



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 107933125 B

(45) 授权公告日 2023. 10. 20

(21) 申请号 201711139174.6

B41K 3/50 (2006.01)

(22) 申请日 2017.11.16

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 207630786 U, 2018.07.20

申请公布号 CN 107933125 A

CN 205685951 U, 2016.11.16

CN 105415862 A, 2016.03.23

(43) 申请公布日 2018.04.20

CN 107324037 A, 2017.11.07

(73) 专利权人 铭板精密科技(中山)有限公司

CN 102658714 A, 2012.09.12

地址 528400 广东省中山市火炬开发区东

CN 104889279 A, 2015.09.09

镇东一路27号

CN 107187188 A, 2017.09.22

(72) 发明人 林顺德 李彬基 熊飞飞 魏明明

CN 107187624 A, 2017.09.22

(74) 专利代理机构 中山市兴华粤专利代理有限公司

CN 107323737 A, 2017.11.07

公司 44345

CN 201506066 U, 2010.06.16

专利代理师 吴剑锋

CN 206327027 U, 2017.07.14

审查员 李新元

(51) Int. Cl.

B41K 3/04 (2006.01)

B41K 3/64 (2006.01)

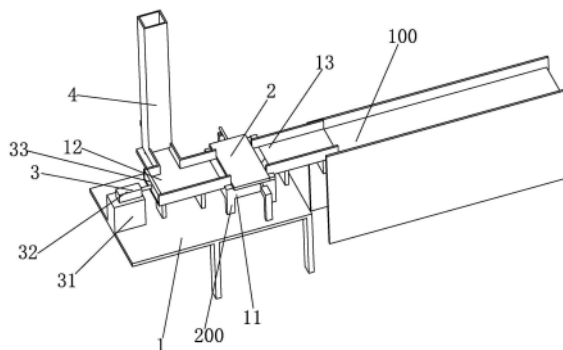
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 发明名称

一种全自动压印装置

(57) 摘要

本发明公开一种全自动压印装置,包括有固定台,其特征在于:在所述固定台上方通过多条支撑杆设有固定框,在所述固定框上方通过转轴铰接有压印板,在所述转轴一端上连接有能带动压印板打开或者压紧的驱动装置,在所述固定框内设有向下贯穿的通槽,在所述固定框左右两侧的固定台上对称设有能向通槽内输送产品的输送通道,在所述一侧的输送通道一侧上设有能向输送通道内一个个添加产品的送料装置,在所述同一侧的输送通道外端上设有能将输送通道上的产品推向固定框内的推动装置,在所述通槽内设有能在压印完成后顶起产品的顶起装置,在所述另一侧的输送通道外端设有输送带,本发明结构简单,实用性强。



1. 一种全自动压印装置,包括有固定台(1),其特征在于:在所述固定台(1)上方通过多条支撑杆(200)设有固定框(11),在所述固定框(11)上方通过转轴铰接有压印板(2),在所述转轴一端上连接有能带动压印板(2)打开或者压紧的驱动装置(6),在所述固定框(11)内设有向下贯穿的通槽(112),在所述固定框(11)左右两侧的固定台(1)上对称设有能向通槽(112)内输送产品的输送通道(12),在一侧的输送通道(12)一侧上设有能向输送通道(12)内一个个添加产品的送料装置(4),在同一侧的输送通道(12)外端上设有能将输送通道上的产品推向固定框(11)内的推动装置(3),在所述通槽(112)内设有能在压印完成后顶起产品的顶起装置(8),在另一侧的输送通道(12)外端设有输送带(100),所述驱动装置(6)包括设置在转轴一端上的第一电机(61),所述第一电机(61)的电机轴与转轴相连接,所述推动装置(3)包括设置在输送通道(12)外端下方固定台(1)上的第一固定座(31),在所述第一固定座(31)上设有第二推杆电机(32),在所述第二推杆电机(32)的电机轴上设有第二推动板(33),所述第二推动板(33)设置在输送通道(12)内,所述顶起装置(8)包括设置在通槽(112)下方的第三推杆电机(81),在所述第三推杆电机(81)的电机轴上设有顶起块(82),在所述固定框(11)一侧上设有缺口(111),在所述缺口(111)处设有能移动夹紧或者放松产品的夹紧装置(5),在所述压印板(2)后端上设有当压印板翻转打开从而控制夹紧装置(5)放松的控制装置(7),所述夹紧装置(5)包括设置在缺口(111)处的夹紧块(53),在所述缺口(111)处外侧的固定台(1)上设有固定杆(52),在所述固定杆(52)上设有第四推杆电机(51),所述夹紧块(53)设置在第四推杆电机(51)的电机轴上,所述控制装置(7)包括设置在压印板(2)后端固定台(1)上的第二固定杆(71),在所述第二固定杆(71)上端设有触碰开关(72),在所述触碰开关(72)上方的压印板(2)上设有触碰杆(73)。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述送料装置(4)包括设置在输送通道(12)一侧上的第二输送通道(44),在所述第二输送通道(44)末端上设有纵向送料道(43),在所述纵向送料道(43)底端设有只能使一个产品通过的第二通槽(45),在所述第二输送通道(44)后端设有第一推杆电机(41),在所述第一推杆电机(41)的电机轴上设有推动板(42),所述推动板(42)设置在第二通槽(45)内。

