(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221625336 U
(45)授权公告日 2024.08.30

(21)申请号 202420062574.0

(22)申请日 2024.01.11

(73)专利权人 广州倾松印刷有限公司
地址 510000 广东省广州市增城区新塘镇太平洋工业区110号(厂房)4楼401

(72)发明人 郑群群 郑青松

(74)专利代理机构 北京金硕果知识产权代理事务所(普通合伙) 11259
专利代理师 申踏雪

(51)Int.Cl.
B65H 20/06(2006.01)
B65H 23/032(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)
B65H 19/30(2006.01)

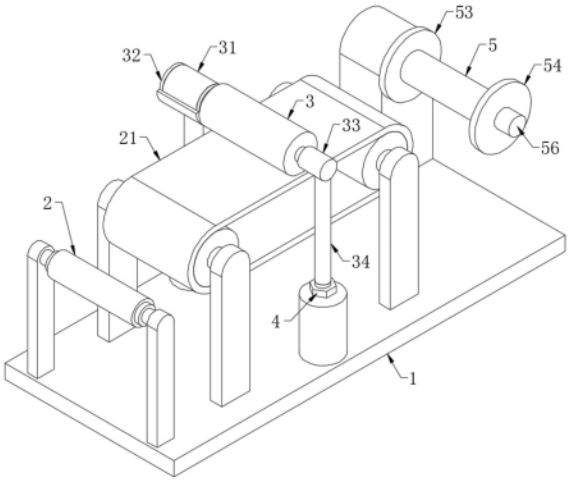
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种防伪标签生产收卷装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种防伪标签生产收卷装置,涉及防伪标签领域,针对现有的标收卷装置在标签经过运输可能会出现边角凸起的情况,若不对其进行压紧可能会导致其脱落的问题,现提出如下方案,其包括底座,所述底座上方设置有传送带,所述传送带用于传送防伪标签,所述传送带上设置有压标机构,所述传送带前方设置有导向轮,所述导向轮对标签进行导向,所述传送带后方设置有收料轮,所述收料轮对标签进行收卷。本实用新型结构新颖,将压轮调整至可对标签进行压紧的高度,使压轮对传送带上的标签进行压紧,避免其出现脱落的情况,通过第一电机带动压轮进行转动,使其在对标签进行压紧的同时,对其进行输送,从而不影响正常运输。



CN 221625336 U

1.一种防伪标签生产收卷装置,包括底座(1),其特征在于,所述底座(1)上方设置有传送带(21),所述传送带(21)用于传送防伪标签,所述传送带(21)上设置有压标机构,所述压标机构对传送带(21)上的标签进行压紧,所述传送带(21)前方设置有导向轮(2),所述导向轮(2)对标签进行导向,所述传送带(21)后方设置有收料轮(5),所述收料轮(5)对标签进行收卷。

2.根据权利要求1所述的一种防伪标签生产收卷装置,其特征在于,所述底座(1)上设置有多个安装架,所述底座(1)上设置有第二转孔(11),所述底座(1)末端一侧设置有第二安装口(12)。

3.根据权利要求2所述的一种防伪标签生产收卷装置,其特征在于,所述传送带(21)、导向轮(2)设置在安装架上。

4.根据权利要求2所述的一种防伪标签生产收卷装置,其特征在于,所述压标机构包括压轮(3),所述压轮(3)两侧分别设置有第一电机(31)、第一转孔(33),所述第一电机(31)底部设置有第一安装槽(32),所述第一转孔(33)、第一安装槽(32)底部设置有支撑杆(34),所述支撑杆(34)下方设置有转动栓(4),所述支撑杆(34)底部设置有第一螺纹槽(42),所述转动栓(4)上设置有第一螺纹条(41),所述第一螺纹条(41)与第一螺纹槽(42)槽螺纹连接,所述转动栓(4)底部连接第二转孔(11)。

