



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221341496 U

(45) 授权公告日 2024. 07. 16

(21) 申请号 202322632528.8

(22) 申请日 2023.09.27

(73) 专利权人 君盈(海南)科技实业有限公司
地址 571900 海南省三沙市澄迈县老城经
济开发区南一环路45号标准厂房工业
园D组团D5A

(72) 发明人 陈常 陈福 陈雄

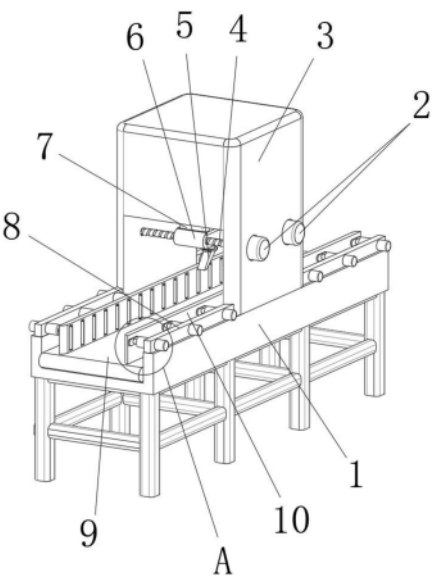
(74) 专利代理机构 北京深川专利代理事务所
(普通合伙) 16058
专利代理师 张艳虎

(51) Int.Cl.
B65C 9/02 (2006.01)
B65C 9/26 (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
一种方便对产品进行定位的自动贴标机

(57) 摘要
本实用新型提供一种方便对产品进行定位的自动贴标机,涉及贴标机技术领域,包括主框架、贴标头、贴标组件,所述主框架顶端的中间固定安装有贴标架,所述主框架顶端的中间安装有传送带,所述贴标架的一侧固定安装有电机A,所述电机A的输出端安装有螺纹杆,所述贴标架内部靠近螺纹杆的位置处设置有连接板。本实用新型中,通过限位板、电动伸缩杆、螺纹杆和连接板的设置,使电动伸缩杆的启动带动限位板移动,从而使产品在传送带上得到限位,这时再通过螺纹杆的转动带动连接板移动,从而使贴标头移动至需要产品顶端需要贴标的位置处进行贴标即可,避免了因产品在传送带发生位移影响产品贴标的现象产生,使产品在贴标机上得到限位。



1. 一种方便对产品进行定位的自动贴标机,包括主框架(1)、贴标头(5)、贴标组件(7),其特征在于:所述主框架(1)顶端的中间固定安装有贴标架(3),所述主框架(1)顶端的中间安装有传送带(9),所述贴标架(3)的一侧固定安装有电机A(2),所述电机A(2)的输出端安装有螺纹杆(4),所述贴标架(3)内部靠近螺纹杆(4)的位置处设置有连接板(6),所述贴标组件(7)安装在连接板(6)的顶端,所述贴标头(5)安装在连接板(6)的底端,所述主框架(1)顶端的两侧均固定安装有固定条(8),所述固定条(8)的一侧固定安装有电动伸缩杆(11),所述电动伸缩杆(11)的输出端安装有安装块(12),所述安装块(12)的一侧固定安装有限位板(10)。

2. 根据权利要求1所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述传送带(9)是由电机B、支架、转动辊和输送带组成,所述支架与主框架(1)之间固定安装,所述支架与电机B之间固定安装,所述支架与转动辊之间转动连接,所述输送带套设在转动辊的表面。

3. 根据权利要求1所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述螺纹杆(4)与贴标架(3)之间转动连接。

4. 根据权利要求1所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述螺纹杆(4)与连接板(6)之间螺纹连接,所述连接板(6)与贴标架(3)之间滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述电动伸缩杆(11)均匀排列在固定条(8)的一侧,所述限位板(10)设置在传送带(9)的顶端,所述限位板(10)的底端与传送带(9)的表面之间相贴合。