## 一种全自动压印装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及压印领域,特别涉及一种全自动压印装置。

### 背景技术

[0002] 现有的压印需要通过人工把产品放置到压印台上,然后拉动压印板下降,从而对产品进行压印,再取出产品,整个流程都需要人工进行操作,从而使得工作效率低下,不能满足人们的使用需求。

[0003] 故此,现有的压印装置需要进一步改善。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种全自动压印装置。

[0005] 为了达到上述目的,本发明采用以下方案:一种全自动压印装置,包括有固定台,其特征在于:在所述固定台上方通过多条支撑杆设有固定框,在所述固定框上方通过转轴铰接有压印板,在所述转轴一端上连接有能带动压印板打开或者压紧的驱动装置,在所述固定框内设有向下贯穿的通槽,在所述固定框左右两侧的固定台上对称设有能向通槽内输送产品的输送通道,在所述一侧的输送通道一侧上设有能向输送通道内一个个添加产品的送料装置,在所述同一侧的输送通道外端上设有能将输送通道上的产品推向固定框内的推动装置,在所述通槽内设有能在压印完成后顶起产品的顶起装置,在所述另一侧的输送通道外端设有输送带。

[0006] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述驱动装置包括设置在转轴一端上的第一电机,所述第一电机的电机轴与转轴相连接。

[0007] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述送料装置包括设置在输送通道一侧上的第二输送通道,在所述第二输送通道末端上设有纵向送料道,在所述纵向送料道底端设有只能使一个产品通过的第二通槽,在所述第二输送通道后端设有第一推杆电机,在所述第一推杆电机的电机轴上设有推动板,所述推动板设置在第二通槽内。

[0008] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述推动装置包括设置在输送通道外端下方固定台上的第一固定座,在所述第一固定座上设有第二推杆电机,在所述第二推杆电机的电机轴上设有第二推动板,所述第二推动板设置在输送通道内。

[0009] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述顶起装置包括设置在通槽下方的第三推杆电机,在所述第三推杆电机的电机轴上设有顶起块。

[0010] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于在所述固定框一侧上设有缺口,在所述缺口处设有能移动夹紧或者放松产品的夹紧装置,在所述压印板后端上设有当压印板翻转打开从而控制夹紧装置放松的控制装置。

[0011] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述夹紧装置包括设置在缺口处的夹紧块,在所述缺口处外侧的固定台上设有固定杆,在所述固定杆上设有第四推杆电机,所述夹紧块设置在第四推杆电机的电机轴上。

[0012] 如上所述的一种全自动压印装置,其特征在于所述控制装置包括设置在压印板后端固定台上的第二固定杆,在所述第二固定杆上端设有触碰开关,在所述触碰开关上方的压印板上设有触碰杆。

[0013] 综上所述,本发明相对于现有技术其有益效果是:本发明结构简单,使用方便,通过送料装置往输送通道内输送产品,然后通过推动装置将产品推动到固定框内,然后通过驱动装置带动压印板下压从而对产品压印,压印完成通过驱动装置将压印板打开,然后通过顶起装置将产品顶起,通过推动装置将产品推动另一侧的输送通道,然后掉落在输送带上,输送到下一个工序,结构简单,压印方便,实现全自动压印,提高工作效率,满足人们的使用需求。

