槽,所述放置腔内壁连接有推动气缸,所述推动气缸输出端连接有移动板,所述移动板远离推动气缸一端连接有切刀,所述移动板两侧均连接有滑块,所述滑块滑动连接滑槽。

[0007] 通过上述方案,可达到如下技术效果:设置有滑槽、推动气缸、移动版、切刀和滑块可实现对纸板进行间歇切割的效果。

[0008] 优选的,所述模切机本体一端连接有多个均匀分布的支架。

[0009] 通过上述方案,可达到如下技术效果:设置有支架可实现对模切机本体进行稳定支撑的效果。

[0010] 优选的,所述承托板两侧均连接有侧板,所述承托板滑动连接有放置箱,所述放置箱抵接转动板。

[0011] 通过上述方案,可达到如下技术效果:设置有侧板和放置箱可实现对切割好的纸板进行竖直堆放的效果。

[0012] 优选的,所述承托板为向下方向倾斜状态设置。

[0013] 通过上述方案,可达到如下技术效果:确保切割后的纸板沿着承托板斜向下方向

运动。

[0014] 优选的,所述接触柱滑动连接接触孔。

[0015] 通过上述方案,可达到如下技术效果:确保接触柱与接触孔不会发生干涉现象。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过设置承托板、接触孔、防脱机构完成对放置箱的快速拿取的动作,实现了方便对切割后整齐竖直排列的纸板进行取出的动作,提高了生产效率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型图1中A部分结构放大图;

[0019] 图3为本实用新型防脱机构结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型图3中B部分结构放大图;

[0021] 图5为本实用新型行走组件结构示意图。

[0022] 图中:1、模切机本体;2、放置腔;3、行走组件;4、支架;5、承托板;6、侧板;7、放置箱;8、防脱机构;801、安装板;802、转轴;803、带轮;804、转动板;805、转动把手;806、皮带;807、接触弹簧;808、接触柱;809、抽拉柱;810、抽拉孔;9、推动气缸;10、接触孔;11、滑槽;12、移动板;13、滑块;14、切刀。

具体实施方式

[0023] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0024] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:一种往复式平压痕模切机,包括模切机本体1,所述模切机本体1开设有放置腔2,放置腔2内转动连接有多组均匀分布的行走组件3,模切机本体1远离行走组件3一端连接有承托板5,承托板5远离模切机本体1一端设有两个对称的接触孔10,承托板5连接有防脱机构8,防脱机构8包括连接在承托板5上的安装板801,安装板801转动连接有两个对称的转轴802,两个转轴802均连接有带轮803,带轮803之间连接有皮带806,带轮803远离转轴802一端连接有转动板804,转动板804开设有抽拉孔810,转动板804靠近承托板5一端连接有接触弹簧807,接触弹簧807连接有接触柱808,接触柱808靠近接触弹簧807一端连接有抽拉柱809,抽拉柱809滑动连接抽拉孔810,一侧转轴802连接有转动把手805。

[0025] 具体的,放置腔2连通有两个对称开设在模切机本体1上的滑槽11,放置腔2内壁连接有推动气缸9,推动气缸9输出端连接有移动板12,移动板12远离推动气缸9一端连接有切刀14,移动板12两侧均连接有滑块13,滑块13滑动连接滑槽11;模切机本体1一端连接有多个均匀分布的支架4;承托板5两侧均连接有侧板6,承托板5滑动连接有放置箱7,放置箱7抵接转动板804;承托板5为向下方向倾斜状态设置;接触柱808滑动连接接触孔10。

[0026] 工作原理:在对纸板进行间歇切割时,行走组件3带动纸板进行传输,接下来,推动气缸9输出端带动移动板12进行往复运动,移动板12带动切刀14进行往复运动,滑块13在滑

槽11内进行滑动,切刀14对传输的纸板进行间歇切割动作,所切割好的纸板大小一致,切割好的纸板落在承托板5上放置的放置箱7内,当放置箱7内纸板放置到移动程度后,此时可对抽拉柱809进行抽拉动作,抽拉柱809带动接触柱808对接触弹簧807进行压缩动作,此时的接触柱808从接触孔10内脱离,接下来对转动把手805进行转动动作,转动把手805带动转轴802进行转动进而带动带轮803进行转动,一侧带轮803带动皮带806进行运动进而带动另一侧的带轮803进行转动,带轮803带动转动板804进行转动,当转动板804不再与放置箱7抵接后,此时可对放置箱7拖住进而取下,接下来再向承托板5上放置一个新的放置箱7,再对转动把手805进行转动动作,此时的转动板804进行转动,当接触柱808卡进接触孔10内即可停止对转动把手805的转动,接下来放开对放置箱7的作用,此时的放置箱7与转动板804再次产生抵接动作,该实用新型实现了方便对切割后整齐竖直排列的纸板进行取出的动作,提高了生产效率。

