



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211077888 U

(45)授权公告日 2020.07.24

(21)申请号 201921744793.2

(22)申请日 2019.10.17

(73)专利权人 深圳市鑫鹏兴机械设备有限公司

地址 518116 广东省深圳市龙岗区宝龙街
道龙东社区上井村第一工业区1号二
楼

(72)发明人 文真玄 李恒立 李鑫 陈磊

(51)Int.Cl.

B65H 23/188(2006.01)

B65H 23/032(2006.01)

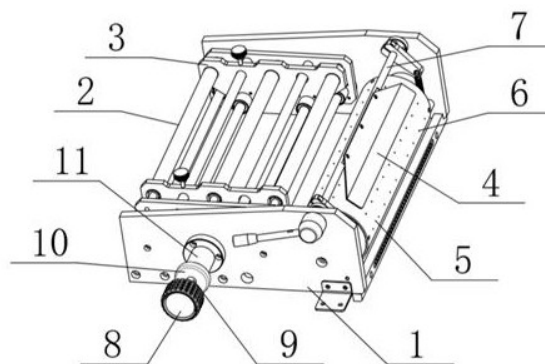
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于高速模切机的传料架

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于高速模切机的传料架,包括底座、传料架,底座相对应的两侧内壁之间设置有传料架,传料架相对应的两侧壁上均设置有挡料板,传料架一端设置有定位装置,定位装置包括压料板、滚筒,滚筒上设置有多个吸气孔,滚筒内设置有吸气泵,压料板与滚筒外表面贴合接触,底座一侧设置有调节装置,调节装置包括调节筒、调节手柄、调节丝杆、紧定螺母,调节筒与底座固定连接,且调节筒内设置有调节丝杆,调节丝杆一端与传料架连接,调节丝杆另一端与调节手柄连接,调节筒上设置有紧定螺母。本实用新型具有在传输料物的过程中能够不易使料物跑位,并且可以对传料架上的料物进行调整的有益效果,其主要用于传输料物。



1. 一种用于高速模切机的传料架,包括底座(1)、传料架(2),其特征在于:所述底座(1)呈“L”形结构设置,所述底座(1)相对应的两侧内壁之间设置有所述传料架(2),所述传料架(2)相对应的两侧壁上均设置有挡料板(3),两侧所述挡料板(3)均与相对应的所述传料架(2)的侧壁固定连接,所述传料架(2)一端设置有定位装置,所述定位装置包括压料板(4)、滚筒(5),所述滚筒(5)上设置有多个吸气孔(6),且所述滚筒(5)内部呈中空结构设置,所述滚筒(5)内设置有吸气泵,所述滚筒(5)两端均与底座(1)相对应的两侧转动连接,所述压料板(4)与所述滚筒(5)外表面贴合接触;

所述底座(1)一侧设置有调节装置,所述调节装置包括调节筒(7)、调节手柄(8)、调节丝杆(9)、紧定螺母(10),所述调节筒(7)与所述底座(1)固定连接,且所述调节筒(7)内设置有调节丝杆(9),所述调节丝杆(9)一端与所述传料架(2)连接,所述调节丝杆(9)另一端与所述调节手柄(8)连接,所述调节筒(7)上设置有紧定螺母(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于高速模切机的传料架,其特征在于:所述滚筒(5)上方设置有支撑杆(11),且所述支撑杆(11)与所述底座(1)两侧固定连接,所述压料板(4)与所述支撑杆(11)铰链连接。

3. 根据权利要求1所述的一种用于高速模切机的传料架,其特征在于:所述调节筒(7)内壁上设置有反向螺纹,所述调节丝杆(9)的外表面上设置有与所述反向螺纹相匹配的正向螺纹。

4. 根据权利要求1所述的一种用于高速模切机的传料架,其特征在于:所述调节丝杆(9)与所述调节手柄(8)固定连接,且所述调节手柄(8)呈圆形设置。

5. 根据权利要求1所述的一种用于高速模切机的传料架,其特征在于:所述调节丝杆(9)与所述传料架(2)固定连接。

一种用于高速模切机的传料架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及传输设备技术领域,具体的说是一种用于高速模切机的传料架。

背景技术

[0002] 模切机(Die Cutting Machine)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(全断、半断)、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(或钢板雕刻成的模版),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,但现有的模切机传料架,在传输料物的过程中容易出现料物跑位的现象发生,并且也不能对传料架上的料物进行调整纠偏,这会导致制作出来的成品的良品率低。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术中存在的上述不足之处,本实用新型目的是提供一种在传输料物的过程中能够不易使料物跑位,并且可以对传料架上的料物进行调整的高速模切机的传料架。

[0004] 本实用新型为实现上述目的所采用的技术方案是:一种用于高速模切机的传料架,包括底座、传料架,所述底座呈“U”形结构设置,所述底座相对应的两侧内壁之间设置有所述传料架,所述传料架相对应的两侧壁上均设置有挡料板,两侧所述挡料板均与相对应的所述传料架的侧壁固定连接,所述传料架一端设置有定位装置,所述定位装置包括压料板、滚筒,所述滚筒上设置有多个吸气孔,且所述滚筒内部呈中空结构设置,所述滚筒内设置有吸气泵,所述滚筒两端均与底座相对应的两侧转动连接,所述压料板与所述滚筒外表面贴合接触;所述底座一侧设置有调节装置,所述调节装置包括调节筒、调节手柄、调节丝杆、紧定螺母,所述调节筒与所述底座固定连接,且所述调节筒内设置有调节丝杆,所述调节丝杆一端与所述传料架连接,所述调节丝杆另一端与所述调节手柄连接,所述调节筒上设置有紧定螺母。

