



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204675489 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201520159907. 2

(22) 申请日 2015. 03. 20

(73) 专利权人 安徽宏锦包装设备有限公司

地址 233000 安徽省蚌埠市高新技术开发区  
兴旺路 558 号

(72) 发明人 孙国宏 孙利 高海龙 杨俊辉  
孙文泽

(74) 专利代理机构 安徽省蚌埠博源专利商标事  
务所 34113

代理人 杨晋弘

(51) Int. Cl.

B65H 43/00(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

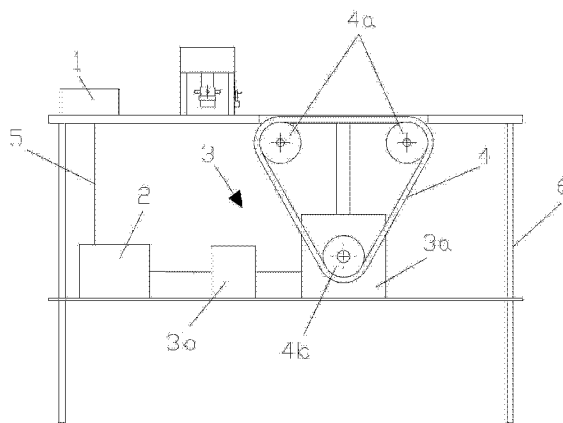
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

全自动压痕模裁切机的物料输送装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,它包括机架,其特征在于:在机架上设有数据输入模块(1)、数据处理模块(2)和伺服驱动模块(3);伺服驱动模块分别与同步输送带(4)和数据处理模块相连,数据输入模块的输出端与数据处理模块。本实用新型结构简单、操作方便、送料精确,有效地克服了现有技术中由于人工操作不当造成的压痕模裁切尺寸不符的问题,提高了生产效率,降低了生产成本。



1. 一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,它包括机架,其特征在于:在机架上设有数据输入模块(1)、数据处理模块(2)和伺服驱动模块(3);伺服驱动模块分别与同步输送带(4)和数据处理模块相连,数据输入模块的输出端与数据处理模块。

2. 根据权利要求1中所述的一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,其特征在于:所述的数据输入模块为触屏式数据输入器。

3. 根据权利要求2中所述的一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,其特征在于:所述的伺服驱动模块包括伺服电机(3a)和驱动器(3b)。

4. 根据权利要求3中所述的一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,其特征在于:所述的数据处理模块为可编程逻辑控制器。

5. 根据权利要求4中所述的一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置,其特征在于:所述的同步输送带包括在一对水平设置的同步轮(4a),在同步轮上设有同步输送带(4),同步带还与伺服电机的输出轮(4b)相连并形成传动配合。

## 全自动压痕模裁切机的物料输送装置

[0001] 技术领域：

[0002] 本实用新型涉及一种物料输送装置，具体地说就是一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置。

[0003] 背景技术：

[0004] 压痕模是一种生产包装纸盒时的必要原料，根据纸盒的型号需要使用不同长度的压痕模。目前市场大多使用手工送料、和手工裁切的方式剪裁压痕模，这就造成了在人工剪裁压痕模时由于送料不当造成压痕模裁切尺寸不符等问题。

[0005] 实用新型的内容：

[0006] 本实用新型就是为了克服现有技术中的不足，提供一种用于全自动压痕模裁切机的具有结构简单、操作方便、送料精确的物料输送装置。

[0007] 本实用新型提供以下技术方案：

[0008] 一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置，它包括机架，其特征在于：在机架上设有数据输入模块、数据处理模块和伺服驱动模块；伺服驱动模块分别与同步输送带和数据处理模块相连，数据输入模块的输出端与数据处理模块。

[0009] 在上述技术方案的基础上，还可以有以下进一步的技术方案：

[0010] 所述的数据输入模块为触屏式数据输入器。

[0011] 所述的伺服驱动模块包括伺服电机和驱动器。

[0012] 所述的数据处理模块为可编程逻辑控制器。

[0013] 所述的同步输送带包括在一对水平设置的同步轮，在同步轮上设有同步带，同步输送带还与伺服电机的输出轮相连并形成传动配合。

[0014] 本实用新型的优点在于：

[0015] 本实用新型结构简单、操作方便、送料精确，有效地克服了现有技术中由于人工操作不当造成的压痕模裁切尺寸不符的问题，提高了生产效率，降低了生产成本。

[0016] 附图说明：

[0017] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0018] 具体实施方案：

[0019] 如图 1 所示，一种全自动压痕模裁切机的物料输送装置，它包括机架 6，在机架 6 上设有数据输入模块 1，所述的数据输入模块为触屏式数据输入器的。

[0020] 在数据输入模块 1 下方的机架上还设有数据处理模块 2，所述的数据处理模块为可编程逻辑控制器。

[0021] 在数据处理模块 2 一侧的机架上还会设有伺服驱动模块 3，所述的包括伺服电机 3a 和驱动器 3b。

[0022] 在伺服电机 3a 上方的机架上设有一对平行的同步轮 4a，在伺服电机的输出轴上设有输出轮 4b，在同步轮 4a 与输出轮 4b 上设有形成传动配合的同步输送带 4。