5.根据权利要求1所述的一种防伪标签生产收卷装置,其特征在于,所述收料轮(5)内侧设置有转动辊(51),所述转动辊(51)一侧设置有第一挡板(53),所述第一挡板(53)外侧设置有第二电机(52),所述第二电机(52)设置在第二安装口(12)上。

6.根据权利要求5所述的一种防伪标签生产收卷装置,其特征在于,所述转动辊(51)另侧设置有第二螺纹槽(55),所述第二螺纹槽(55)上设置有第二挡板(54),所述第二挡板(54)外侧设置有第二螺纹条(56),所述第二螺纹条(56)与第二螺纹槽(55)呈螺纹连接。

一种防伪标签生产收卷装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及防伪标签领域,尤其涉及一种防伪标签生产收卷装置。

背景技术

[0002] 防伪标签,又称防伪标识、防伪标志、防伪标贴或防伪商标,是一种结合了先进防伪技术与防伪手段,能粘贴、印刷或转移在目标物表面,或目标物外包装上,或目标物附属产品上,具有防伪功能且附带有目标物相关信息的卡片,防伪是对那些以欺骗为目的且未经所有权人准许而进行仿制或复制的活动而采取的防止措施。防伪标签的防伪特征以及识别的方法是防伪标签的灵魂。

[0003] 现有的防伪标签在生产后,需要通过收卷进行储存,现有的收卷装置在对其进行收卷时,标签经过运输可能会出现边角凸起的情况,若不对其进行压紧可能会导致其脱落。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提出的一种防伪标签生产收卷装置,解决了现有的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种防伪标签生产收卷装置,包括底座,所述底座上方设置有传送带,所述传送带用于传送防伪标签,所述传送带上设置有压标机构,所述压标机构对传送带上的标签进行压紧,所述传送带前方设置有导向轮,所述导向轮对标签进行导向,所述传送带后方设置有收料轮,所述收料轮对标签进行收卷。

[0007] 作为本实用新型的进一步方案,所述底座上设置有多个安装架,所述底座上设置有第二转孔,所述底座末端一侧设置有第二安装口。

[0008] 作为本实用新型的进一步方案,所述传送带、导向轮设置在安装架上。

[0009] 作为本实用新型的进一步方案,所述压标机构包括压轮,所述压轮两侧分别设置有第一电机、第一转孔,所述第一电机底部设置有第一安装槽,所述第一转孔、第一安装槽底部设置有支撑杆,所述支撑杆下方设置有转动栓,所述支撑杆底部设置有第一螺纹槽,所述转动栓上设置有第一螺纹条,所述第一螺纹条与第一螺纹槽槽螺纹连接,所述转动栓底部连接第二转孔。

[0010] 作为本实用新型的进一步方案,所述收料轮内侧设置有转动辊,所述转动辊一侧设置有第一挡板,所述第一挡板外侧设置有第二电机,所述第二电机设置在第二安装口上。

[0011] 作为本实用新型的进一步方案,所述转动辊另侧设置有第二螺纹槽,所述第二螺纹槽上设置有第二挡板,所述第二挡板外侧设置有第二螺纹条,所述第二螺纹条与第二螺纹槽呈螺纹连接。

[0012] 本实用新型的有益效果为:

[0013] 1、该装置通过支撑杆带动上方的压轮进行上下进行调整,将压轮调整至可对标签进行压紧的高度,使压轮对传送带上的标签进行压紧,避免其出现脱落的情况,通过第一电机带动压轮进行转动,使其在对标签进行压紧的同时,对其进行输送,从而不影响正常运

输。

[0014] 2、该装置通过转动辊外侧的收料轮对标签进行收卷,两侧的第一挡板、第二挡板对标签进行限位,使收卷的标签更加整齐。

[0015] 3、该装置通过第二螺纹条与第二螺纹槽呈螺纹连接,将第二挡板在转动辊上取下,将收料轮以及收料轮上的标签从转动辊上取下,从而对标签进行收集。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的主体结构示意图。

