



(21) 申请号 202320623648.9

(22) 申请日 2023.03.27

(73) 专利权人 青岛和文包装有限公司

地址 266000 山东省青岛市即墨区北安街  
道郑家庄村村东南300米

(72) 发明人 徐美芹 肖科

(74) 专利代理机构 山东易佰捷知识产权代理事  
务所(普通合伙) 37326

专利代理师 李明祥

(51) Int. Cl.

B26F 1/44 (2006.01)

B26D 7/14 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

B26D 7/01 (2006.01)

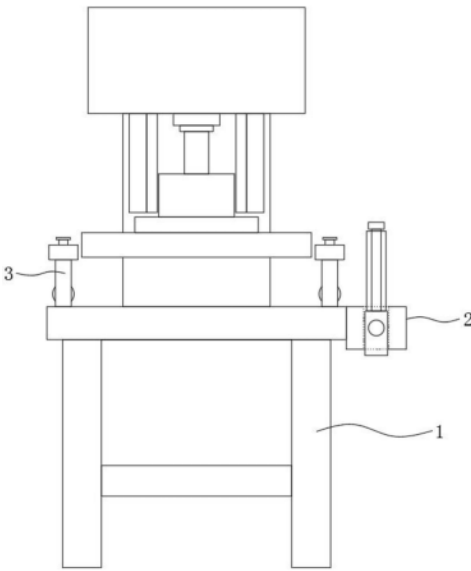
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种具备自动校准功能的全自动模切机

(57) 摘要

本实用新型提供一种具备自动校准功能的全自动模切机,包括:切膜机本体;所述校准机构包括转动连接在滑槽内部的正反牙丝杆,包括设置在固定块右侧的电机,包括滑动连接在滑槽内部的滑块,包括转动连接在立杆周侧面的转筒。本实用新型提供一种具备自动校准功能的全自动模切机,正反牙丝杆转动可带动两组滑块在滑槽内部滑动,此时可调节两组转筒之间的距离,当两组转筒之间的距离与加工材料的宽度一致时,材料由两组转筒之间穿过时可对材料位置进行校准,限位底板受到弹簧的弹力带动滑杆沿着横板向下滑动,此时套环带动压辊向下按压,当材料经过压辊底部时会受到压辊的按压使材料紧贴在加工台上端,可防止材料在加工时翘起。



1. 一种具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,包括:切膜机本体(1);

所述切膜机本体(1)右侧设置有校准机构(2),所述校准机构(2)包括设置在切膜机本体(1)右侧的固定块(21),所述固定块(21)上端贯穿开设有滑槽(22),所述校准机构(2)包括转动连接在滑槽(22)内部的正反牙丝杆(23),包括设置在固定块(21)右侧的电机(24),所述电机(24)输出端与正反牙丝杆(23)固定连接,包括滑动连接在滑槽(22)内部的滑块(25),且滑块(25)设置有两组,包括固定连接在滑块(25)上端的立杆(26),包括固定连接在立杆(26)上端的限位块(27),包括转动连接在立杆(26)周侧面的转筒(28)。

2. 根据权利要求1所述的具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,所述切膜机本体(1)上端设置有按压机构(3),且按压机构(3)设置有两组。

3. 根据权利要求2所述的具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,所述按压机构(3)包括设置在切膜机本体(1)上端的竖板(31),且竖板(31)设置有两组,所述竖板(31)上端固定连接有横板(32)。

4. 根据权利要求3所述的具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,所述横板(32)底部滑动连接有滑杆(33),所述滑杆(33)上端固定连接有限位顶板(34)。

5. 根据权利要求4所述的具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,所述滑杆(33)底部固定连接有限位底板(35),所述滑杆(33)周侧面套接有弹簧(36)。

6. 根据权利要求5所述的具备自动校准功能的全自动模切机,其特征在于,所述限位底板(35)底部固定连接有套环(37),两组所述的套环(37)之间转动连接有压辊(38)。

## 一种具备自动校准功能的全自动模切机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机领域,尤其涉及一种具备自动校准功能的全自动模切机。

### 背景技术

[0002] 模切机又叫啤机、裁切机、数控冲压机,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。

[0003] 在模切机领域中,目前部分模切机未设置自动校准机构,设备工作时材料在进入操作台上端时容易偏移,会导致加工的产品质量较差。

[0004] 因此,有必要提供一种具备自动校准功能的全自动模切机解决上述技术问题。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型提供一种具备自动校准功能的全自动模切机,解决了部分模切机未设置自动校准机构,设备工作时材料在进入操作台上端时容易偏移,会导致加工的产品质量较差的问题。

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机,包括:切膜机本体;