6. 根据权利要求1所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述限位板(10)的一侧设置有滚动机构,所述滚动机构包括凹槽(15),所述凹槽(15)的内部设置有轴杆(13),所述轴杆(13)的表面中间固定安装有滚轮(14)。

7. 根据权利要求6所述的方便对产品进行定位的自动贴标机,其特征在于:所述轴杆(13)与限位板(10)之间转动连接,所述凹槽(15)均匀排列在限位板(10)的一侧。

一种方便对产品进行定位的自动贴标机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴标机技术领域,尤其涉及一种方便对产品进行定位的自动贴标机。

背景技术

[0002] 自动贴标机是一种用于自动粘贴标签或贴纸于产品或包装上的设备,其主要作用是实现高效、精确地进行标签贴附,提高生产效率、确保产品的标识准确性,而自动贴标机是通过把标签被提取出来,然后通过张力控制、真空吸附或机械手的方式保证供给的稳定性,再通过光电传感器、摄像头或激光测距等技术,确定标签的精确贴附位置,将准确定位的标签粘附在产品或包装上,通常通过气压或机械装置完成,最后通过传感器和控制系统检测贴标结果,确保贴附位置准确、质量一致,并根据需要进行自动调整或报警,连续进行标签贴附操作,产品或包装顺利通过出料口,进入下一个生产环节,因传统的自动贴标机在进行使用时,一般使产品在传送带上进行限位,而产品在传动带上移动过程中,可能会导致产品向传送带的两侧移动,从而导致产品在移动至贴标头的底端时发生偏移,影响贴标机对产品的贴标,所以需要进行改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种方便对产品进行定位的自动贴标机。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种方便对产品进行定位的自动贴标机,包括主框架、贴标头、贴标组件,所述主框架顶端的中间固定安装有贴标架,所述主框架顶端的中间安装有传送带,所述贴标架的一侧固定安装有电机A,所述电机A的输出端安装有螺纹杆,所述贴标架内部靠近螺纹杆的位置处设置有连接板,所述贴标组件安装在连接板的顶端,所述贴标头安装在连接板的底端,所述主框架顶端的两侧均固定安装有固定条,所述固定条的一侧固定安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的输出端安装有安装块,所述安装块的一侧固定安装有限位板。

[0005] 进一步地,所述传送带是由电机B、支架、转动辊和输送带组成,所述支架与主框架之间固定安装,所述支架与电机B之间固定安装,所述支架与转动辊之间转动连接,所述输送带套设在转动辊的表面。据此,为了使传送带可以正常启动。

[0006] 进一步地,所述螺纹杆与贴标架之间转动连接。据此,为了使螺纹杆始终保持原地转动。

[0007] 进一步地,所述螺纹杆与连接板之间螺纹连接,所述连接板与贴标架之间滑动连接。据此,为了使连接板的移动带动贴标组件移动。

[0008] 进一步地,所述电动伸缩杆均匀排列在固定条的一侧,所述限位板设置在传送带的顶端,所述限位板的底端与传送带的表面之间相贴合。据此,为了限制产品在传送带上的位置。

[0009] 进一步地,所述限位板的一侧设置有滚动机构,所述滚动机构包括凹槽,所述凹槽的内部设置有轴杆,所述轴杆的表面中间固定安装有滚轮。据此,为了使产品在两组限位板的中间移动更加便利。

[0010] 进一步地,所述轴杆与限位板之间转动连接,所述凹槽均匀排列在限位板的一侧。据此,为了便于产品在传送带上移动。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的优点和积极效果在于:

[0012] 1、本实用新型中,通过限位板、电动伸缩杆、螺纹杆和连接板的设置,使电动伸缩杆的启动带动限位板移动,从而使产品在传送带上得到限位,这时再通过螺纹杆的转动带动连接板移动,从而使贴标头移动至需要产品顶端需要贴标的位置处进行贴标即可,避免了因产品在传送带发生位移影响产品贴标的现象产生,使产品在贴标机上得到限位。

