



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203887946 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 22

(21) 申请号 201420322246. 6

(22) 申请日 2014. 06. 17

(73) 专利权人 盐城庆隆机械有限公司

地址 224043 江苏省盐城市盐都区大冈镇卧
龙西路 99 号

(72) 发明人 陈金松 陈燕 魏朝建

(51) Int. Cl.

B26F 1/38 (2006. 01)

B26D 5/00 (2006. 01)

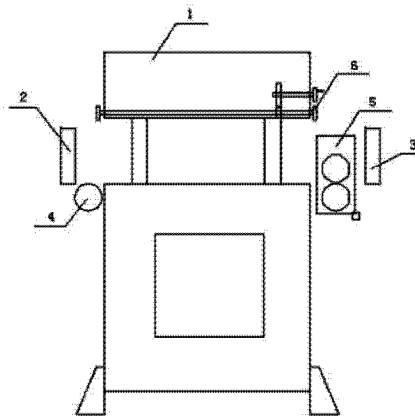
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种液压式阻尼材料精密模切机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种液压式阻尼材料精密模切机,包括模切机底座和模切装置,所述模切装置通过支撑装置设置在模切机底座上,所述模切装置一侧设置有手动夹膜装置;所述模切装置两侧分别设置第一红外光栅和第二红外光栅,所述第一红外光栅与模切机底座之间设置有进料限位滚筒,第二红外光栅与模切机底座之间设置有胶辊伺服送料装置;所述第一红外光栅和第二红外光栅相对于模切装置对称设置;所述模切机通过 PLC 触摸屏伺服数控系统进行控制操作;所述支撑装置包括第一支撑杆和第二支撑杆,所述第一支撑杆和第二支撑杆的顶部与模切装置固定连接,所述第一支撑杆和第二支撑杆的底部与模切机底座固定连接。



1. 一种液压式阻尼材料精密模切机,包括模切机底座和模切装置,所述模切装置通过支撑装置设置在模切机底座上,其特征在于:所述模切装置的一侧设置有手动夹膜装置;所述模切装置两侧分别设置第一红外光栅和第二红外光栅,所述第一红外光栅与模切机底座之间设置有进料限位滚筒,第二红外光栅与模切机底座之间设置有胶辊伺服送料装置。

2. 根据权利要求1所述的液压式阻尼材料精密模切机,其特征在于:所述第一红外光栅和第二红外光栅相对于模切装置对称设置。

3. 根据权利要求2所述的液压式阻尼材料精密模切机,其特征在于:所述模切机通过PLC触摸屏伺服数控系统进行控制操作。

4. 根据权利要求3所述的液压式阻尼材料精密模切机,其特征在于:所述支撑装置包括第一支撑杆和第二支撑杆,所述第一支撑杆和第二支撑杆的顶部与模切装置固定连接,所述第一支撑杆和第二支撑杆的底部与模切机底座固定连接。

一种液压式阻尼材料精密模切机

技术领域

[0001] 本发明涉及模切机领域,尤其是一种液压式阻尼材料精密模切机。

背景技术

[0002] 模切机主要用于相应的一些非金属材料、不干胶、EVA、双面胶、电子、手机胶垫等的模切、压痕和烫金作业、贴合、自动排废,模切机利用钢刀、五金模具、钢线,通过压印版施加一定的压力,将印品或纸板轧切成一定形状,是印后包装加工成型的重要设备。现有的模切机只是单纯的进行上版、模切、清废,无法保证模切的精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对现有技术的不足,提供一种液压式阻尼材料精密模切机,能够保证模切机在模切时的精度。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供的技术方案为:

[0005] 一种液压式阻尼材料精密模切机,包括模切机底座和模切装置,所述模切装置通过支撑装置设置在模切机底座上,所述模切装置的一侧设置有手动夹膜装置;所述模切装置两侧分别设置第一红外光栅和第二红外光栅,所述第一红外光栅与模切机底座之间设置有进料限位滚筒,第二红外光栅与模切机底座之间设置有胶辊伺服送料装置;

[0006] 所述第一红外光栅和第二红外光栅相对于模切装置对称设置;

[0007] 所述模切机通过 PLC 触摸屏伺服数控系统进行控制操作;

[0008] 所述支撑装置包括第一支撑杆和第二支撑杆,所述第一支撑杆和第二支撑杆的顶部与模切装置固定连接,所述第一支撑杆和第二支撑杆的底部与模切机底座固定连接。

[0009] 通过以上技术方案,相对于现有技术,本实用新型具有以下有益效果:

[0010] 模切装置两侧分别设置第一红外光栅和第二红外光栅,且第一红外光栅和第二红外光栅相对于模切装置对称设置,板料通过进料限位滚筒进入模切装置内,通过第一红外光栅和第二红外光栅定位板料的模切位置,保证模切机在模切时的精度;模切机通过 PLC 触摸屏伺服数控系统进行控制操作,更加保证了模切的精度,方便快捷。

附图说明

[0011] 图 1 所示为本实用新型的结构示意图;

[0012] 其中:1 为模切装置,2 为第一红外光栅,3 为第二红外光栅,4 为进料限位滚筒,5 为胶辊伺服送料装置,6 为手动夹膜装置。

具体实施方式

[0013] 附图非限制性地公开了本实用新型所涉及优选实施例的结构示意图;以下将结合附图详细地说明本实用新型的技术方案。

[0014] 图 1 所示,一种液压式阻尼材料精密模切机,包括模切机底座和模切装置 1,所述

模切装置 1 通过支撑装置设置在模切机底座上,所述模切装置 1 的一侧设置有手动夹膜装置 6 ;所述模切装置 1 两侧分别设置第一红外光栅 2 和第二红外光栅 3,所述第一红外光栅 2 与模切机底座之间设置有进料限位滚筒 4,第二红外光栅 3 与模切机之间设置有胶辊伺服送料装置 5 ;

[0015] 所述第一红外光栅 2 和第二红外光栅 3 相对于模切装置 1 对称设置 ;

[0016] 板料通过进料限位滚筒 4 进入模切装置 1 内,从胶辊伺服送料装置 5 输出,通过第一红外光栅 2 和第二红外光栅 3 定位板料的模切位置,通过手动夹膜装置 6 进行模切,保证模切机在模切时的精度 ;

[0017] 所述模切机通过 PLC 触摸屏伺服数控系统进行控制操作,即通过数字或模拟式输入 / 输出控制模切机的生产过程,进一步保证模切精度,且节省劳动力 ;

[0018] 具体的操作步骤为 :PLC 触摸屏伺服数控系统—进料限位滚筒—胶辊伺服送料装置—手动夹模(模切限位)—模切。

[0019] 所述支撑装置包括第一支撑杆和第二支撑杆,所述第一支撑杆和第二支撑杆的顶部与模切装置 1 固定连接,所述第一支撑杆和第二支撑杆的底部与模切机底座固定连接。

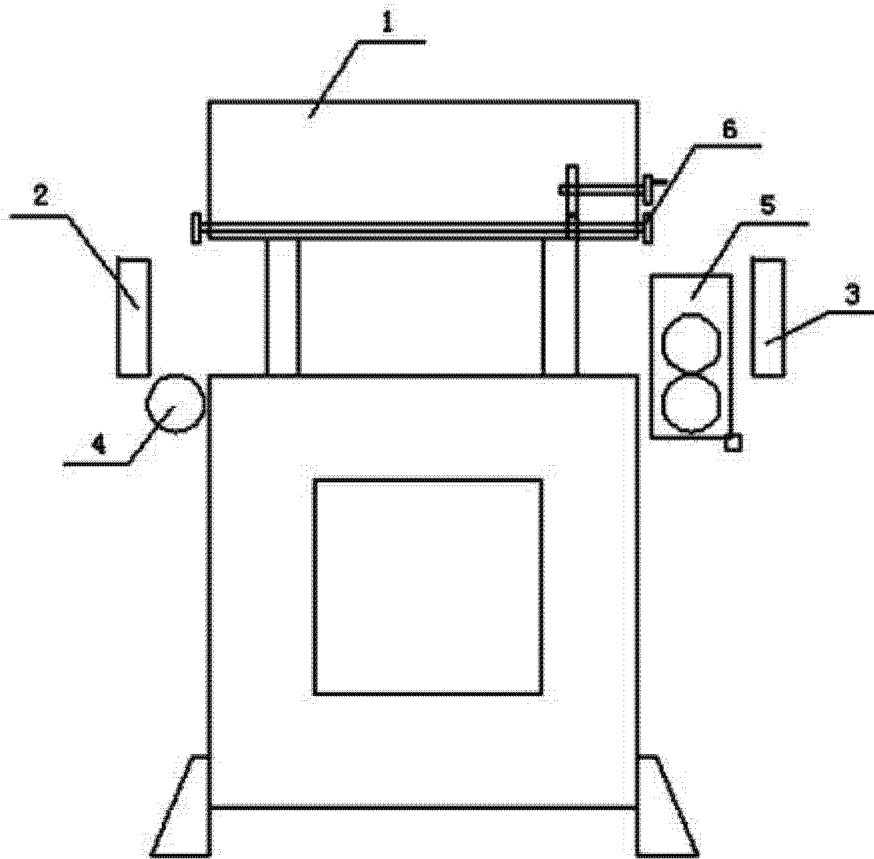


图 1