[0007] 所述切膜机本体右侧设置有校准机构,所述校准机构包括设置在切膜机本体右侧的固定块,所述固定块上端贯穿开设有滑槽,所述校准机构包括转动连接在滑槽内部的正反牙丝杆,包括设置在固定块右侧的电机,所述电机输出端与正反牙丝杆固定连接,包括滑动连接在滑槽内部的滑块,且滑块设置有两组,两组所述的滑块与正反牙丝杆螺纹连接,包括固定连接在滑块上端的立杆,包括固定连接在立杆上端的限位块,包括转动连接在立杆周侧面的转筒。

[0008] 所述切膜机本体上端设置有按压机构,且按压机构设置有两组。

[0009] 所述按压机构包括设置在切膜机本体上端的竖板,且竖板设置有两组,所述竖板上端固定连接有限位顶板。

[0010] 所述横板底部滑动连接有滑杆,所述滑杆上端固定连接有限位顶板。

[0011] 所述滑杆底部固定连接有限位底板,所述滑杆周侧面套接有弹簧,所述弹簧位于横板与限位底板之间。

[0012] 所述限位底板底部固定连接有限位套环,两组所述的套环之间转动连接有压辊。

[0013] 与相关技术相比较,本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型提供一种具备自动校准功能的全自动模切机,通过电机带动正反牙丝杆转动,正反牙丝杆转动可带动两组滑块在滑槽内部滑动,此时可调节两组转筒之间的距离,当两组转筒之间的距离与加工材料的宽度一致时,材料由两组转筒之间穿过时可对材

料位置进行校准,防止材料进入到操作台上端时偏移,使产品加工的质量较高,限位底板受到弹簧的弹力带动滑杆沿着横板向下滑动,此时套环带动压辊向下按压,当材料经过压辊底部时会受到压辊的按压使材料紧贴在加工台上端,可防止材料在加工时翘起,可提高材料的加工质量。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机的一种较佳实施例的结构示意图;

[0016] 图2为图1所示校准机构的右视图剖面结构示意图;

[0017] 图3为图1所示按压机构的左视图结构示意图。

[0018] 图中标号:1、切膜机本体;2、校准机构;21、固定块;22、滑槽;23、正反牙丝杆;24、电机;25、滑块;26、立杆;27、限位块;28、转筒;3、按压机构;31、竖板;32、横板;33、滑杆;34、限位顶板;35、限位底板;36、弹簧;37、套环;38、压辊。

### 具体实施方式

[0019] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0020] 请结合参阅图1、图2和图3,其中图1为本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机的一种较佳实施例的结构示意图;图2为图1所示校准机构的右视图剖面结构示意图;图3为图1所示按压机构的左视图结构示意图,一种具备自动校准功能的全自动模切机,包括:切膜机本体1;

[0021] 切膜机本体1右侧设置有校准机构2,校准机构2包括设置在切膜机本体1右侧的固定块21,固定块21上端贯穿开设有滑槽22,校准机构2包括转动连接在滑槽22内部的正反牙丝杆23,包括设置在固定块21右侧的电机24,电机24输出端与正反牙丝杆23固定连接,包括滑动连接在滑槽22内部的滑块25,且滑块25设置有两组,两组的滑块25与正反牙丝杆23螺纹连接,滑块25右侧贯穿开设有与正反牙丝杆23相匹配的螺纹槽,包括固定连接在滑块25上端的立杆26,包括固定连接在立杆26上端的限位块27,包括转动连接在立杆26周侧面的转筒28,电机24带动正反牙丝杆23转动,正反牙丝杆23转动可带动滑块25在滑槽22内部滑动,从而改变两组转筒28之间的距离。

[0022] 切膜机本体1上端设置有按压机构3,按压机构3位于切膜机本体1的加工台上方,且按压机构3设置有两组。

[0023] 按压机构3包括设置在切膜机本体1上端的竖板31,且竖板31设置有两组,竖板31上端固定连接横板32。

[0024] 横板32底部滑动连接有滑杆33,横板32上端贯穿开设有与滑杆33相匹配的槽供滑杆33滑动,滑杆33上端固定连接有限位顶板34。

[0025] 滑杆33底部固定连接有限位底板35,滑杆33周侧面套接有弹簧36,弹簧36位于横板32与限位底板35之间。

[0026] 限位底板35底部固定连接有套环37,两组的套环37之间转动连接有压辊38。

[0027] 本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机的工作原理如下:

[0028] 第一步:在使用时,通过电机24带动正反牙丝杆23转动,正反牙丝杆23转动可带动

两组滑块25在滑槽22内部滑动,滑块25通过立杆26带动转筒28移动,此时可调节两组转筒28之间的距离。

[0029] 第二步:限位底板35受到弹簧36的弹力带动滑杆33沿着横板32向下滑动,此时套环37带动压辊38向下按压,当材料经过压辊38底部时会受到压辊38的按压使材料紧贴在加工台上端。

