



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210939657 U

(45)授权公告日 2020.07.07

(21)申请号 201921330453.5

(22)申请日 2019.08.16

(73)专利权人 浙江冠豪新材料有限公司

地址 314000 浙江省嘉兴市平湖市新仓镇
仓庆路888号

(72)发明人 张江泳 郑华裕

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所
(普通合伙) 33253

代理人 李伊颀

(51)Int.Cl.

B26F 1/40(2006.01)

B26D 7/01(2006.01)

B26D 7/26(2006.01)

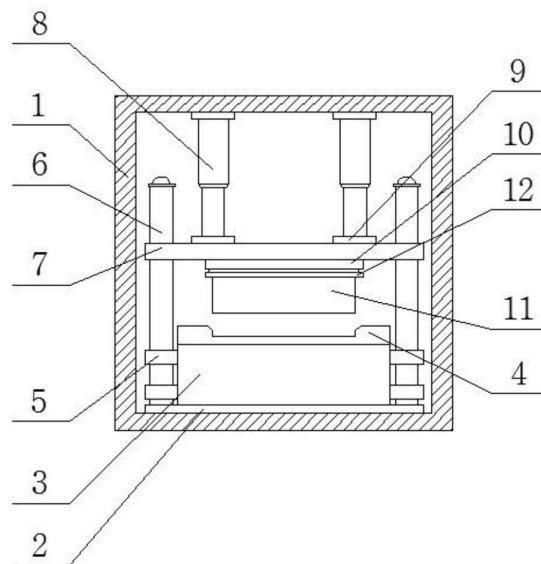
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种新型文具标签生产设备

(57)摘要

本实用新型提供一种新型文具标签生产设备,包括外框,固定板,支持块,放置槽,固定箍,滑动杆,滑动块,电推杆,安装块,安装片,压切刃和防撞垫,其中:固定板通过螺栓安装在外框的底部,且支持块通过螺栓安装在固定板的表面,该放置槽通过螺栓安装在支持块的表面;所述固定箍焊接在支持块的两端,且滑动杆通过螺栓安装在固定板的表面,该固定箍嵌套在滑动杆的表面;所述滑动块嵌套在滑动杆的表面,且滑动块的上表面通过安装块安装有电推杆,该电推杆的另一端通过螺栓安装在外框的顶端。本实用新型放置槽,滑动块,电推杆和压切刃的设置,生产效率高,可以对多种规格的标签进行加工,便于市场推广和应用。



1. 一种新型文具标签生产设备,其特征在于:包括外框(1),固定板(2),支持块(3),放置槽(4),固定箍(5),滑动杆(6),滑动块(7),电推杆(8),安装块(9),安装片(10),压切刃(11)和防撞垫(12),其中:固定板(2)通过螺栓安装在外框(1)的底部,且支持块(3)通过螺栓安装在固定板(2)的表面,该放置槽(4)通过螺栓安装在支持块(3)的表面;所述固定箍(5)焊接在支持块(3)的两端,且滑动杆(6)通过螺栓安装在固定板(2)的表面,该固定箍(5)嵌套在滑动杆(6)的表面;所述滑动块(7)嵌套在滑动杆(6)的表面,且滑动块(7)的上表面通过安装块(9)安装有电推杆(8),该电推杆(8)的另一端通过螺栓安装在外框(1)的顶端;所述安装片(10)通过螺栓安装在滑动块(7)下表面,且压切刃(11)通过卡扣安装在安装片(10)的表面,该防撞垫(12)嵌套在压切刃(11)的刀背处;所述放置槽(4)包括外壳(41),放入口(42)和切割槽(43),且放入口(42)设置在放置槽(4)四周的凸起处,该切割槽(43)设置在外壳(41)的表面。

2. 如权利要求1所述的一种新型文具标签生产设备,其特征在于:所述放置槽(4)采用碳钢制的金属板,且中部设置有方形凹陷,该凹陷的表面设置有与压切刃(11)相对应的凹槽。

3. 如权利要求1所述的一种新型文具标签生产设备,其特征在于:所述滑动块(7)采用方形钢制金属板,且滑动块(7)的表面设置有四个供滑动杆(6)通过的孔洞。

4. 如权利要求1所述的一种新型文具标签生产设备,其特征在于:所述电推杆(8)采用型号为tg的直线型电动推杆,且电推杆(8)采用四个并均匀的安装于滑动块(7)的表面,该电推杆(8)同时进行工作或停止。

5. 如权利要求1所述的一种新型文具标签生产设备,其特征在于:所述压切刃(11)采用横向或纵向相互交错的刀刃,且横向或纵向设置的刀刃之间互呈90度,该压切刃(11)的刀刃与切割槽(43)相对应。

一种新型文具标签生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型为标签生产设备领域,尤其涉及一种新型文具标签生产设备。

