



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210363034 U

(45)授权公告日 2020.04.21

(21)申请号 201920841472.8

(22)申请日 2019.06.05

(73)专利权人 淮阴工学院

地址 223005 江苏省淮安市洪泽区东七街  
三号高新技术产业园A12-2(淮阴工  
学院技术转移中心洪泽分中心)

(72)发明人 雍洋洋 王力成 王维进 沈启超  
孙文涛

(74)专利代理机构 南京苏高专利商标事务所  
(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51)Int.Cl.

B41K 3/04(2006.01)

B41K 3/48(2006.01)

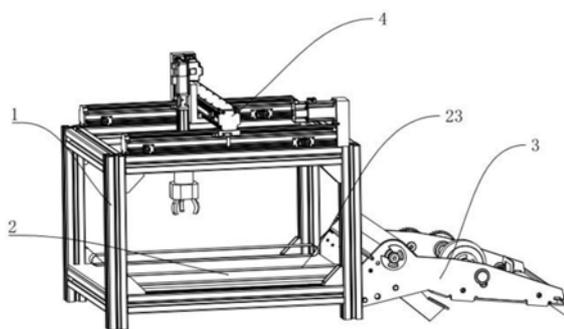
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

自动盖章机

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动盖章机,包括框架;框架的底部处设置有用于传送纸张的传送机构,在靠近框架一侧边缘处设置有用于输送纸张的送纸机构;框架上部设置有用于盖章的盖章机构;驱动送纸机构将纸张送至传送机构上,然后驱动盖章机构对送纸机构上的纸张进行盖章,最后传送机构将盖章之后的纸张传送至框架外,该机器具有纸张快速平稳的传送和配合盖章机构对印章位置的精准快速盖章优点。



1. 一种自动盖章机,包括框架(1);框架(1)的底部处设置有用于传送纸张的传送机构(2),其特征在于在靠近框架(1)一侧边缘处设置有用于输送纸张的送纸机构(3);框架(1)上部设置有用于盖章的盖章机构(4);驱动送纸机构(3)将纸张送至传送机构(2)上,然后驱动盖章机构(4)对送纸机构(3)上的纸张进行盖章,最后传送机构(2)将盖章之后的纸张传送至框架(1)外。

2. 根据权利要求1所述的自动盖章机,其特征在于盖章机构(4)包括X轴方向上的移动组件(41)、Y轴方向上的移动组件(42)、Z轴方向上的升降组件(43)以及设置在Z轴方向上的升降组件(43)上的抓章夹(44);驱动X轴方向上的移动组件(41)沿X轴方向上移动和Y轴方向上的移动组件(42)沿Y轴方向上移动以确定盖章位置,然后驱动Z轴方向上的升降组件(43)上下移动以完成盖章。

3. 根据权利要求1所述的自动盖章机,其特征在于送纸机构(3)包括底板(31)、设置在底板(31)两侧的纸板护板(32)、通过转轴(21)和纸板护板(32)转动连接的进纸滚轮(33)以及驱动滚轮(33)转动的驱动组件(34);将纸张放置在底板(31)上,驱动组件(34)驱动滚轮(33)转动,滚轮(33)带动纸张沿底板(31)运动,纸张被输送至传动机构上。

4. 根据权利要求3所述的自动盖章机,其特征在于底板(31)上设置有用于规整和防止纸张下滑的挡板。

5. 根据权利要求1所述的自动盖章机,其特征在于送纸机构(3)包括和框架(1)转动连接的转轴(21)、驱动转轴(21)转动的驱动电机(22)以及和转轴(21)转动连接的传送带(23);驱动电机(22)驱动转轴(21)转动,转轴(21)带动传送带(23)和传送带(23)上的纸张运动。

## 自动盖章机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及盖章设备,涉及一种自动盖章机。

### 背景技术

[0002] 盖章机构是一种代替人力进行盖章的设备,在医院、银行、快递等现代服务业,均采用手工的盖章方式,不仅消耗人力物力,同时对人体也会造成一定的伤害。特别是学校相关职能部门,对盖章的需求量大,传统手工盖章的方式效率低、精确度差;现有盖章机构盖章时,结构复杂、体积大、可靠性差。

### 实用新型内容

[0003] 实用新型目的:本实用新型的目的是提供一种自动盖章机,该机器具有纸张快速平稳的传送和配合盖章机构对印章位置的精准快速盖章优点。

[0004] 技术方案:本实用新型所述的自动盖章机,包括框架;框架的底部处设置有用于传送纸张的传送机构,在靠近框架一侧边缘处设置有用于输送纸张的送纸机构;框架上部设置有用于盖章的盖章机构;驱动送纸机构将纸张送至传送机构上,然后驱动盖章机构对送纸机构上的纸张进行盖章,最后传送机构将盖章之后的纸张传送至框架外。