[0023] 通过导线 5 将数据输入模块 1、数据处理模块 2、伺服驱动模块 3 连接起来，并形成配合。

[0024] 工作原理：

[0025] 首先通过数据输入模块将所要加工的压痕模长度数据输入到数据处理模块中，然后启动机器，数据处理模块就会向伺服驱动模块下达指令控制伺服电机旋转，这时同步轮带动同步输送带运转，将合适长度的物料输送到裁切装置中进行裁切。

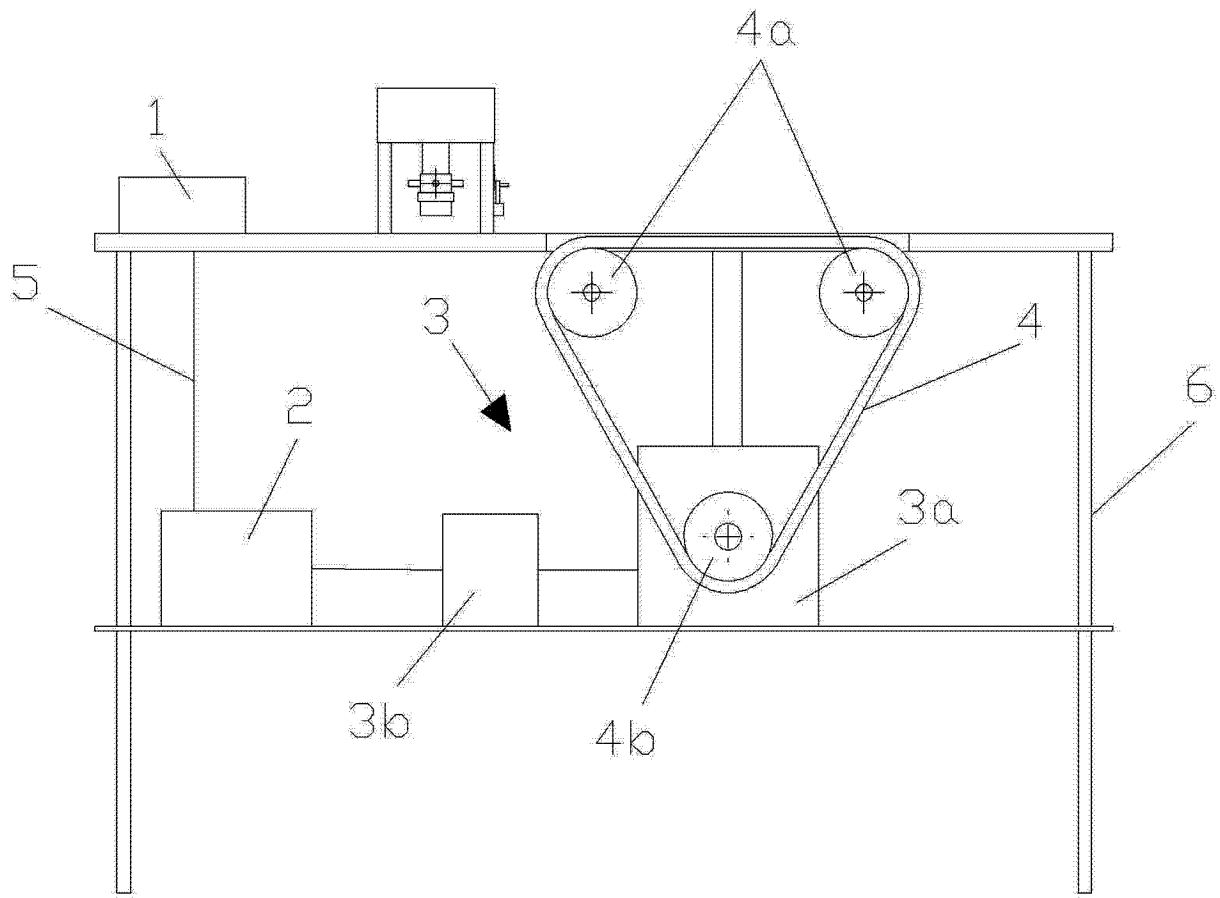


图 1