



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203816825 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201420251342. 6

(22) 申请日 2014. 05. 16

(73) 专利权人 杨瞻

地址 325200 浙江省温州市瑞安市安阳镇道
院前街 77 号

专利权人 曾俊武

(72) 发明人 杨瞻 曾俊武

(74) 专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 林海

(51) Int. Cl.

B05B 12/00 (2006. 01)

B05B 13/02 (2006. 01)

B26F 1/38 (2006. 01)

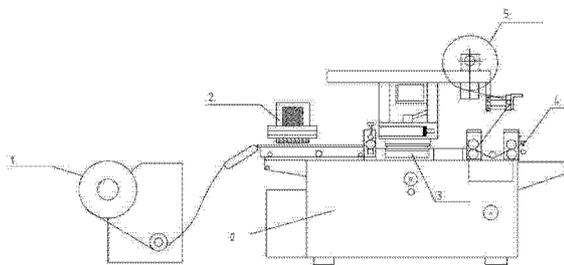
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

带喷涂系统的平压平模切一体机

(57) 摘要

本实用新型涉及带喷涂系统的平压平模切一体机,其机架上设有卷筒放料机构、喷涂装置、平压平模切机构、裁切机构,所述喷涂装置包括有支架、喷头、蓄料池及控制电路板,所述喷头通过支架设置在机架上,喷头分别与蓄料池以及控制电路板联接,所述控制电路板设有与电脑联接的端口,电脑向控制电路板输出喷涂参数,所述控制电路板控制喷头喷料,所述裁切机构包括上下动作的裁切刀,所述裁切机构设置在平压平模切机构的下游,仅需将通过电脑将喷涂参数输入至控制电路板中,通过控制电路板使喷头完成在物料上喷涂,使喷涂与平压平模切工艺结合在一起,使设备更加紧凑,减少传统印刷工艺的弊端,操作简单,无需专门熟练的技术人员,兼容性能更加出色。



1. 带喷涂系统的平压平模切一体机,包括有机架(0),其特征在于:所述机架上设有卷筒放料机构(1)、喷涂装置(2)、平压平模切机构(3)、裁切机构(4),所述喷涂装置包括有支架(7)、喷头(8)、蓄料池(8)及控制电路板(10),所述喷头通过支架设置在机架上,喷头分别与蓄料池以及控制电路板联接,所述控制电路板设有与电脑联接的端口,电脑向控制电路板输出喷涂参数,所述控制电路板控制喷头喷料,所述裁切机构包括上下动作的裁切刀,所述裁切机构设置在平压平模切机构的下游。

2. 如权利要求1所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述支架前后移动设置在机架上。

3. 如权利要求2所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述机架前后方向上设置有导轨,所述支架滑动设置在导轨上,所述支架与电机通过传动轴连接。

4. 如权利要求2所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述喷头上下移动设置在支架上。

5. 如权利要求2或4所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述支架还在机架上左右移动设置。

6. 如权利要求1所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述机架上还设置有收废机构(5),所述收废机构设置在平压平模切机构的下游,所述收废机构包括设置在机架上的收废收卷。

7. 如权利要求1所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述机架在平压平模切机构的下游设置收卷机构替代裁切机构。

8. 如权利要求1所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述机架上还设有放膜机构,所述放膜机构设置在喷涂装置与平压平模切机构之间。

9. 如权利要求1所述的带喷涂系统的平压平模切一体机,其特征在于:所述喷头为压电工业喷头。

带喷涂系统的平压平模切一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及带喷涂系统的平压平模切一体机。

背景技术

[0002] 目前在平压平模切机中,将卷筒料在传统的印刷设备上印刷后再在平压平模切机中进行模切,其操作步骤多,程序繁杂,传统印刷设备与平压平模切机无法组合对接,无法同速生产作业,需单独使用,其生产效率低。而且,传统印刷设备体积大、重量重,操作技术性强、需要熟练工,生产成本低、油墨浪费,并且传统印刷工艺需设计图案、制作出菲林片、制版、版材上印刷机、再印刷,工艺复杂。

实用新型内容

[0003] 鉴于背景技术中存在的技术问题,本实用新型所解决的技术问题旨在提供一种带喷涂系统的平压平模切一体机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下的技术方案:

[0005] 带喷涂系统的平压平模切一体机,包括有机架,其特征在于:所述机架上设有卷筒放料机构、喷涂装置、平压平模切机构、裁切机构,所述喷涂装置包括有支架、喷头、蓄料池及控制电路板,所述喷头通过支架设置在机架上,喷头分别与蓄料池以及控制电路板联接,所述控制电路板设有与电脑联接的端口,电脑向控制电路板输出喷涂参数,所述控制电路板控制喷头喷料,所述裁切机构包括上下动作的裁切刀,所述裁切机构设置于平压平模切机构的下游。

