



(21)申请号 201721165301.5

(22)申请日 2017.09.12

(73)专利权人 惠州市创元科技有限公司

地址 516000 广东省惠州市仲恺高新区55
号小区阿尔发工业园B栋厂房一楼

(72)发明人 刘凯

(74)专利代理机构 深圳市鼎智专利代理事务所
(普通合伙) 44411

代理人 罗雄燕

(51)Int.Cl.

B26D 7/06(2006.01)

B26F 1/38(2006.01)

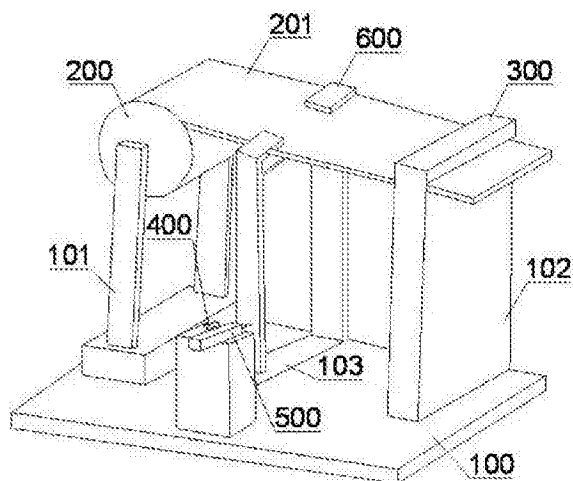
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动纠偏的模切机送料装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动纠偏的模切机送料装置,包括:底座,所述底座中部设置有一凹槽,所述底座端部设置有一第一支架,所述第一支架支撑有一转动辊,所述底座另一端部设置有一第二支架,所述第二支架支撑有一送料口,待模切的物料从转动辊经过送料口后,输送给模切机构进行模切;所述转动辊正下方两侧皆设置有用于测量待模切的物料位置的光电传感器,所述光电传感器电连接有一控制器,所述控制器电连接有两个气缸,两个所述气缸皆连接有一纠偏板,所述纠偏板通过所述气缸在凹槽中横向运动。本实用新型所提供的自动纠偏的模切机送料装置,能够对输送的物料进行自动纠偏,提高了模切质量。



1. 一种自动纠偏的模切机送料装置,其特征在于,所述自动纠偏的模切机送料装置包括:

底座,所述底座中部设置有一凹槽,所述底座端部设置有一第一支架,所述第一支架支撑有一转动辊,所述底座另一端部设置有一第二支架,所述第二支架支撑有一送料口,待模切的物料从转动辊经过送料口后,输送给模切机构进行模切;

所述转动辊正下方两侧皆设置有用测量待模切的物料位置的光电传感器,所述光电传感器电连接有一控制器,所述控制器电连接有两个气缸,两个所述气缸皆连接有纠偏板,所述纠偏板通过所述气缸在凹槽中横向运动。

2. 根据权利要求1所述的自动纠偏的模切机送料装置,其特征在于,两个所述气缸皆通过气管连接有气源。

一种自动纠偏的模切机送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切技术领域,尤其涉及的是一种自动纠偏的模切机送料装置。

背景技术

[0002] 模切技术是包装印刷品最常用到的技术,就是用模切刀根据产品设计要求的图样组合成模切版,在压力的作用下,将印刷品或其他板状坯料轧切成所需形状或切痕的成型技术。压痕技术则是利用压线刀或压线模,通过压力的作用在板料上压出线痕,或利用滚线轮在板料上滚出线痕,以便板料能按预定位置进行弯折成型。通常模切压痕技术是把模切刀和压线刀组合在同一个模板内,在模切机上同时进行模切和压痕加工的工艺,简称为模切。

[0003] 现有技术中的模切机送料装置,通常都是通过送料装置将待模切的物料直接输送给模切平台上,由于振动等原因,在输送的过程中送料装置上的物料很容易偏离中心,在传送到模切平台上时,偏离了模切平台,导致模切质量底,产品合格率底。