背景技术

[0002] 现在的标签是用来,标志产品目标和分类或内容的,像是给目标确定的关键字词,便于自己和其他人查找定位自己目标的工具。印刷业所称的标签,大部分是用来标识自己产品的相关说明的印刷品,并且大部分都是以背面自带胶的,但也有一些印刷时不带胶的,也可称为标签,而有胶的标签就是通俗称的“不干胶标签”。仪器校准后的标签问题,这个是由国家统一规定的(或自己的省内规定)标签,标签能够明确的说明仪器被校准后的详细情况。

[0003] 国家专利号CN 108858377 A名称为一种标签切割刀具,包括刀具本体、固定轴和刀刃,刀具本体与固定轴呈一体设置,刀刃设置在刀具本体表面,所述刀刃呈阶梯设置,包括切割底纸层的第一刀口,切割底纸层、透明印刷层的第二刀口,本说明采用刀刃的阶梯设置方案,通过一道工序切割标签的多个层面,解决了标签的生产和效率问题。但是现有的标签生产设备依然存在着生产效率低,只能对指定规格的标签进行加工的问题。

[0004] 因此,发明一种新型文具标签生产设备显得非常必要。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种新型文具标签生产设备,以解决现有的标签生产设备依然存在着生产效率低,只能对指定规格的标签进行加工的问题。一种新型文具标签生产设备,包括外框,固定板,支持块,放置槽,固定箍,滑动杆,滑动块,电推杆,安装块,安装片,压切刃和防撞垫,其中:固定板通过螺栓安装在外框的底部,且支持块通过螺栓安装在固定板的表面,该放置槽通过螺栓安装在支持块的表面;所述固定箍焊接在支持块的两端,且滑动杆通过螺栓安装在固定板的表面,该固定箍嵌套在滑动杆的表面;所述滑动块嵌套在滑动杆的表面,且滑动块的上表面通过安装块安装有电推杆,该电推杆的另一端通过螺栓安装在外框的顶端;所述安装片通过螺栓安装在滑动块下表面,且压切刃通过卡扣安装在安装片的表面,该防撞垫嵌套在压切刃的刀背处;所述放置槽包括外壳,放入口和切割槽,且放入口设置在放置槽四周的凸起处,该切割槽设置在外壳的表面。

[0006] 所述放置槽采用碳钢制的金属板,且中部设置有方形凹陷,该凹陷的表面设置有与压切刃相对应的凹槽,有利于将需要剪切的文具标签放置在放置槽的内部,通过周边的外壳凸起对其进行固定,防止切割过程中因标签的移动导致偏差。

[0007] 所述滑动块采用方形钢制金属板,且滑动块的表面设置有四个供滑动杆通过的孔洞,有利于带动压切刃平稳的向下移动,防止出现倾斜导致一侧标签切割不完全。

[0008] 所述电推杆采用型号为tg的直线型电动推杆,且电推杆采用四个并均匀的安装于滑动块的表面,该电推杆同时进行工作或停止,有利于将滑动块向下推动,为压切刃的切割工作提供动力,提高切割效率。

[0009] 所述压切刀采用横向或纵向相互交错的刀刃,且横向或纵向设置的刀刃之间互呈90度,该压切刀的刀刃与切割槽相对应,有利于根据需要更换不同形状的压切刀和放置槽,可以快速的剪切出需要的形状,解决了一台机器只能生产一种标签的问题。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0011] 1. 本实用新型放置槽的设置,有利于将需要剪切的文具标签放置在放置槽的内部,通过周边的外壳凸起对其进行固定,防止切割过程中因标签的移动导致偏差。

[0012] 2. 本实用新型滑动块的设置,有利于带动压切刀平稳的向下移动,防止出现倾斜导致一侧标签切割不完全。

[0013] 3. 本实用新型压切刀的设置,有利于根据需要更换不同形状的压切刀和放置槽,可以快速的剪切出需要的形状,解决了一台机器只能生产一种标签的问题。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0015] 图2是本实用新型压切刀的仰视示意图。

[0016] 图3是本实用新型放置槽的结构示意图。

[0017] 图中:

[0018] 1-外框,2-固定板,3-支持块,4-放置槽,41-外壳,42-放入口,43-切割槽,5-固定箍,6-滑动杆,7-滑动块,8-电推杆,9-安装块,10-安装片,11-压切刀,12-防撞垫。

具体实施方式

[0019] 以下结合附图对本实用新型做进一步描述:

[0020] 实施例:

[0021] 如附图1至附图3所示

[0022] 本实用新型提供一种新型文具标签生产设备,包括外框1,固定板2,支持块3,放置槽4,固定箍5,滑动杆6,滑动块7,电推杆8,安装块9,安装片10,压切刀11和防撞垫12,其中:固定板2通过螺栓安装在外框1的底部,且支持块3通过螺栓安装在固定板2的表面,该放置槽4通过螺栓安装在支持块3的表面;所述固定箍5焊接在支持块3的两端,且滑动杆6通过螺栓安装在固定板2的表面,该固定箍5嵌套在滑动杆6的表面;所述滑动块7嵌套在滑动杆6的表面,且滑动块7的上表面通过安装块9安装有电推杆8,该电推杆8的另一端通过螺栓安装在外框1的顶端;所述安装片10通过螺栓安装在滑动块7下表面,且压切刀11通过卡扣安装在安装片10的表面,该防撞垫12嵌套在压切刀11的刀背处;所述放置槽4包括外壳41,放入口42和切割槽43,且放入口42设置在放置槽4四周的凸起处,该切割槽43设置在外壳41的表面。