[0017] 图2为本实用新型的底座结构示意图。

[0018] 图3为本实用新型的压标机构示意图。

[0019] 图4为本实用新型的收料结构示意图。

[0020] 图中标号:1、底座;11、第二转孔;12、第二安装口;2、导向轮;21、传送带;3、压轮;31、第一电机;32、第一安装槽;33、第一转孔;34、支撑杆;4、转动栓;41、第一螺纹条;42、第一螺纹槽;5、收料轮;51、转动辊;52、第二电机;53、第一挡板;54、第二挡板;55、第二螺纹槽;56、第二螺纹条。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0022] 参照图1-图4,一种防伪标签生产收卷装置,包括底座1,底座1作为装置的底部结构,用于对装置的支撑,是装置的基体,底座1上设置有多个安装架,通过多个安装架对装置上方的装置进行安装,使装置可正常运行,底座1上方设置有传送带21,传送带21用于传送防伪标签,传送带21前方设置有导向轮2,导向轮2对标签进行导向,传送带21、导向轮2设置在安装架上,使用时,标签首先穿过导向轮2底部,从导向轮2来到传送带21处,通过传送带21进行传送。

[0023] 底座1上设置有第二转孔11,传送带21上设置有压标机构,压标机构对传送带21上的标签进行压紧,压标机构包括压轮3,压轮3外侧为橡胶材质,对标签进行压紧的同时还保证其不被磨损,压轮3两侧分别设置有第一电机31、第一转孔33,压轮3一侧连接第一电机31,另侧在第一转孔33上转动,第一电机31底部设置有第一安装槽32,第一电机31设置在第一安装槽32上,第一转孔33、第一安装槽32底部设置有支撑杆34,支撑杆34下方设置有转动栓4,支撑杆34底部设置有第一螺纹槽42,转动栓4上设置有第一螺纹条41,转动栓4底部连接第二转孔11,转动栓4在第二转孔11上转动,转动两侧转动栓4,通过第一螺纹条41与第一螺纹槽42槽螺纹连接,使两侧的支撑杆34进行上下调整,从而带动上方的压轮3进行调整,将压轮3调整至可对标签进行压紧的高度,使压轮3对传送带21上的标签进行压紧,避免其出现脱落的情况,通过第一电机31带动压轮3进行转动,使其在对标签进行压紧的同时,对其进行输送,从而不影响正常运输。

[0024] 底座1末端一侧设置有第二安装口12,传送带21后方设置有收料轮5,收料轮5对标签进行收卷,收料轮5内侧设置有转动辊51,转动辊51一侧设置有第一挡板53,第一挡板53

外侧设置有第二电机52,第二电机52设置在第二安装口12上,转动辊51另侧设置有第二螺纹槽55,第二螺纹槽55上设置有第二挡板54,在对压紧的标签进行收卷时,通过第二电机52带动转动辊51进行旋转,通过转动辊51外侧的收料轮5对标签进行收卷,两侧的第一挡板53、第二挡板54对标签进行限位,使收卷的标签更加整齐,第二挡板54外侧设置有第二螺纹条56,通过第二螺纹条56与第二螺纹槽55呈螺纹连接,将第二挡板54在转动辊51上取下,将收料轮5以及收料轮5上的标签从转动辊51上取下,从而对标签进行收集。

[0025] 工作原理:使用时,标签首先穿过导向轮2底部,从导向轮2来到传送带21处,通过传送带21进行传送,转动两侧转动栓4,通过第一螺纹条41与第一螺纹槽42槽螺纹连接,使两侧的支撑杆34进行上下调整,从而带动上方的压轮3进行调整,将压轮3调整至可对标签进行压紧的高度,使压轮3对传送带21上的标签进行压紧,避免其出现脱落的情况,通过第一电机31带动压轮3进行转动,使其在对标签进行压紧的同时,对其进行输送,从而不影响正常运输,通过第二电机52带动转动辊51进行旋转,通过转动辊51外侧的收料轮5对标签进行收卷,两侧的第一挡板53、第二挡板54对标签进行限位,使收卷的标签更加整齐,通过第二螺纹条56与第二螺纹槽55呈螺纹连接,将第二挡板54在转动辊51上取下,将收料轮5以及收料轮5上的标签从转动辊51上取下,从而对标签进行收集。