[0013] 2、本实用新型中,通过滚轮和轴杆的设置,使限位板在对产品进行限位时,可以使产品沿着滚轮转动而移动,避免了因限位板抵住产品导致产品移不动的现象产生,使产品在两组限位板的中间移动更加便利。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提出一种方便对产品进行定位的自动贴标机的示意图;

[0015] 图2为本实用新型提出一种方便对产品进行定位的自动贴标机的图1中A处放大图;

[0016] 图3为本实用新型提出一种方便对产品进行定位的自动贴标机的侧视图;

[0017] 图4为本实用新型提出一种方便对产品进行定位的自动贴标机的图3中B处放大图。

[0018] 图例说明:

[0019] 1、主框架;2、电机A;3、贴标架;4、螺纹杆;5、贴标头;6、连接板;7、贴标组件;8、固定条;9、传送带;10、限位板;11、电动伸缩杆;12、安装块;13、轴杆;14、滚轮;15、凹槽。

具体实施方式

[0020] 为了能够更清楚地理解本实用新型的上述目的、特征和优点,下面结合附图和实施例对本实用新型做进一步说明。需要说明的是,在不冲突的情况下,本申请的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0021] 在下面的描述中阐述了很多具体细节以便于充分理解本实用新型,但是,本实用新型还可以采用不同于在此描述的方式来实施,因此,本实用新型并不限于下面公开说明书的具体实施例的限制。

[0022] 实施例一

[0023] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种方便对产品进行定位的自动贴标机,包括主框架1、贴标头5、贴标组件7,主框架1顶端的中间固定安装有贴标架3,主框架1顶端的中间安装有传送带9,传送带9是由电机2B、支架、转动辊和输送带组成,支架与主框架1之间固定安装,支架与电机2B之间固定安装,支架与转动辊之间转动连接,输送带套设在转动辊的表面,贴标架3的一侧固定安装有电机2A,电机2A的输出端安装有螺纹杆4,螺纹杆4与贴标架3之间转动连接,贴标架3内部靠近螺纹杆4的位置处设置有连接板6,螺纹杆4

与连接板6之间螺纹连接,连接板6与贴标架3之间滑动连接,贴标组件7安装在连接板6的顶端,贴标头5安装在连接板6的底端,主框架1顶端的两侧均固定安装有固定条8,固定条8的一侧固定安装有电动伸缩杆11,电动伸缩杆11的输出端安装有安装块12,安装块12的一侧固定安装有限位板10,电动伸缩杆11均匀排列在固定条8的一侧,限位板10设置在传送带9的顶端,限位板10的底端与传送带9的表面之间相贴合,限位板10、电动伸缩杆11、螺纹杆4和连接板6的设计是为了使电动伸缩杆11的启动带动限位板10移动,从而使产品在传送带9上得到限位,这时再通过螺纹杆4的转动带动连接板6移动,从而使贴标头5移动至需要产品顶端需要贴标的位置处进行贴标即可,避免了因产品在传送带9发生位移影响产品贴标的现象产生,使产品在贴标机上得到限位。

[0024] 实施例二

[0025] 请参阅图3-4,限位板10的一侧设置有滚动机构,滚动机构包括凹槽15,凹槽15的内部设置有轴杆13,轴杆13的表面中间固定安装有滚轮14,轴杆13与限位板10之间转动连接,凹槽15均匀排列在限位板10的一侧,滚轮14和轴杆13的设计是为了使限位板10在对产品进行限位时,可以使产品沿着滚轮14转动而移动,避免了因限位板10抵住产品导致产品移不动的现象产生,使产品在两组限位板10的中间移动更加便利。

[0026] 工作原理:在使用自动贴标机时,首先根据需要贴标产品的宽度,启动电动伸缩杆11,电动伸缩杆11的启动带动安装块12移动,安装块12的移动带动限位板10在传送带9上移动,直至两块限位板10中间的空隙移动至适合产品的宽度后,关闭电动伸缩杆11,这时把产品放置到传送带9上,启动传送带9,对产品进行传送,因滚轮14自转的设置,使产品可以在两组限位板10的中间进行移动,直至限位板10移动至贴标头5的底端后,启动电机2A,电机2A的启动带动螺纹杆4转动,螺纹杆4的转动带动连接板6沿着螺纹杆4左右移动,直至连接板6底端的贴标头5移动至产品顶端需要贴标的位置处后,启动贴标组件7和贴标头5对产品进行贴标即可。

