



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207139928 U

(45)授权公告日 2018.03.27

(21)申请号 201720952208.2

(22)申请日 2017.07.31

(73)专利权人 长兴永盛印刷股份有限公司

地址 313100 浙江省湖州市长兴县李家巷
戚家山

(72)发明人 杨瑞忠 高水荣 张海峰

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公
司 33214

代理人 林伟鑫

(51) Int. Cl.

B26D 7/06(2006.01)

B26D 7/01(2006.01)

B26D 7/02(2006.01)

B26F 1/38(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

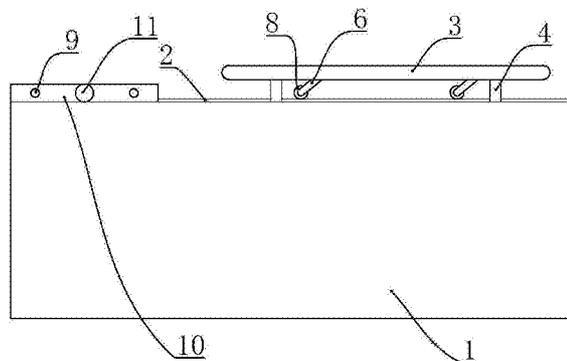
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模切机的进料调节装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种模切机的进料调节装置,包括支撑平台,支撑平台的上表面设有多个输送带,支撑平台的上方设置有一支撑架,支撑架通过支架固定在支撑平台上,支撑架上固定有多个水平的支杆,支杆上设置有多个滑轮座,滑轮座与支杆转动连接,滑轮座与支杆之间设置有旋转弹簧,滑轮座上设置有滑轮,支撑平台的后方固定有一对水平的滑杆,滑杆上设置有一对与滑杆滑动连接的调节片,支撑平台在调节片的外侧设置有气缸。本实用新型通过输送带与滑轮的结合将印品输送到支撑平台的后方,并通过调节片对印品的位置进行精确的调节,从而使得进入模具的印品位置更加精确,提升产品的质量。



1. 一种模切机的进料调节装置,其特征在于,包括支撑平台(1),所述支撑平台(1)的上表面设有多个同步运行的输送带(2),所述支撑平台(1)的上方设置有一回形的支撑架(3),所述的支撑架(3)通过支架(4)固定在支撑平台(1)上,所述的支撑架(3)上固定有多个水平的支杆(5),所述的支杆(5)与输送带(2)垂直,所述的支杆(5)上设置有多个滑轮座(6),所述的滑轮座(6)与支杆(5)转动连接,所述的滑轮座(6)与支杆(5)之间设置有旋转弹簧(7),所述的滑轮座(6)上设置有滑轮(8),所述支撑平台(1)的后方固定有一对水平的滑杆(9),所述的滑杆(9)与输送带(2)垂直,所述的滑杆(9)上设置有一对与滑杆(9)滑动连接的调节片(10),所述支撑平台(1)在调节片(10)的外侧设置有驱动调节片(10)滑动的气缸(11),所述气缸(11)的缸筒与支撑平台(1)固定在一起,活塞杆的顶端与调节片(10)固定在一起。

2. 根据权利要求1所述的一种模切机的进料调节装置,其特征在于,每个所述支杆(5)上滑轮(8)的数量与输送带(2)的数量相等,滑轮(8)一一对应设置在输送带(2)的正上方。

3. 根据权利要求1或2所述的一种模切机的进料调节装置,其特征在于,所述支撑平台(1)的上表面在调节片(10)所在的位置设置有一刻度尺(12),所述刻度尺(12)嵌于支撑平台(1)内,刻度尺(12)的上表面与支撑平台(1)的上表面对齐,所述刻度尺(12)的零刻度位于滑杆(9)的中间位置。

一种模切机的进料调节装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模切机设备领域,尤其涉及一种模切机的进料调节装置。

背景技术

[0002] 模切机又叫啤机、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,模切工艺是包装印刷品最常用到的一道工艺。

[0003] 目前,常规的模切机在印品进料时,通常采用人工一个一个的放入,对工人的气力消耗较大,而且生产的连续性不好,效率不够高,同时,印品在进入模具进行处理前,需要将印品调节到预定的位置,这样才能得到高质量的产品,目前的调节装置简单,效果差,无法满足生产的需要。

