



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203957024 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 26

(21) 申请号 201420362616. 9

(22) 申请日 2014. 06. 30

(73) 专利权人 内蒙古艺虹印刷包装有限公司

地址 011517 内蒙古自治区和林格尔县盛乐
经济园区盛乐南街

(72) 发明人 刘长周

(51) Int. Cl.

B26F 1/38 (2006. 01)

B26D 7/18 (2006. 01)

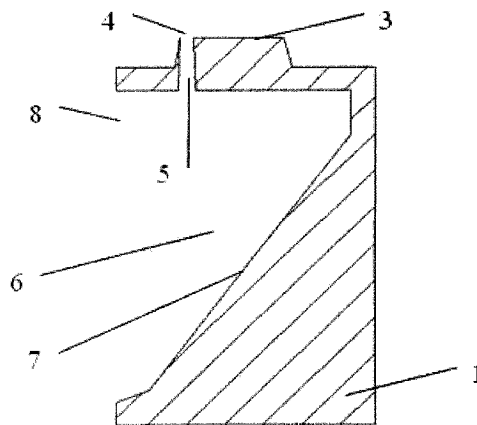
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

全清废自动模切机

(57) 摘要

一种全清废自动模切机,按照生产工序依次包括激光识别装置、模切装置和碎纸风机;所述激光识别装置指示所述模切装置沿模切路径切下废纸边料;所述模切装置连接传送带,传送带将模切后的废纸边料传送到碎纸风机,碎纸风机通过输送管与打包机相连。本实用新型全清废自动模切机的整个操作过程全部实现自动化,无需设置操作人员进行废纸的收集和整理,可以大大降低操作人员的劳动强度,而且提高了生产效率、降低了企业的生产成本。



1. 一种全清废自动模切机,按照生产工序依次包括激光识别装置、模切装置和碎纸风机;所述激光识别装置指示所述模切装置沿模切路径切下废纸边料;所述模切装置连接传送带,传送带将模切后的废纸边料传送到碎纸风机,碎纸风机通过输送管与打包机相连。

2. 根据权利要求1所述全清废自动模切机,其特征在于,所述模切装置包括本体和设置在本体上的刀体,所述本体内设置有排废槽,所述本体上部以及刀体上设有排废孔,所述排废孔与排废槽相连通,所述本体的一侧连接传送带,所述传送带与排废槽相连通,所述刀体上设有刀刃以及由刀刃形成的刀口,所述刀口与排废孔相连通。

3. 根据权利要求2所述全清废自动模切机,其特征在于,所述排废槽一侧面为倾斜面。

4. 根据权利要求3所述全清废自动模切机,其特征在于,所述倾斜面的倾角介于 50° - 80° 之间。

5. 根据权利要求1所述全清废自动模切机,其特征在于,所述碎纸风机设有碎纸刀片和吸风装置,碎纸刀片用于将吸风装置从传送带上吸入的废纸边料切割成小段。

全清废自动模切机

技术领域

[0001] 本实用新型属于印刷技术领域,具体涉及一种全清废自动模切机。

背景技术

[0002] 在彩印、包装行业,包装产品经过模切机模切后会产生大量的废边,现有技术一般是将模切后的废边通过废纸篓收集后,由人工运输至废品站,进行打包处理。但是由于模切后的产生的废边非常多,如不定期清理,会严重影响生产现场管理,并给后续人工收集、运输和打包处理带来很大麻烦。工厂不仅需要设置专门的废边清理人员,而且操作人员的劳动强度大、工作效率低,极大地影响了企业的生产效率,也增加了企业的生产成本。近年来模切技术发展快速,但大多数的模切刀功能单一,只有裁切功能,无排废功能。现有的粉碎机经常被废纸边堵住风机口或者管道口,致使不能正常工作,给生产带来很大的麻烦。因此,在低成本高质量的前提下,急需解决模切废料的处理问题。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种全清废自动模切机,可以对模切后的废边进行自动化碎纸、传送、收集和打包,提高模切后的废边的自动化处理水平,降低操作人员的劳动强度,提高生产效率、降低生产成本。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0005] 一种全清废自动模切机,按照生产工序依次包括激光识别装置、模切装置和碎纸风机;所述激光识别装置指示所述模切装置沿模切路径切下废纸边料;所述模切装置连接传送带,传送带将模切后的废纸边料传送到碎纸风机,碎纸风机通过输送管与打包机相连。

[0006] 进一步,所述模切装置包括本体和设置在本体上的刀体,所述本体内设置有排废槽,所述本体上部以及刀体上设有排废孔,所述排废孔与排废槽相连通,所述本体的一侧连接传送带,所述传送带与排废槽相连通,所述刀体上设有刀刃以及由刀刃形成的刀口,所述刀口与排废孔相连通。

[0007] 进一步,所述排废槽一侧面为倾斜面。

[0008] 进一步,所述倾斜面的倾角介于 50° - 80° 之间。

[0009] 进一步,所述碎纸风机设有碎纸刀片和吸风装置,碎纸刀片用于将吸风装置从传送带上吸入的废纸边料切割成小段。

[0010] 本实用新型全清废自动模切机的整个操作过程全部实现自动化,无需设置操作人员进行废纸的收集和整理,可以大大降低操作人员的劳动强度,而且提高了生产效率、降低了企业的生产成本。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型全清废自动模切机中模切装置的结构图。