### 附图说明

[0014] 图1为本发明的立体示意图之一。

[0015] 图2为本发明的分解示意图。

[0016] 图3为本发明的立体示意图之二。

[0017] 图4为本发明的剖面示意图之一。

[0018] 图5为本发明的剖面示意图之二。

### 实施方式

[0019] 下面结合附图说明和具体实施方式对本发明作进一步描述:如图1至5所示的一种全自动压印装置,包括有固定台1,在所述固定台1上方通过多条支撑杆200设有固定框11,在所述固定框11上方通过转轴铰接有压印板2,在所述转轴一端上连接有能带动压印板2打开或者压紧的驱动装置6,在所述固定框11内设有向下贯穿的通槽112,在所述固定框11左右两侧的固定台1上对称设有能向通槽112内输送产品的输送通道12,在所述一侧的输送通道12一侧上设有能向输送通道12内一个个添加产品的送料装置4,在所述同一侧的输送通道12外端上设有能将输送通道上的产品推向固定框11内的推动装置3,在所述通槽112内设有能在压印完成后顶起产品的顶起装置8,在所述另一侧的输送通道12外端设有输送带100,通过送料装置往输送通道内输送产品,然后通过推动装置将产品推动到固定框内,然后通过驱动装置带动压印板下压从而对产品压印,压印完成通过驱动装置将压印板打开,然后通过顶起装置将产品顶起,通过推动装置将产品推动另一侧的输送通道,然后掉落在输送带上,输送到下一个工序,结构简单,压印方便,实现全自动压印,提高工作效率,满足人们的使用需求。

[0020] 本发明中所述驱动装置6包括设置在转轴一端上的第一电机61,所述第一电机61的电机轴与转轴相连接,通过第一电机带动压印板下压或者打开,结构简单,实用性强,控制方便。

[0021] 本发明中所述送料装置4包括设置在输送通道12一侧上的第二输送通道44,在所述第二输送通道44末端上设有纵向送料道43,在所述纵向送料道43底端设有只能使一个产品通过的第二通槽45,在所述第二输送通道44后端设有第一推杆电机41,在所述第一推杆电机41的电机轴上设有推动板42,所述推动板42设置在第二通槽45内,通过把产品放置在纵向送料道内,然后通过第一推杆电机带动推动板一个个将产品推动到输送通道内。

[0022] 本发明中所述推动装置3包括设置在输送通道12外端下方固定台1上的第一固定座31,在所述第一固定座31上设有第二推杆电机32,在所述第二推杆电机32的电机轴上设有第二推动板33,所述第二推动板33设置在输送通道12内,通过第二推杆电机带动第二推杆板将产品推动固定框内,结构简单,推动方便。

[0023] 本发明中所述顶起装置8包括设置在通槽112下方的第三推杆电机81,在所述第三推杆电机81的电机轴上设有顶起块82,通过第三推杆电机带动顶起块将产品顶起,结构简单,实用性强,使用方便。

[0024] 本发明中所述固定框11一侧上设有缺口111,在所述缺口111处设有能移动夹紧或者放松产品的夹紧装置5,在所述压印板2后端上设有当压印板翻转打开从而控制夹紧装置5放松的控制装置7,通过夹紧装置使得产品固定更加牢靠,结构更简单,实用性强。

[0025] 本发明中所述夹紧装置5包括设置在缺口111处的夹紧块53,在所述缺口111处外侧的固定台1上设有固定杆52,在所述固定杆52上设有第四推杆电机51,所述夹紧块53设置在第四推杆电机51的电机轴上,通过第四推杆电机带动夹紧块进行夹紧,固定简单牢靠,实用性强。

[0026] 本发明中所述控制装置7包括设置在压印板2后端固定台1上的第二固定杆71,在所述第二固定杆71上端设有触碰开关72,在所述触碰开关72上方的压印板2上设有触碰杆73,通过触碰杆触碰到产品开关,从而使得夹紧装置放松,结构简单,实用性强。

[0027] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征以及本发明的优点,本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