[0030] 与相关技术相比较,本实用新型提供的一种具备自动校准功能的全自动模切机具有如下有益效果:

[0031] 通过电机24带动正反牙丝杆23转动,正反牙丝杆23转动可带动两组滑块25在滑槽22内部滑动,此时可调节两组转筒28之间的距离,当两组转筒28之间的距离与加工材料的宽度一致时,材料由两组转筒28之间穿过时可对材料位置进行校准,防止材料进入到操作台上端时偏移,使产品加工的质量较高,限位底板35受到弹簧36的弹力带动滑杆33沿着横板32向下滑动,此时套环37带动压辊38向下按压,当材料经过压辊38底部时会受到压辊38的按压使材料紧贴在加工台上端,可防止材料在加工时翘起,可提高材料的加工质量。

[0032] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

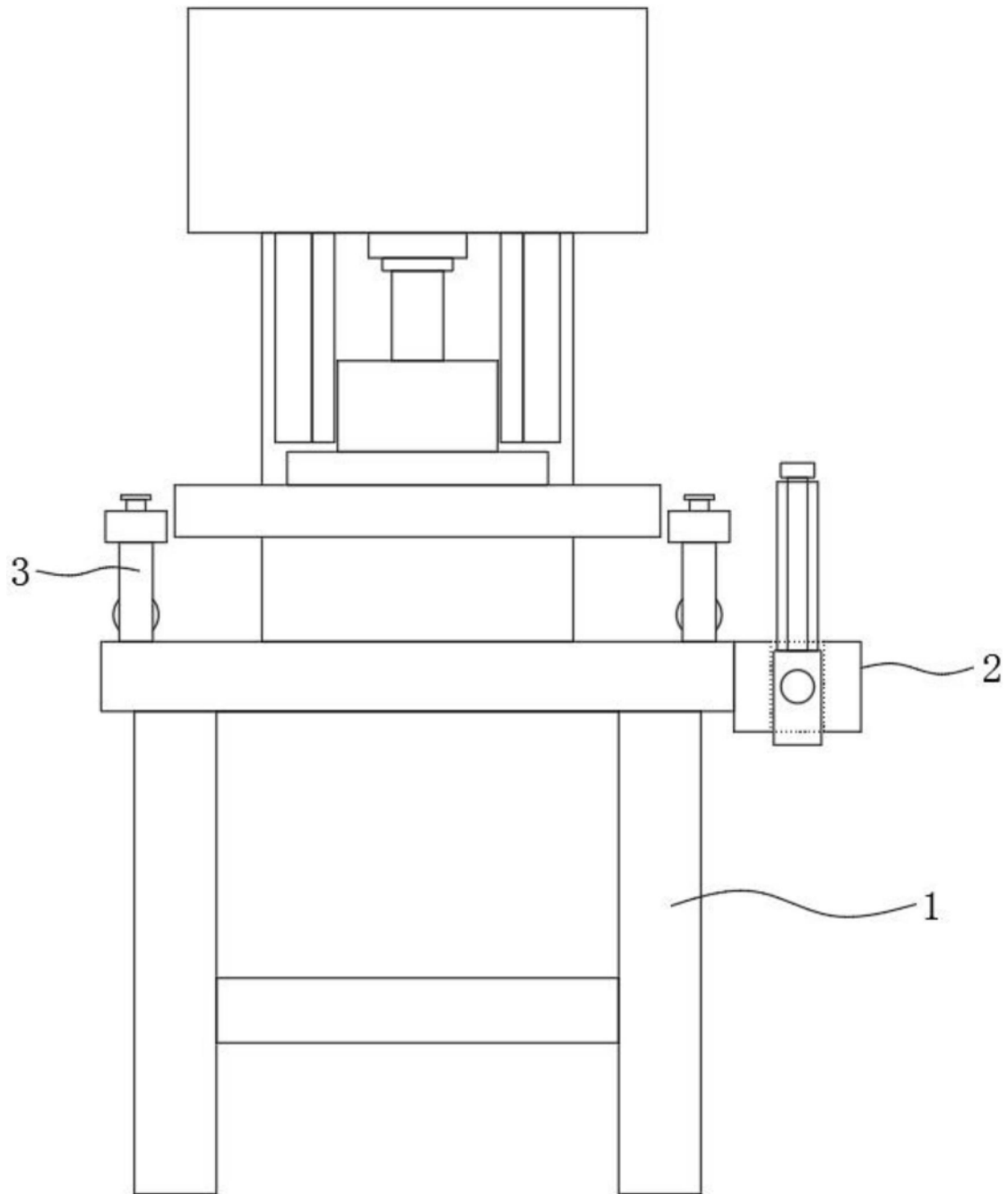


图1

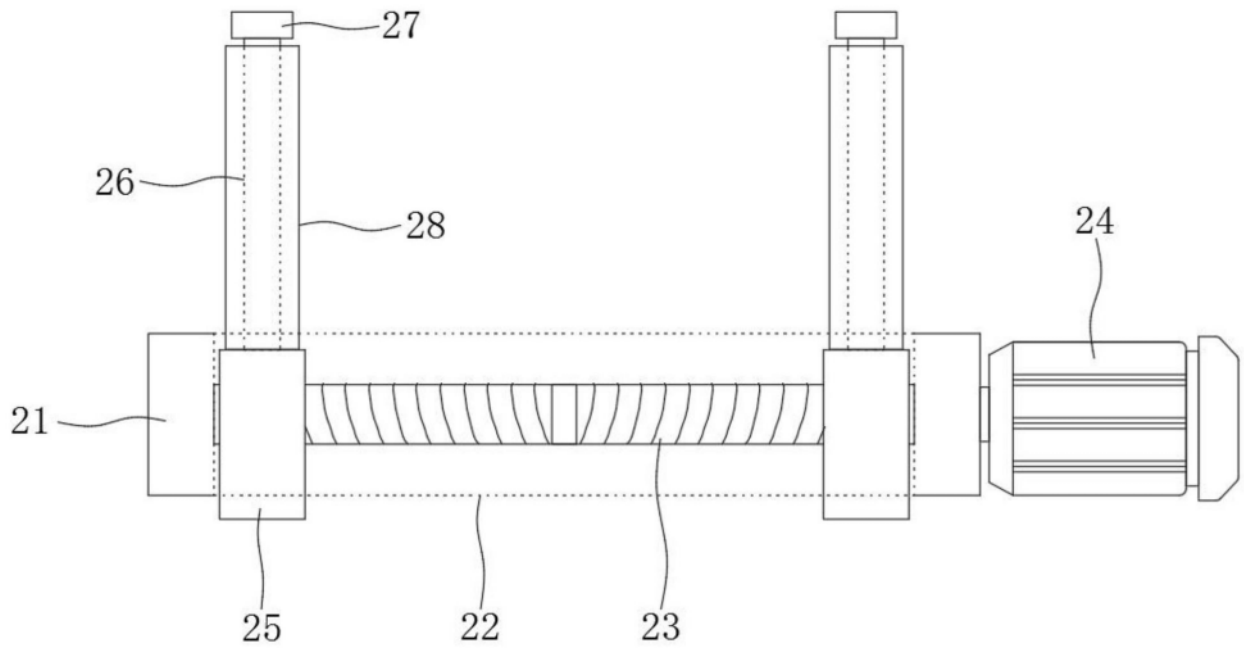


图2

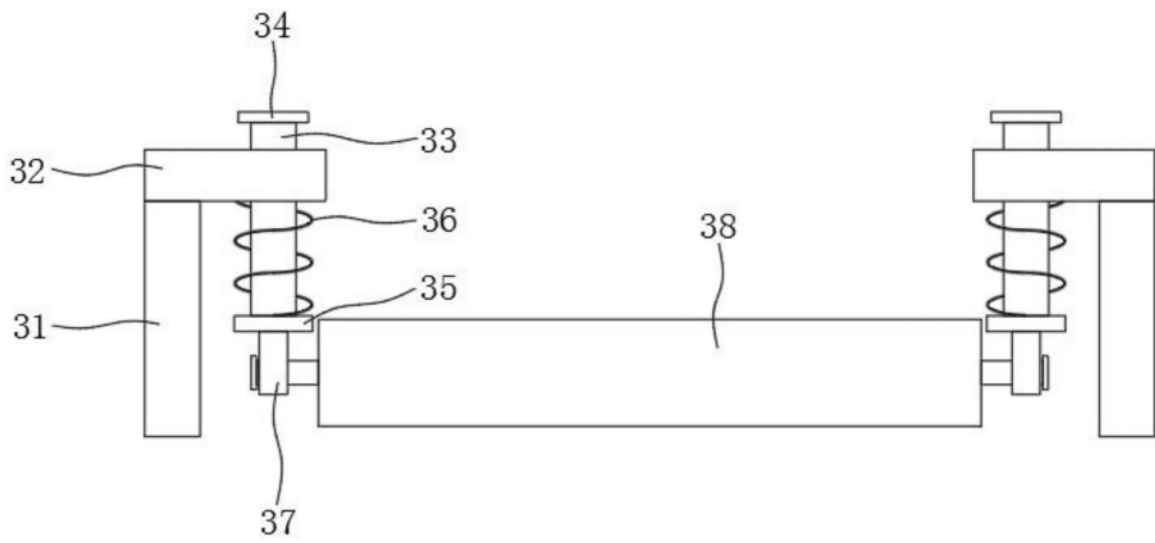


图3