[0006] 所述支架前后移动设置在机架上。

[0007] 所述机架前后方向上设置有导轨,所述支架滑动设置在导轨上,所述支架与电机通过传动轴连接。

[0008] 所述喷头上下移动设置在支架上。

[0009] 所述支架还在机架上左右移动设置。

[0010] 所述机架上还设置有收废机构,所述收废机构设置于平压平模切机构的下游,所述收废机构包括设置在机架上的收废收卷。

[0011] 所述机架在平压平模切机构的下游设置收卷机构替代裁切机构。

[0012] 所述机架上还设有放膜机构,所述放膜机构设置于喷涂装置与平压平模切机构之间。

[0013] 所述喷头为压电工业喷头。

[0014] 本实用新型的有益效果为,本实用新型中仅需将通过电脑将喷涂参数输入至控制电路板中,通过控制电路板使喷头完成在物料上喷涂,使喷涂与平压平模切工艺结合在一起,使设备更加紧凑,减少传统印刷工艺的弊端,而且本实用新型操作简单,无需专门熟练的技术人员就可以完成操作,兼容性能更加出色,而且具有涂层喷涂或胶水喷涂的功能,因此本实用新型与现有技术相比具有实质性特点和进步。

附图说明

[0015] 下面结合附图描述本实用新型的实施方式及实施例的有关细节及工作原理。

[0016] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0017] 图 2 为本实用新型中喷涂装置结构示意图。

[0018] 图 3 为图 2 的侧视图。

具体实施方式

[0019] 参见附图,本实施方式中带喷涂系统的平压平模切一体机,包括有机架 0,所述机架上设有卷筒放料机构 1、喷涂装置 2、平压平模切机构 3、裁切机构 4,所述喷涂装置包括有支架 7、喷头 8、蓄料池 9 及控制电路板 10,所述喷头通过支架设置在机架上,喷头分别与蓄料池以及控制电路板联接,喷头与蓄料池之间通过管 12 连接,喷头与控制电路板之间通过信号线 14 连接,所述控制电路板设有与电脑联接的端口,电脑向控制电路板输出喷涂参数,根据参数所述控制电路板控制喷头喷料,所述喷涂装置还设有壳体 15。所述裁切机构包括上下动作的裁切刀(上下通过可以由动力源如气缸传动,将平压平模切好后的物料进行裁切处理),所述裁切机构设置在平压平模切机构的下游。蓄料池内放置不同喷涂料比如色彩的颜料、油墨、光油或特定需求涂料、喷胶,通过电脑将喷涂参数输入至控制电路板中,通过控制电路板使喷头完成在物料上图案喷涂或涂层喷涂或胶水喷涂,因此具有多功能喷涂,完成喷涂根据输入的喷涂参数(比如图案、用量、面积范围、图片等)将使喷头调用蓄料池内的喷涂料。之后在通过平压平模切机构完成模切作业,本设计使喷涂与平压平模切工艺结合在一起,使设备更加紧凑,减少传统印刷工艺的弊端并且操作简单,无需专门熟练的技术人员就可以完成操作,兼容性能更加出色,而且具有涂层喷涂或胶水喷涂的功能。所述喷头为压电工业喷头。

[0020] 所述支架前后移动设置在机架上。所述机架前后方向上设置有导轨,所述支架滑动设置在导轨上,所述支架与电机通过传动轴连接。因此,可以根据需求(图案在物料上的布局)可以调整喷头的前后位置,由电机驱动使其前后移动。电机可以采用伺服电机。

[0021] 所述喷头上下移动设置在支架上。因此,可以根据需求(图案在物料上的面积范围)可以喷头与物料之间的距离。可以在支架的上下方向上设置导轨供喷头上下移动,设置伺服电机并通过传动轴来带动喷头上下移动。

[0022] 所述支架还在机架上左右移动设置。因此,可以根据需求(图案在物料上的布局)可以调整喷头的左右位置。可在机架左右方向上设置导轨供支架滑动,设伺服电机带动支架左右移动。

[0023] 所述机架上还设置有收废机构 5,所述收废机构设置在平压平模切机构的下游,所述收废机构包括设置在机架上的收废收卷。将平压平模切下来的废料进行收集,避免避免废料多了影响正常工作。