[0026] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

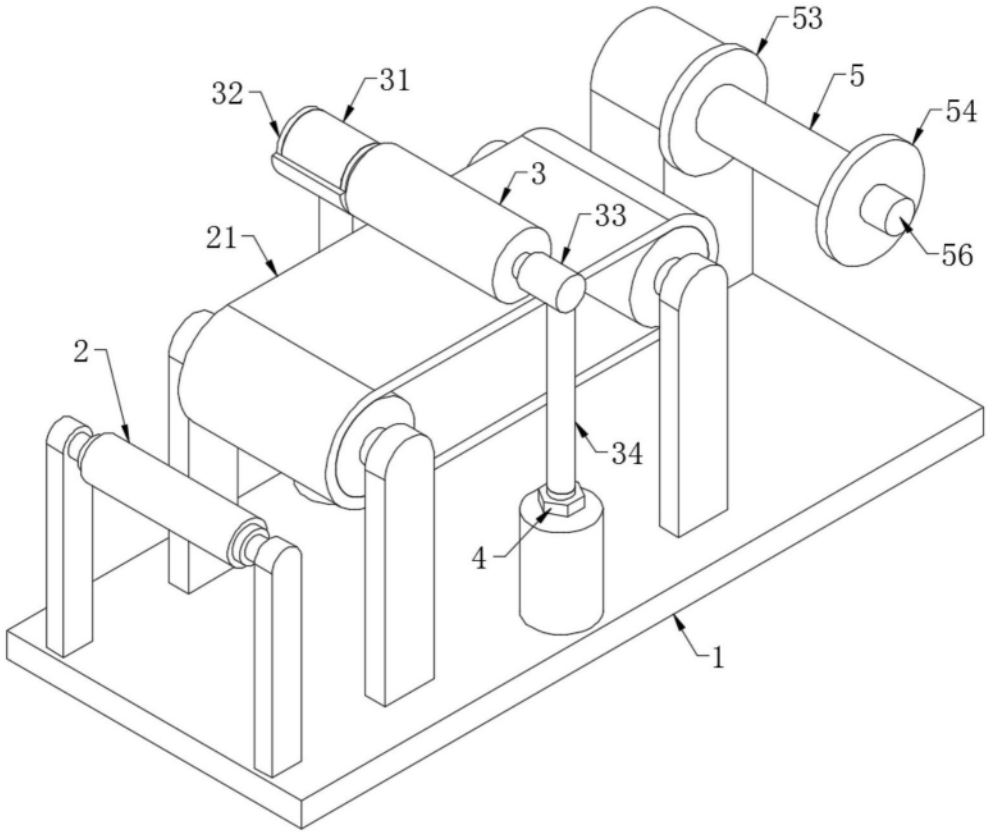