[0005] 通过采用上述技术方案,将纸张放置到送纸机构上,送纸机构将纸张送至传送机构上,然后驱动盖章机构对送纸机构上的纸张进行盖章,最后传送机构将盖章之后的纸张传送至框架外。

[0006] 有益效果:该机器具有纸张快速平稳的传送和配合盖章机构对印章位置的精准快速盖章的优点;同时提高了盖章的效率且结构简单。

### 附图说明

[0007] 图1是自动盖章机结构示意图;

[0008] 图2是自动盖章机的正视图。

### 具体实施方式

[0009] 如图1和2所示,一种自动盖章机,包括框架1;框架1的底部处设置有用于传送纸张的传送机构2,在靠近框架1一侧边缘处设置有用于输送纸张的送纸机构3;框架1上部设置有用于盖章的盖章机构4;驱动送纸机构3将纸张送至传送机构2上,然后驱动盖章机构4对送纸机构3上的纸张进行盖章,最后传送机构2将盖章之后的纸张传送至框架1外。

[0010] 盖章机构4包括X轴方向上的移动组件41、Y轴方向上的移动组件42、Z轴方向上的升降组件43以及设置在Z轴方向上的升降组件43上的抓章夹44;驱动X轴方向上的移动组件41沿X轴方向上移动和Y轴方向上的移动组件42沿Y轴方向上移动以确定盖章位置,然后驱动Z轴方向上的升降组件43上下移动以完成盖章。Y轴方向上的移动组件42包括设置在框架1顶部上的电机一421和电机一421的工作端固定连接丝杆一423(图中未示出)以及和底

部和丝杆一423转动连接的连接板一422,X轴方向上的移动组件41设置在连接板一422上,X轴方向上的移动组件41包括设置在连接板一422纵向端的电机二411和电机二411的工作端固定连接的丝杆二412(图中未示出)以及和底部和丝杆二412转动连接的连接板二413;Z轴方向上的升降组件43设置在连接板二413上,Z轴方向上的升降组件43包括设置在连接板二413竖直端的电机三431和电机三431的工作端固定连接的丝杆三432以及和丝杆三432转动连接的壳体433,电机三431的工作端朝下设置,抓章夹44的定部设置在壳体433内,并且抓章夹44沿壳体433内进行上下滑动。

[0011] 送纸机构3包括底板31、设置在底板31两侧的纸板护板32、通过转轴21和纸板护板32转动连接的进纸滚轮33以及驱动滚轮33转动的驱动组件34,驱动组件34为伺服电机,将纸张放置在底板31上,驱动组件34驱动滚轮33转动,滚轮33带动纸张沿底板31运动,纸张被输送至传动机构上。底板31相对工作台是倾斜设置的,因此,为了防止纸张下滑导致纸张产生位置偏差,在底板31上设置有用于规整和防止纸张下滑的挡板。

[0012] 传送机构2包括和框架1转动连接的转轴21(图中未示出)、驱动转轴21转动的驱动电机22(图中未示出)以及和转轴21转动连接的传送带23;驱动电机22驱动转轴21转动,转轴21带动传送带23和传送带23上的纸张运动。

[0013] 工作过程:确定纸张需要盖章的位置,驱动电机22一和电机二411将Z轴方向上的升降组件43调整到盖章纸张的正上方,然后停止电机一421和电机二411;然后将纸张放置到送纸机构的底板31上,驱动电机22通过带动齿轮转动以驱动滚轮33转动,滚轮33和纸面接触,滚轮33带动纸张向前运动,纸张在滚轮33的带动下从底板31运动到传送机构2上,此时传送机构2是停止工作的,等纸张完全落到传送机构2上之后,传送机构2的驱动伺服电机工作,伺服电机驱动转轴21带动传送带23将纸张向前运动,然后伺服电机停止工作;电机三431工作,电机三431驱动丝杆三432转动,丝杆底部上的抓章夹44及印章一同下降,印章和纸张接触并完成盖章;电机三431反转,丝杆三432复位,然后驱动驱动电机22工作,传送带23将纸张运输到框架1之外,完成一张纸张的盖章工作。