[0027] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作其它形式的限制,任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施例应用于其它领域,但是凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与改型,仍属于本实用新型技术方案的保护范围。

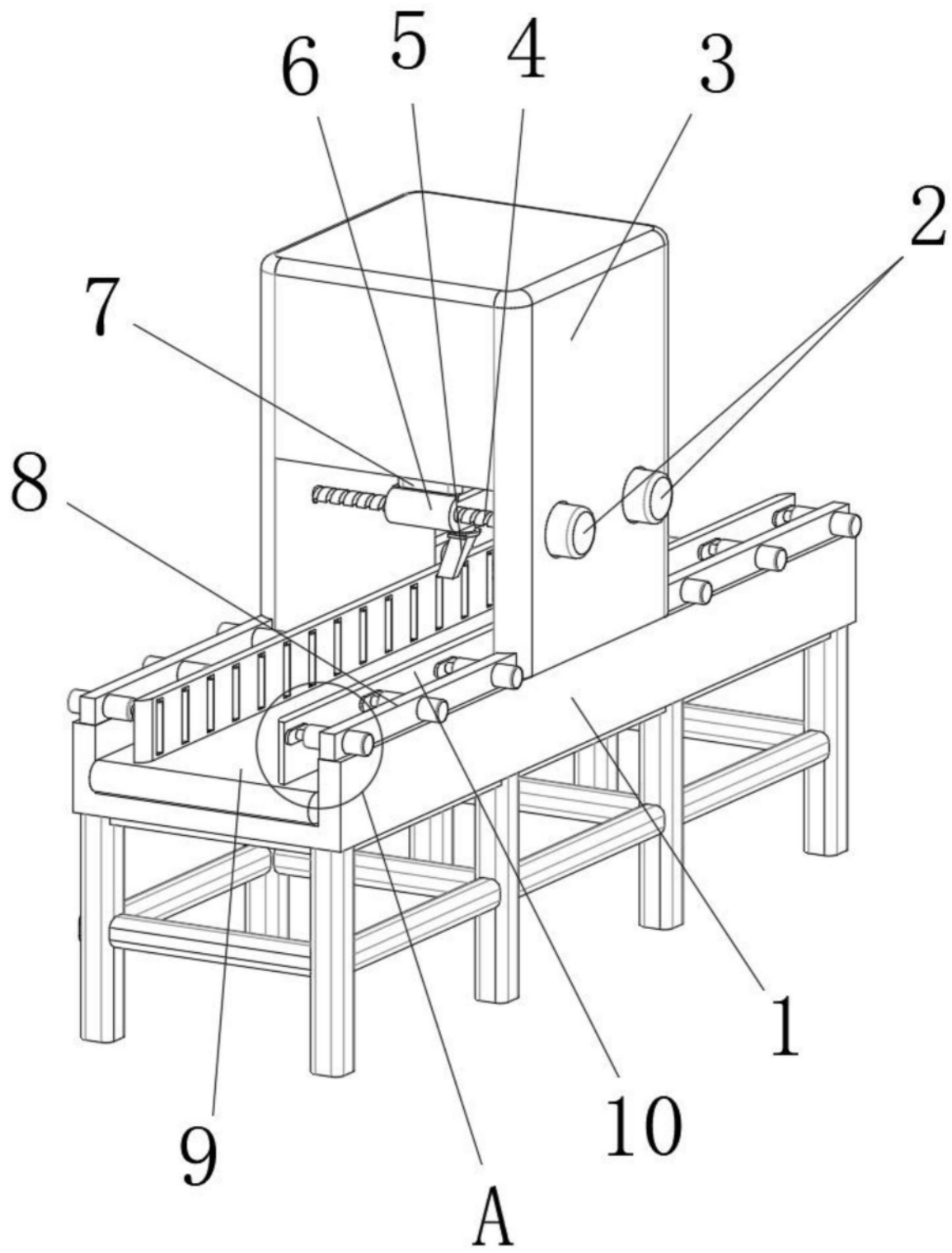


图1

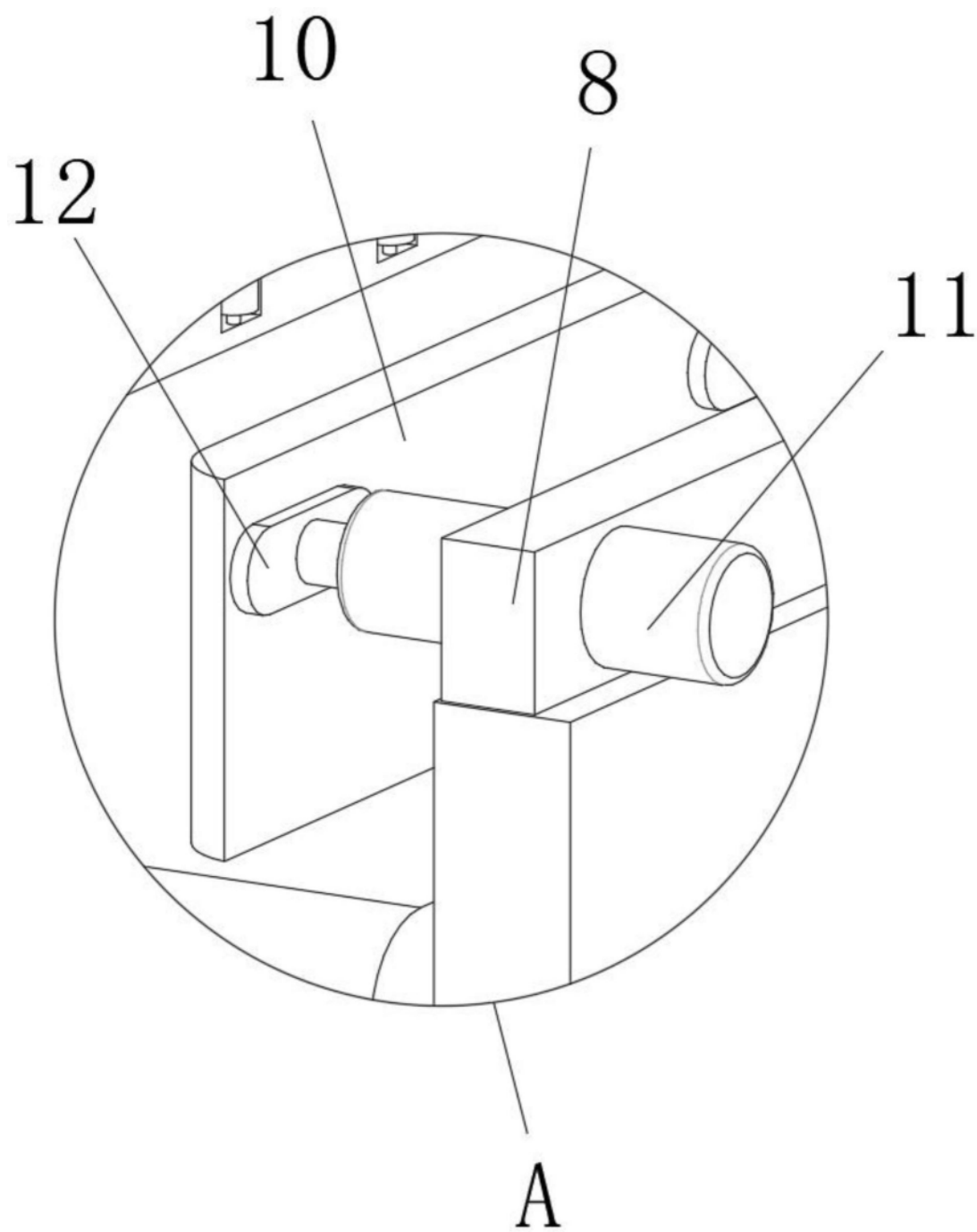