图1

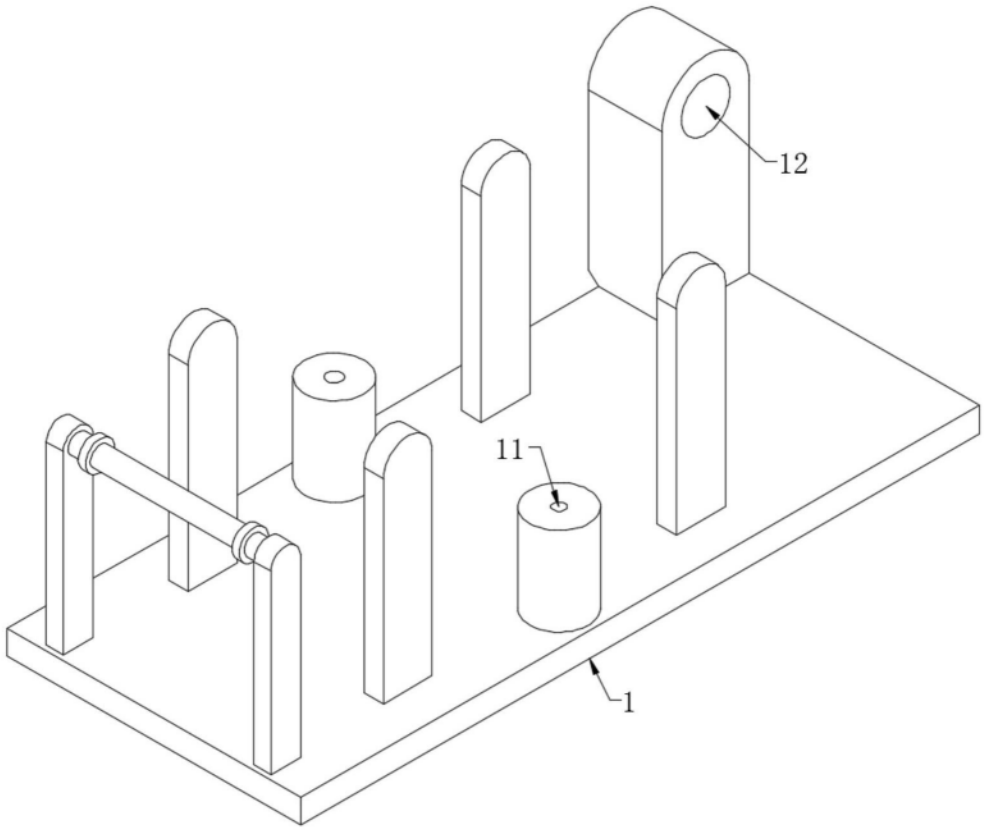


图2