[0005] 所述滚筒上方设置有支撑杆,且所述支撑杆与所述底座两侧固定连接,所述压料板与所述支撑杆铰链连接。

[0006] 所述调节筒内壁上设置有反向螺纹,所述调节丝杆的外表面上设置有与所述反向螺纹相匹配的正向螺纹。

[0007] 所述调节丝杆与所述调节手柄固定连接,且所述调节手柄呈圆形设置。

[0008] 所述调节丝杆与所述传料架固定连接。

[0009] 本实用新型的有益效果:在传输料物的过程中能够不易使料物跑位,因为传料架一端设置有定位装置,而定位装置包括压料板、滚筒,滚筒上设置有多个吸气孔,且滚筒内设置有吸气泵,并且滚筒两端均与底座相对应的两侧转动连接,所以在进行传输料物时,滚筒会对料物又一定的吸附作用,而压料板又与滚筒外表面贴合接触,所以能够压料板和滚筒协同作用能够使传输的料物具有很大的张力,从而不会出现跑位现象的发生;可以对传

料架上的料物进行调整,当挡料板挡好料物后,若发现料物与模切位有偏差,则可以通过调节装置调整材料位置,通过转动调节手柄带动调节丝杆移动,因为调节丝杆一端与传料架连接,所以在调节丝杆移动时能够带动传料架移动,从而达到调节的目的,调整好位置后,通过紧定螺母将其固定即可。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构主体示意图。

[0011] 图中:1底座、2传料架、3挡料板、4压料板、5滚筒、6吸气孔、7调节筒、8调节手柄、9调节丝杆、10紧定螺母、11支撑杆。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 请参阅图1,一种用于高速模切机的传料架,包括底座1、传料架2,底座1呈“L”形结构设置,底座1相对应的两侧内壁之间设置有传料架2,传料架2相对应的两侧壁上均设置有挡料板3,两侧挡料板3均与相对应的传料架2的侧壁固定连接,传料架2一端设置有定位装置,定位装置包括压料板4、滚筒5,滚筒5上设置有多个吸气孔6,且滚筒5内部呈中空结构设置,滚筒5内设置有吸气泵,滚筒5两端均与底座1相对应的两侧转动连接,压料板4与滚筒5外表面贴合接触;底座1一侧设置有调节装置,调节装置包括调节筒7、调节手柄8、调节丝杆9、紧定螺母10,调节筒7与底座1固定连接,且调节筒7内设置有调节丝杆9,调节丝杆9一端与传料架2连接,调节丝杆9另一端与调节手柄8连接,调节筒7上设置有紧定螺母10。

[0014] 本实用新型中,滚筒5上方设置有支撑杆11,且支撑杆11与底座1两侧固定连接,压料板4与支撑杆11铰链连接,方便调整支撑杆11的位置;调节筒7内壁上设置有反向螺纹,调节丝杆9的外表面上设置有与反向螺纹相匹配的正向螺纹,方便进行调整;调节丝杆9与调节手柄8固定连接,且调节手柄8呈圆形设置,方便进行转动;调节丝杆9与传料架2固定连接,能够增加结构稳定性。

[0015] 本实用新型的工作原理是:使用时,因为传料架2一端设置有定位装置,而定位装置包括压料板4、滚筒5,滚筒5上设置有多个吸气孔6,且滚筒5内设置有吸气泵,并且滚筒5两端均与底座1相对应的两侧转动连接,所以在进行传输料物时,滚筒5会对料物有一定的吸附作用,而压料板4又与滚筒5外表面贴合接触,所以能够压料板4和滚筒5协同作用能够使传输的料物具有很大的张力,从而不会出现跑位现象的发生,并且当挡料板3挡好料物后,若发现料物与模切位有偏差,则可以通过调节装置调整料物位置,通过转动调节手柄8带动调节丝杆9移动,因为调节丝杆9一端与传料架2连接,所以在调节丝杆9移动时能够带动传料架2移动,从而达到调节的目的,调整好位置后,通过紧定螺母10将其固定即可。

[0016] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新

型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0017] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

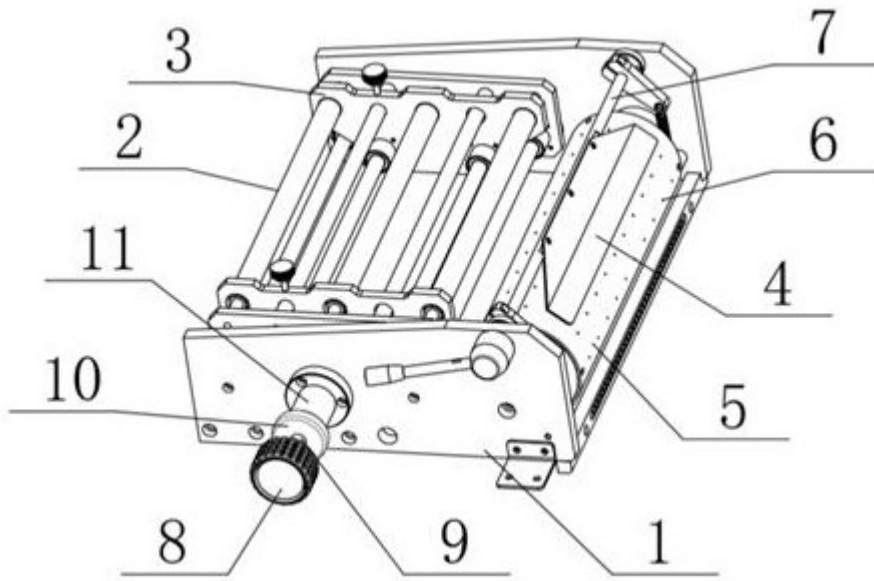


图1