[0004] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

实用新型内容

[0005] 鉴于上述现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种自动纠偏的模切机送料装置,旨在解决现有技术中的模切机送料装置不具有自动纠偏而导致输送的物料偏离中心的问题。

[0006] 本实用新型的技术方案如下:

[0007] 一种自动纠偏的模切机送料装置,其中,所述自动纠偏的模切机送料装置包括:

[0008] 底座,所述底座中部设置有一凹槽,所述底座端部设置有一第一支架,所述第一支架支撑有一转动辊,所述底座另一端部设置有一第二支架,所述第二支架支撑有一送料口,待模切的物料从转动辊经过送料口后,输送给模切机构进行模切;

[0009] 所述转动辊正下方两侧皆设置有用于测量待模切的物料位置的光电传感器,所述光电传感器电连接有一控制器,所述控制器电连接有两个气缸,两个所述气缸皆连接有纠偏板,所述纠偏板通过所述气缸在凹槽中横向运动。

[0010] 优选地,所述的自动纠偏的模切机送料装置,其中,两个所述气缸皆通过气管连接有气源。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型所提供的自动纠偏的模切机送料装置,包括:底座,所述底座中部设置有一凹槽,所述底座端部设置有一第一支架,所述第一支架支撑有一转动辊,所述底座另一端部设置有一第二支架,所述第二支架支撑有一送料口,待模切的物料从转动辊经过送料口后,输送给模切机构进行模切;所述转动辊正下方两侧皆设置有用于测量待模切的物料位置的光电传感器,所述光电传感器电连接有一控制器,所述控制器电连接有两个气缸,两个所述气缸皆连接有纠偏板,所述纠偏板通过所述气缸在凹槽中横向运动,通过两个气缸能够对输送的物料进行自动纠偏,使得输送的物料平整的传送到模切

平台上,提高了模切的质量。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型中的自动纠偏的模切机送料装置较佳实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 本实用新型提供一种自动纠偏的模切机送料装置,为使本实用新型的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下参照附图并举实例对本实用新型进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 图1是本实用新型中的自动纠偏的模切机送料装置较佳实施例的结构示意图,如图1所示,本实用新型较佳实施例提供一种自动纠偏的模切机送料装置中,所述自动纠偏的模切机送料装置包括:底座100,所述底座100中部设置有一凹槽103,所述底座100端部设置有一第一支架101,所述第一支架101支撑有一转动辊200,所述底座100另一端部设置有一第二支架102,所述第二支架102支撑有一送料口300,待模切的物料从转动辊200经过送料口300后,输送给模切机构进行模切;所述转动辊200正下方两侧皆设置有用于测量待模切的物料位置的光电传感器400,所述光电传感器400电连接有一控制器(图中未示出),所述控制器400电连接有两个气缸500,两个所述气缸500皆连接有纠偏板600,所述纠偏板600通过所述气缸500在凹槽103中横向运动。

[0015] 具体实施时,将所述自动纠偏的模切机送料装置连接在模切机构的送料处,将待模切的物料(比如各种不干胶、卡纸、瓦楞纸板等)从转动辊200输送到送料口300,再通过送料口300将物料输送给模切机构,在将物料从转动辊200输送到送料口300之间,通过两个气缸500驱动纠偏板600将偏离中心的物料及时纠正过来,从而将物料输送到模切机构中心位置,提高了模切质量,提高了产品的质量。

[0016] 本实用新型进一步较佳实施例中,两个所述气缸500皆通过气管连接有气源。

[0017] 综上所述,本实用新型所提供的自动纠偏的模切机送料装置,包括:底座,所述底座中部设置有一凹槽,所述底座端部设置有一第一支架,所述第一支架支撑有一转动辊,所述底座另一端部设置有一第二支架,所述第二支架支撑有一送料口,待模切的物料从转动辊经过送料口后,输送给模切机构进行模切;所述转动辊正下方两侧皆设置有用于测量待模切的物料位置的光电传感器,所述光电传感器电连接有一控制器,所述控制器电连接有两个气缸,两个所述气缸皆连接有纠偏板,所述纠偏板通过所述气缸在凹槽中横向运动,通过两个气缸能够对输送的物料进行自动纠偏,使得输送的物料平整的传送到模切平台上,提高了模切的质量。