图2

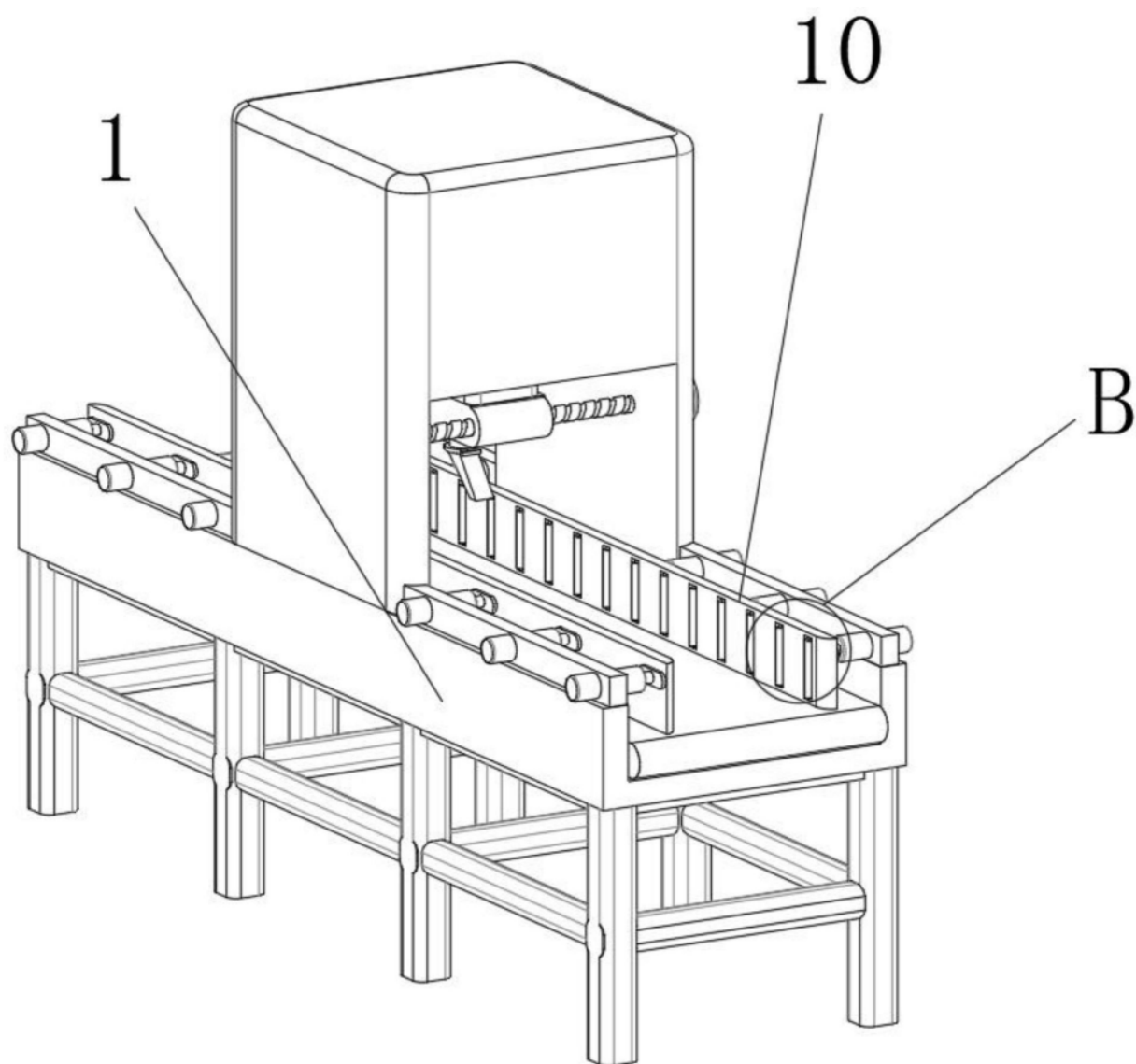


图3

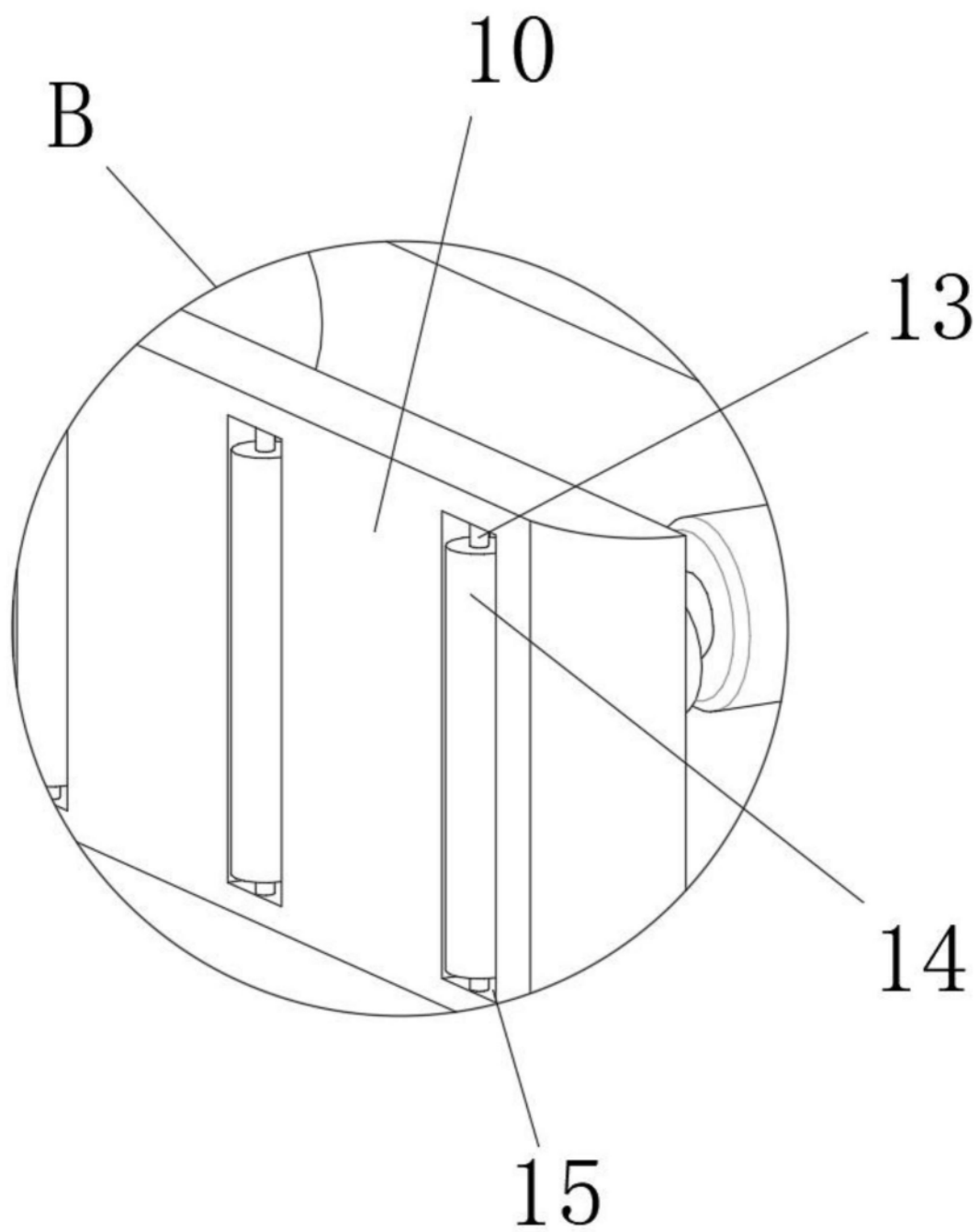


图4