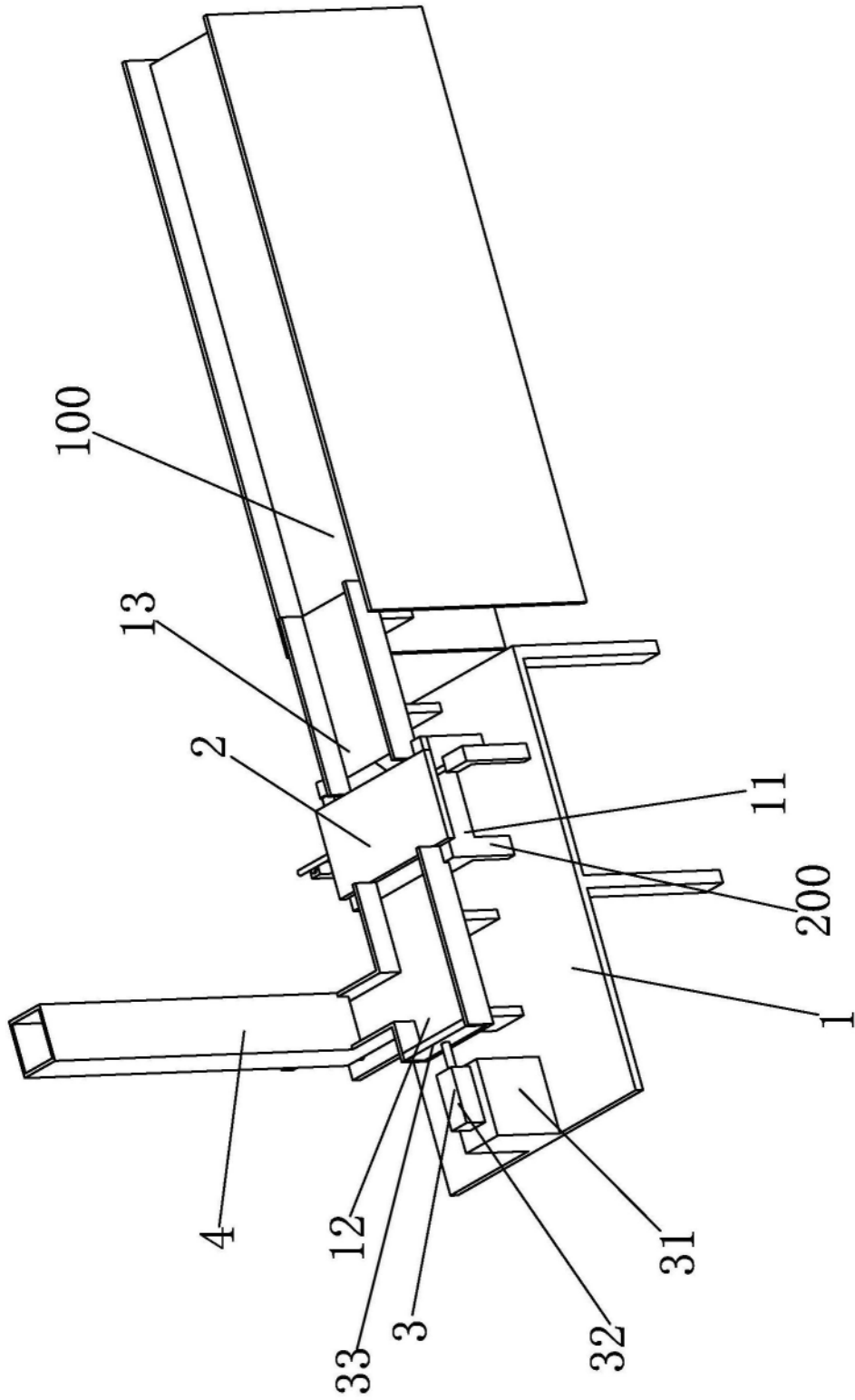


图1