实用新型内容

[0004] 针对上述问题,本实用新型提供了一种模切机的进料调节装置,能够实现印品位置的精确调节,有效解决了背景技术指出的问题。

[0005] 本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 一种模切机的进料调节装置,包括支撑平台,所述支撑平台的上表面设有多个同步运行的输送带,所述支撑平台的上方设置有一回形的支撑架,所述的支撑架通过支架固定在支撑平台上,所述的支撑架上固定有多个水平的支杆,所述的支杆与输送带垂直,所述的支杆上设有多个滑轮座,所述的滑轮座与支杆转动连接,所述的滑轮座与支杆之间设有旋转弹簧,所述的滑轮座上设有滑轮,所述支撑平台的后方固定有一对水平的滑杆,所述的滑杆与输送带垂直,所述的滑杆上设置有一对与滑杆滑动连接的调节片,所述支撑平台在调节片的外侧设置有驱动调节片滑动的气缸,所述气缸的缸筒与支撑平台固定在一起,活塞杆的顶端与调节片固定在一起。

[0007] 作为优选,每个所述支杆上滑轮的数量与输送带的数量相等,滑轮一一对应设置在输送带的正上方。

[0008] 作为优选,所述支撑平台的上表面在调节片所在的位置设置有一刻度尺,所述刻度尺嵌于支撑平台内,刻度尺的上表面与支撑平台的上表面对齐,所述刻度尺的零刻度位于滑杆的中间位置。

[0009] 本实用新型通过输送带与滑轮的结合将印品输送到支撑平台的后方,并通过调节片对印品的位置进行精确的调节,从而使得进入模具的印品位置更加精确,提升产品的质量,旋转弹簧的设计使得滑轮将印品紧紧压在输送带上,能够有效防止印品的偏移。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为图1的俯视结构示意图；

[0012] 图中：1.支撑平台，2.输送带，3.支撑架，4.支架，5.支杆，6.滑轮座，7.旋转弹簧，8.滑轮，9.滑杆，10.调节片，11.气缸，12.刻度尺。

具体实施方式

[0013] 下面通过具体的实施例并结合附图对本实用新型做进一步的详细描述。

[0014] 实施例1

[0015] 如图1-2所示，一种模切机的进料调节装置，包括支撑平台1，所述支撑平台1的上表面设有多个同步运行的输送带2，所述支撑平台1的上方设置有一回形的支撑架3，所述的支撑架3通过支架4固定在支撑平台1上，所述的支撑架3上固定有多个水平的支杆5，所述的支杆5与输送带2垂直，所述的支杆5上设置有多个滑轮座6，所述的滑轮座6与支杆5转动连接，所述的滑轮座6与支杆5之间设置有旋转弹簧7，所述的滑轮座6上设置有滑轮8，所述支撑平台1的后方固定有一对水平的滑杆9，所述的滑杆9与输送带2垂直，所述的滑杆9上设置有一对与滑杆9滑动连接的调节片10，所述支撑平台1在调节片10的外侧设置有驱动调节片10滑动的气缸11，所述气缸11的缸筒与支撑平台1固定在一起，活塞杆的顶端与调节片10固定在一起。

[0016] 每个所述支杆5上滑轮8的数量与输送带2的数量相等，滑轮8一一对应设置在输送带2的正上方。

[0017] 所述支撑平台1的上表面在调节片10所在的位置设置有一刻度尺12，所述刻度尺12嵌于支撑平台1内，刻度尺12的上表面与支撑平台1的上表面对齐，所述刻度尺12的零刻度位于滑杆9的中间位置。

[0018] 本实用新型的工作原理如下：

[0019] 印品通过输送带2进行输送，支杆5上的滑轮8依靠旋转弹簧7将印品压紧在输送带2上，从而有效防止印品的偏移，此后印品进入支撑平台1的后方，经过气缸11驱动调节片10对印品进行精确的调节后送入模具进行处理。