[0024] 所述机架在平压平模切机构的下游设置收卷机构替代裁切机构。不裁切,则直接进行收卷。

[0025] 所述机架上还设有放膜机构,所述放膜机构设置在喷涂装置与平压平模切机构之间。能够将经过喷涂装置处理过的物料上再放一层膜。

[0026] 本实用新型工作时,按照喷涂在物料上的面积、位置,调整喷头在机架上的位置,调整完后,物料进行放卷,接着在喷涂装置的喷头下完成喷涂,再经过平压平模切机构完成平压平模切,再入裁切机构完成裁切切片。

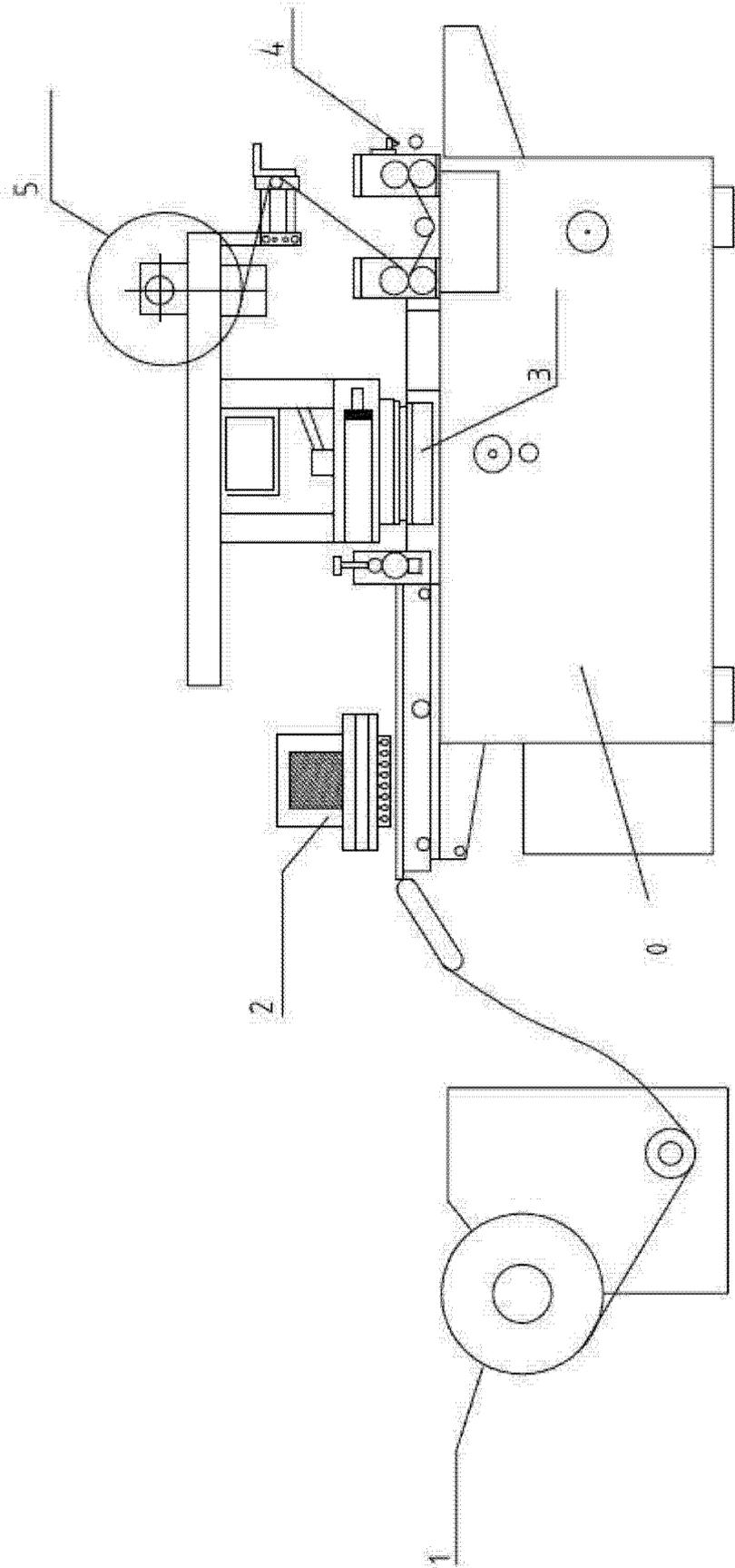


图 1

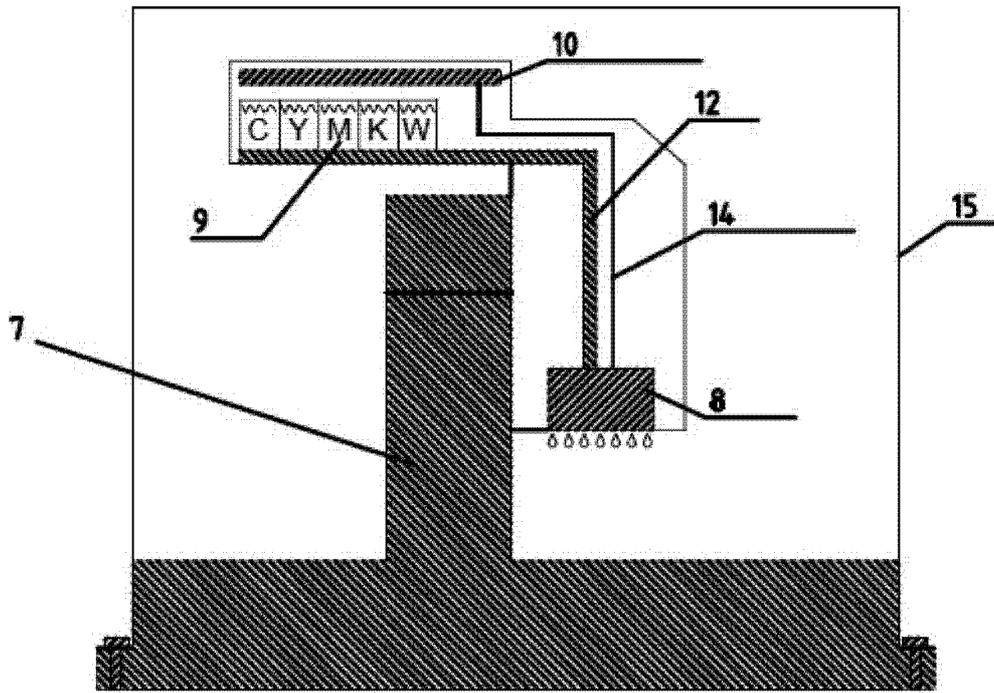


图 2

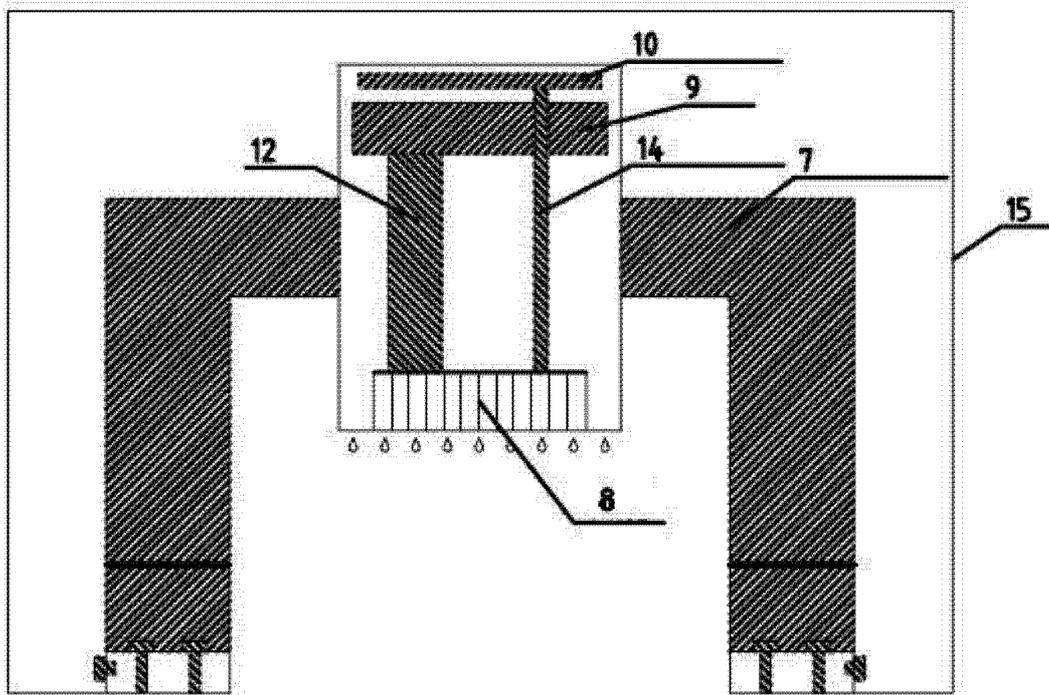


图 3