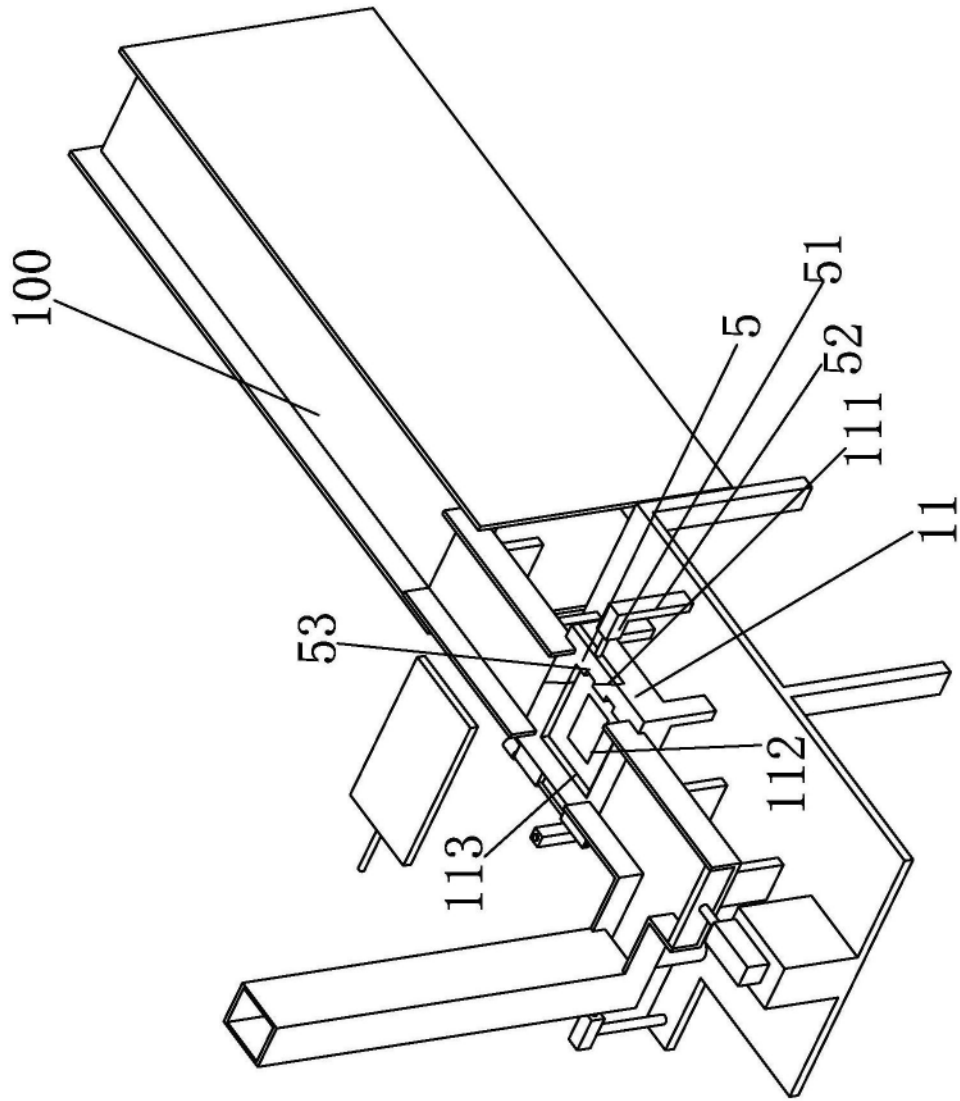


图2

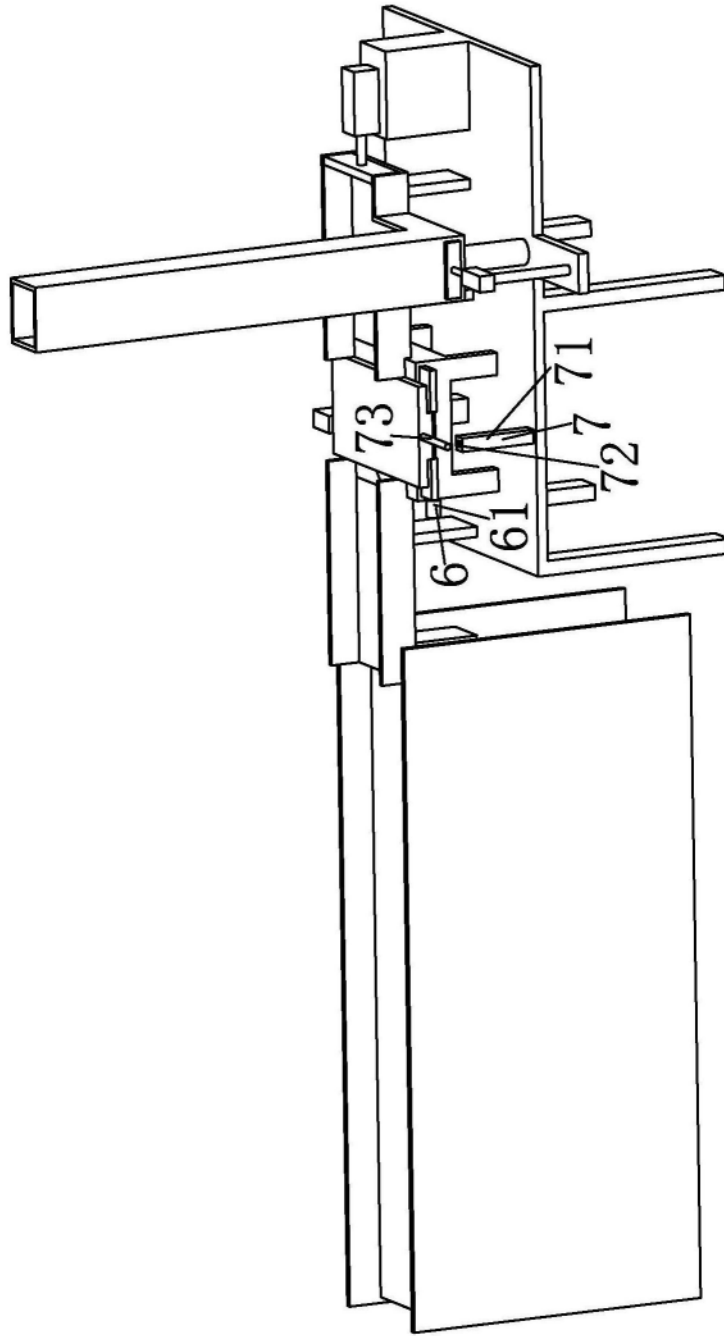