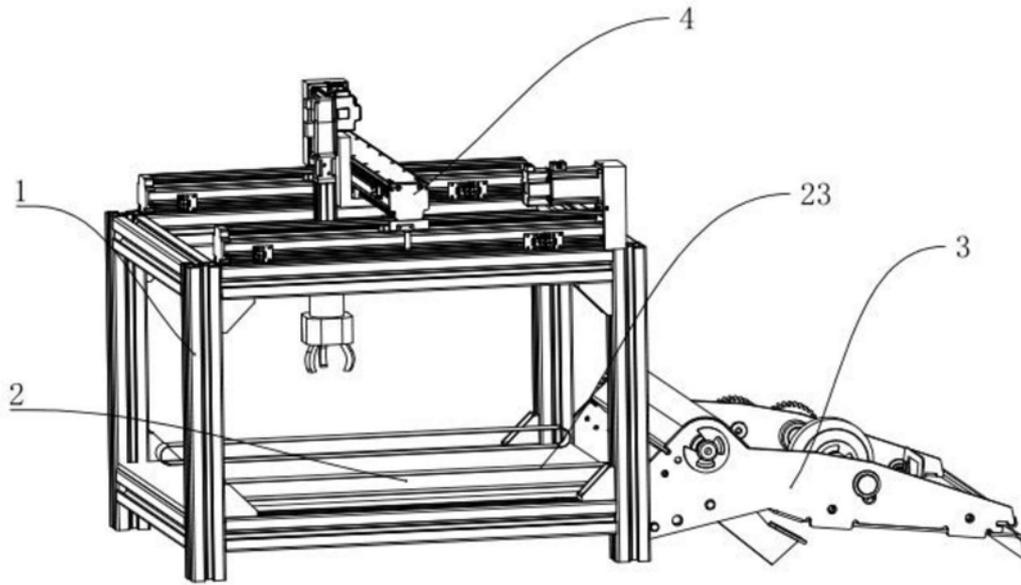


图1

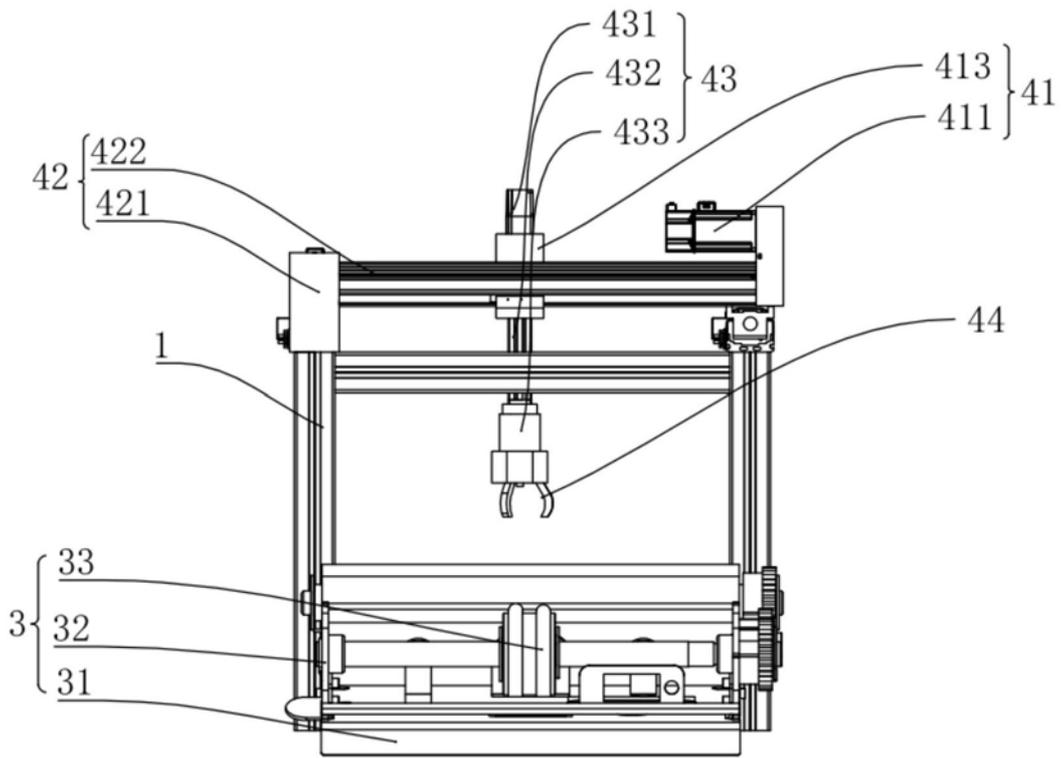


图2