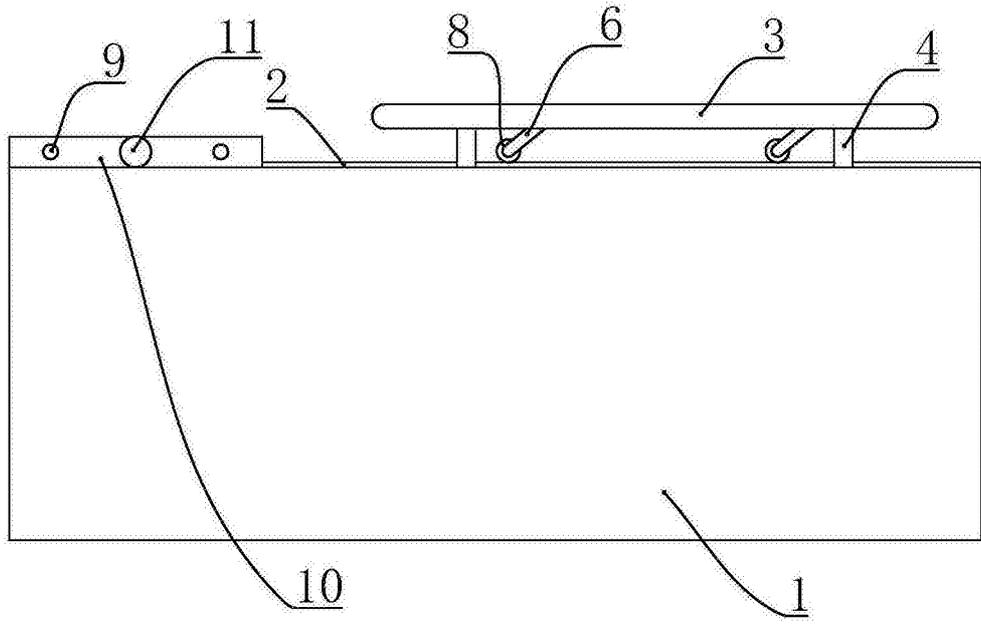


图1

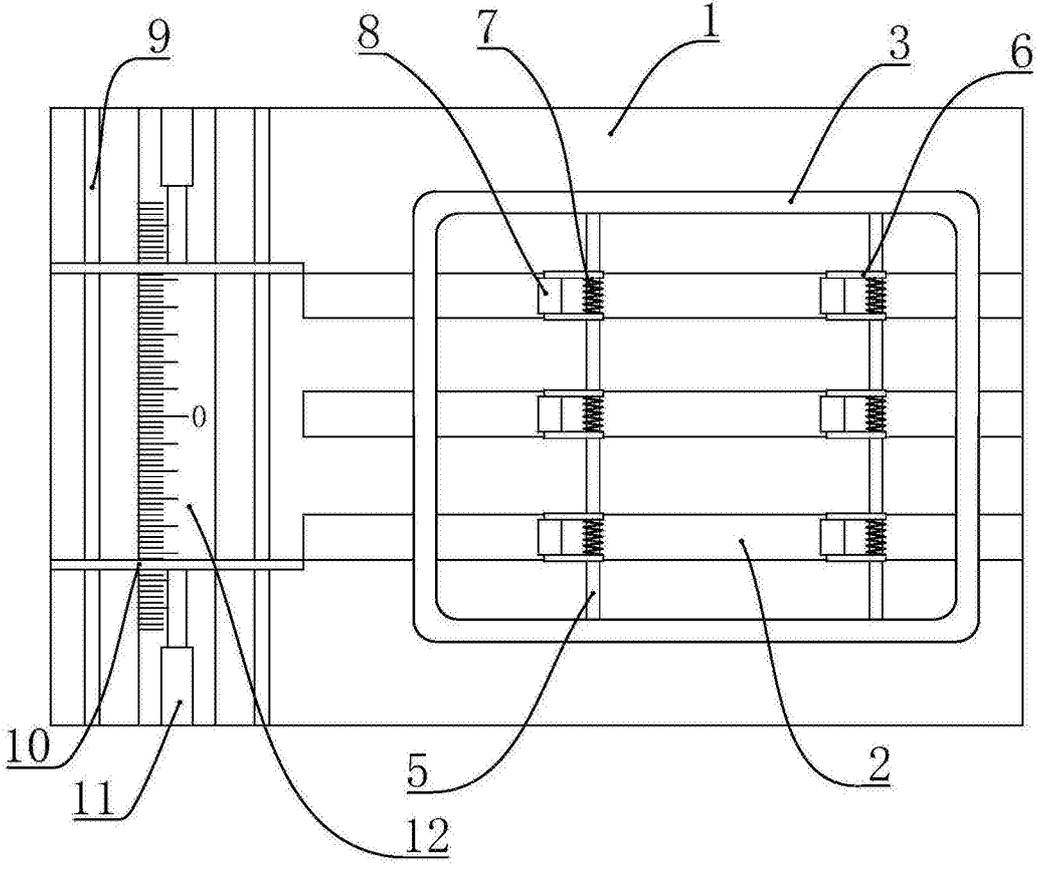


图2