[0012] 图中:1 本体,2 刀体,3 刀刃,4 刀口,5 排废孔,6 排废槽,7 倾斜面,8 传送带

具体实施方式

[0013] 下面对本实用新型的技术方案进行进一步详细、清楚、完整的说明。

[0014] 一种全清废自动模切机,按照生产工序依次包括激光识别装置、模切装置和碎纸风机;所述激光识别装置对模切路径进行识别,指示所述模切装置沿模切路径切下废纸边料;所述模切装置连接传送带,传送带将模切后的废纸边料传送到碎纸风机,碎纸风机通过输送管与打包机相连,完成对模切废纸边料的处理,实现全部清除废料的目的。

[0015] 参考图 1,所述模切装置包括本体 1 和设置在本体 1 上的刀体 2,所述本体 1 内设置有排废槽 6,本体 1 上部以及刀体 2 上设有排废孔 5,所述排废孔 5 与排废槽 6 相连通,所述本体 1 的一侧设有传送带 8,所述传送带 8 与排废槽 6 相连通,所述刀体 2 上设有刀刃 3 以及由刀刃 3 形成的刀口 4,所述刀口 4 与排废孔 5 相连通;所述排废槽 6 一侧面为一倾斜面 7;所述倾斜面的倾角为 50° - 80° ,优选 70° ,这样便于废纸边料从排废槽 6 内排出。工作时,工件经过刀刃 3 的裁切,废纸边料经过排废孔 5 落入排废槽 6 里,废纸边料经倾斜面 7 下落,从传送带 8 传送到碎纸风机,再通过输送管送入打包机,从而达到全部清除废料的目的。

[0016] 以上仅为本实用新型的示例性说明,不应理解为对本实用新型进行限制。本领域技术人员很容易理解示例性说明中可能的多种变形,而没有从本质上偏离本实用新型的新颖教导和优点。因此,所有这些变形目的是包含在如权利要求所定义的本实用新型范围中。

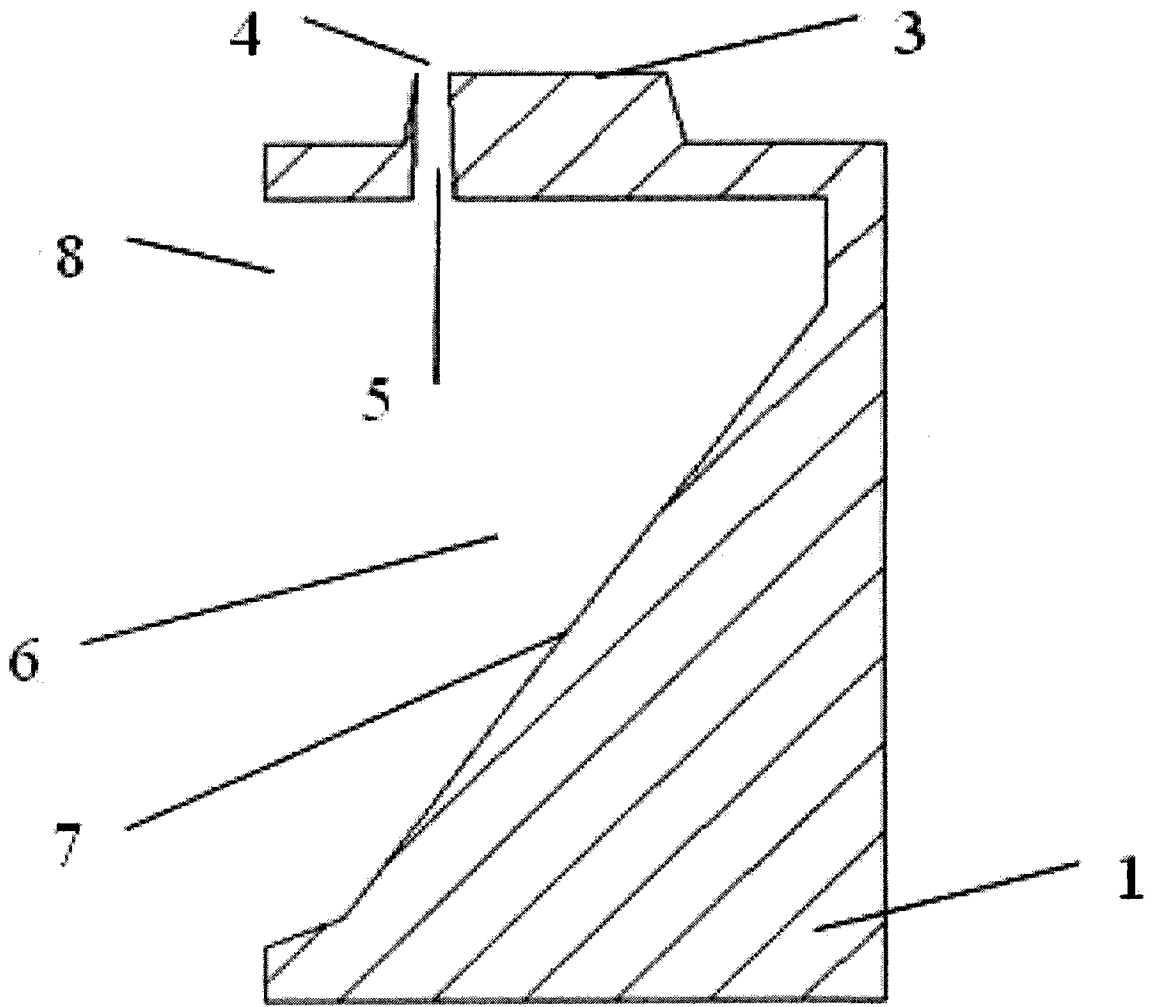


图 1