图3



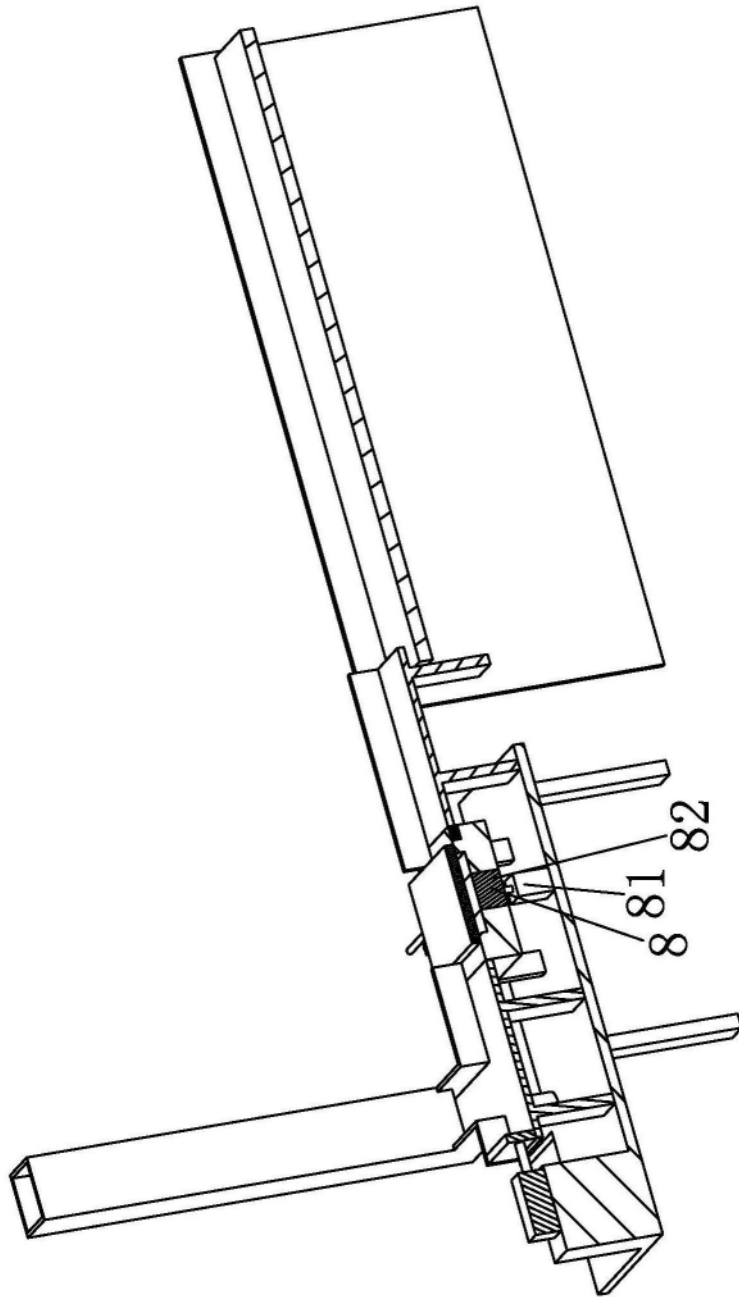