[0027] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

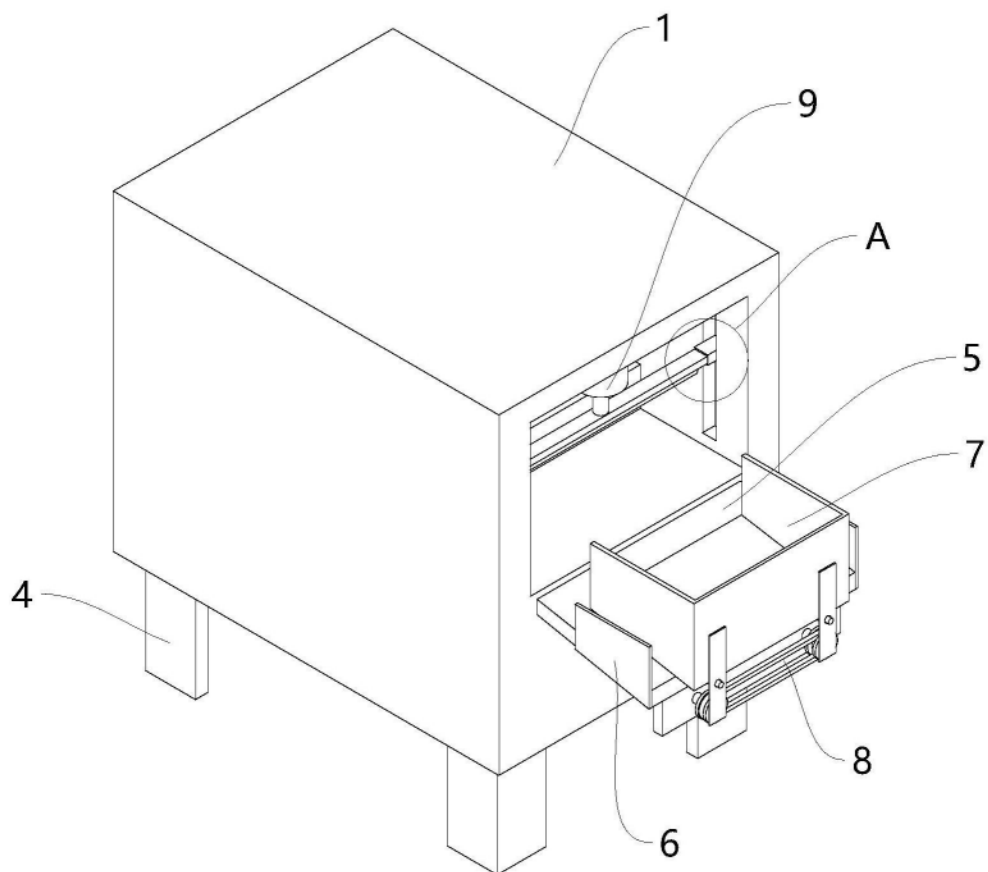


图1

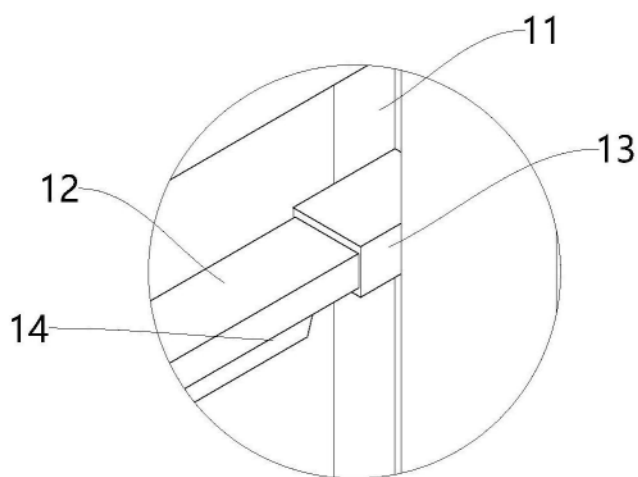


图2

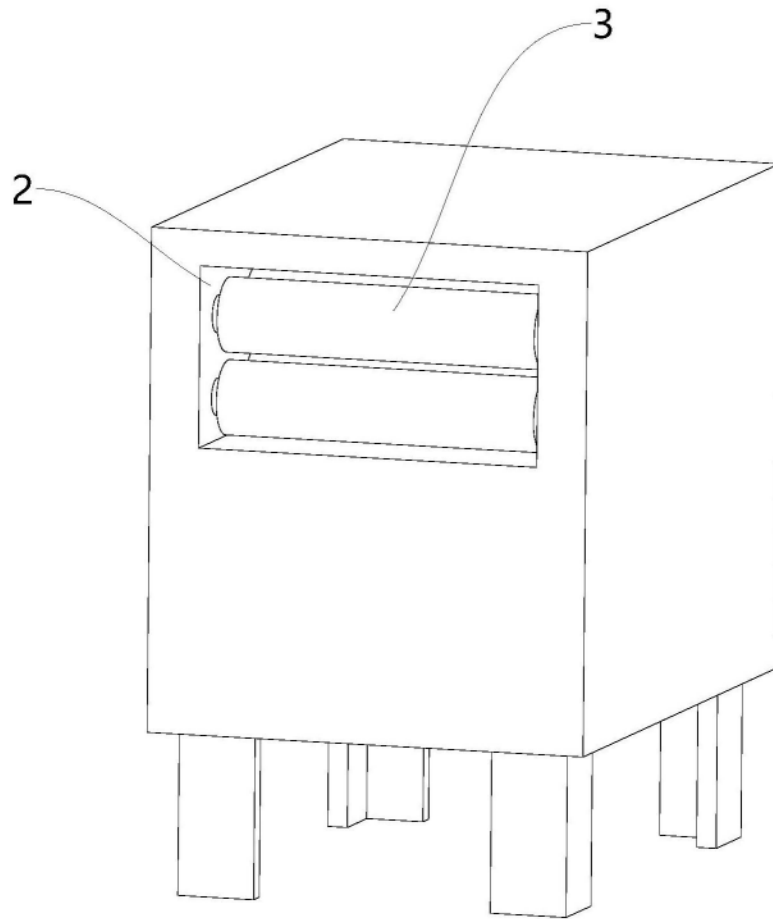


图5