[0018] 应当理解的是,本实用新型的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求要求的保护范围。

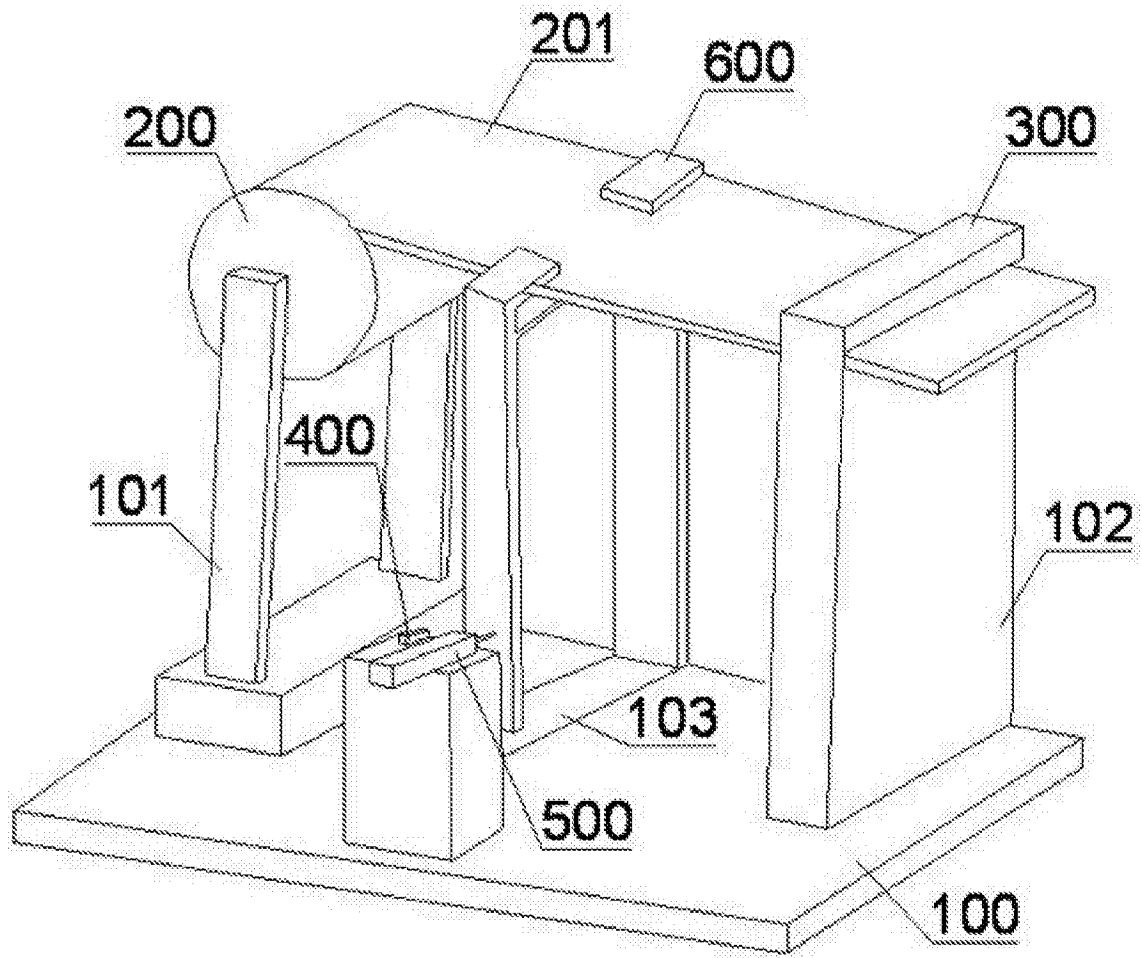


图1