图4

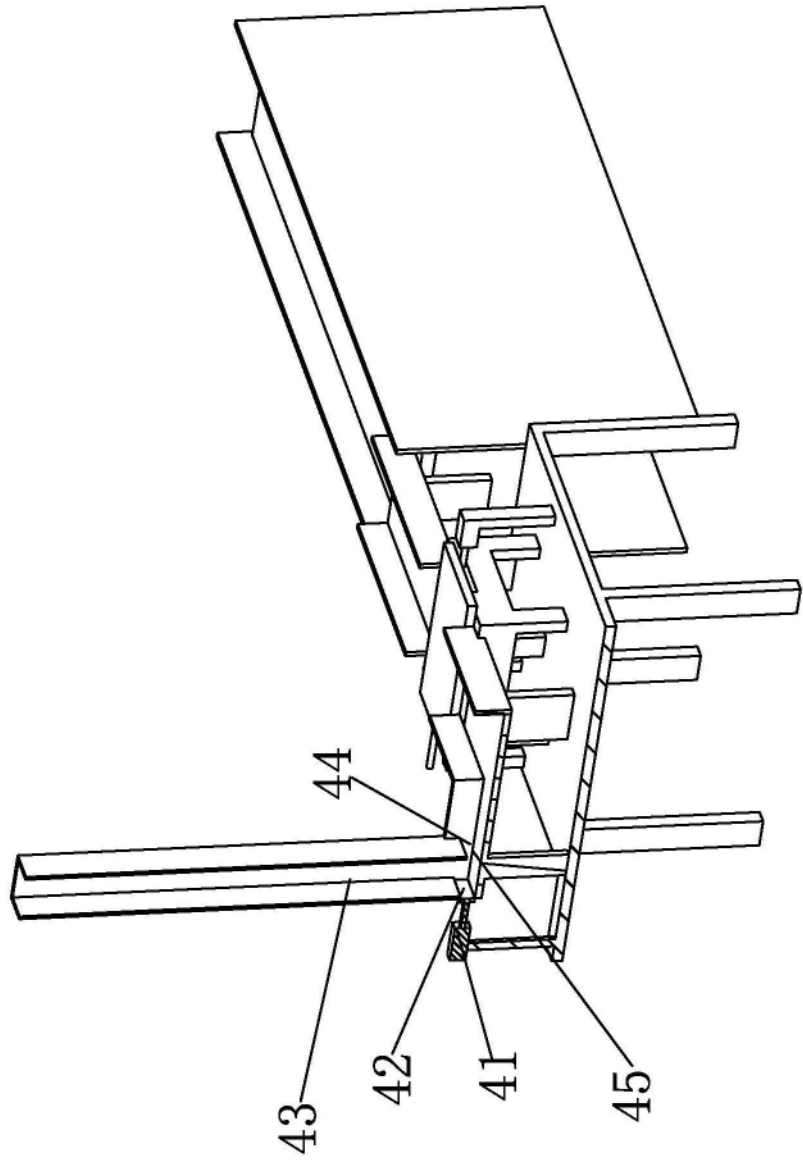


图5