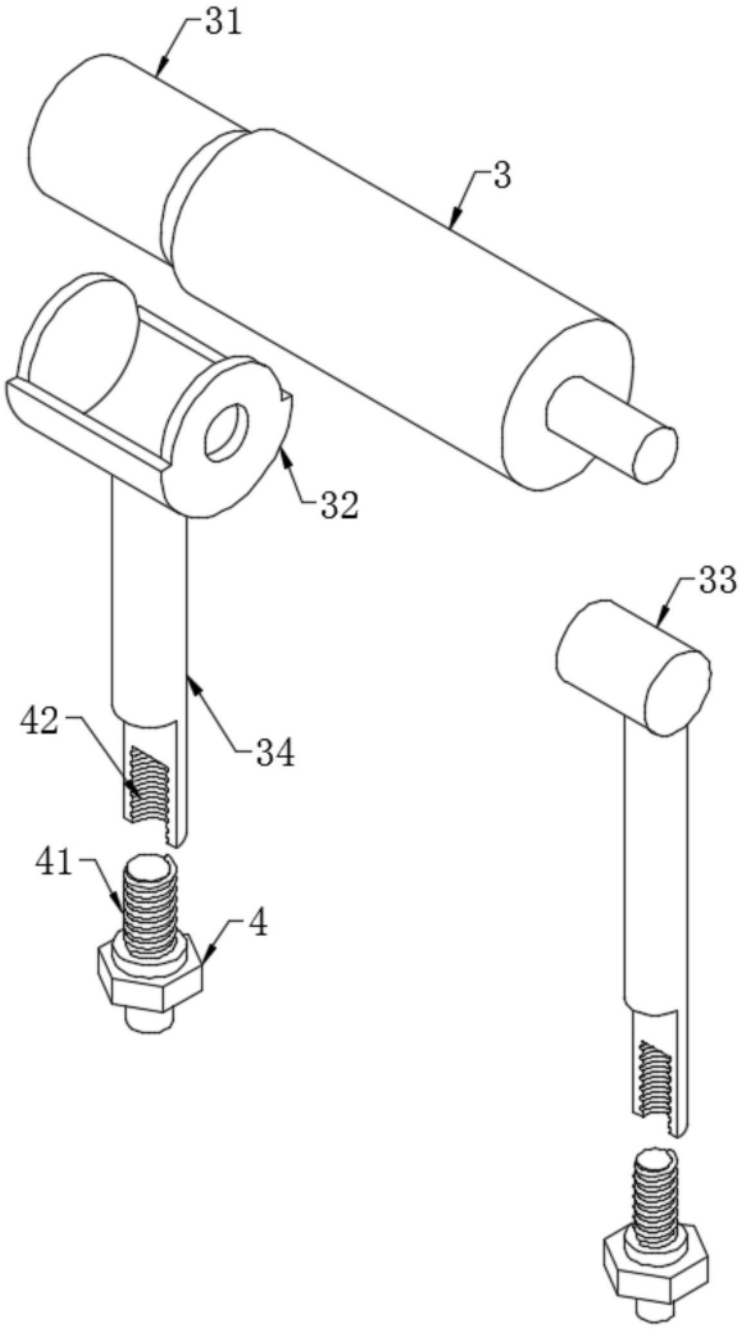


图3

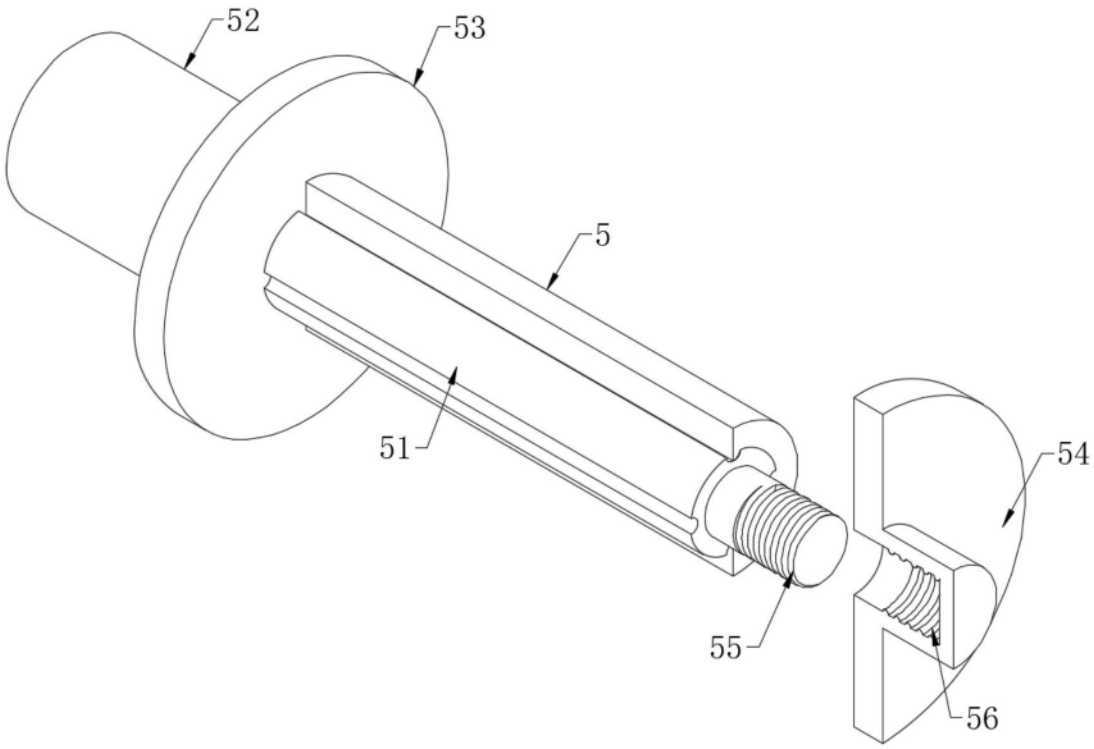


图4