[0023] 所述放置槽4采用碳钢制的金属板,且中部设置有方形凹陷,该凹陷的表面设置有与压切刀11相对应的凹槽,有利于将需要剪切的文具标签放置在放置槽4的内部,通过周边的外壳41凸起对其进行固定,防止切割过程中因标签的移动导致偏差。

[0024] 所述滑动块7采用方形钢制金属板,且滑动块7的表面设置有四个供滑动杆6通过的孔洞,有利于带动压切刀11平稳的向下移动,防止出现倾斜导致一侧标签切割不完全。

[0025] 所述电推杆8采用型号为tg的直线型电动推杆,且电推杆8采用四个并均匀的安装

在滑动块7的表面,该电推杆8同时进行工作或停止,有利于将滑动块7向下推动,为压切刃11的切割工作提供动力,提高切割效率。

[0026] 所述压切刃11采用横向或纵向相互交错的刀刃,且横向或纵向设置的刀刃之间互呈90度,该压切刃11的刀刃与切割槽43相对应,有利于根据需要更换不同形状的压切刃11和放置槽4,可以快速的剪切出需要的形状,解决了一台机器只能生产一种标签的问题。

[0027] 工作原理

[0028] 本实用新型中,将整张的标签放置在放置槽4的内部,有利于通过周边的外壳41凸起对其进行固定,防止切割过程中因标签的移动导致偏差,滑动块7的设置,有利于带动压切刃11平稳的向下移动,防止出现倾斜导致一侧标签切割不完全,电推杆8的设置,有利于将滑动块7向下推动,为压切刃11的切割工作提供动力,提高切割效率,压切刃11的设置,有利于根据需要更换不同形状的压切刃11和放置槽4,可以快速的剪切出需要的形状,解决了一台机器只能生产一种标签的问题。

[0029] 利用本实用新型所述技术方案,或本领域的技术人员在本实用新型技术方案的启发下,设计出类似的技术方案,而达到上述技术效果的,均是落入本实用新型的保护范围。

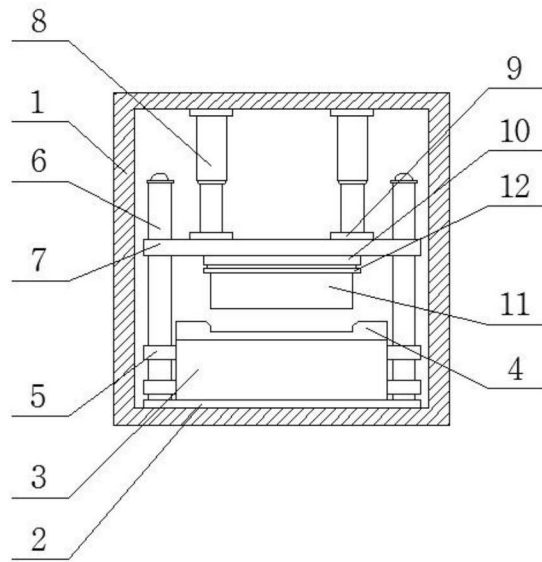


图1

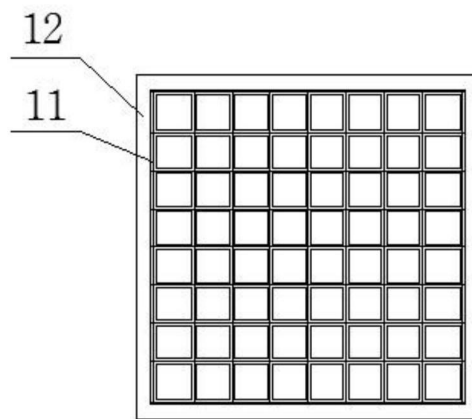


图2

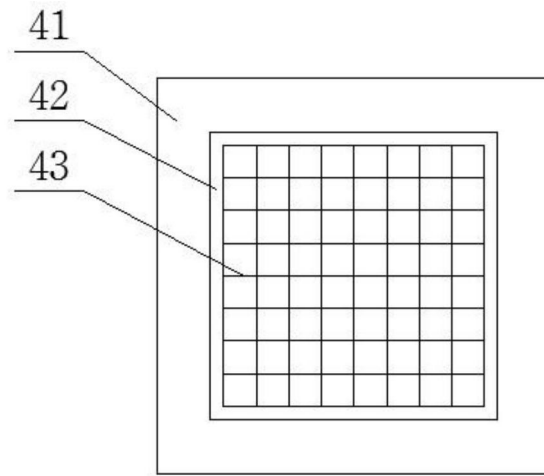


图3