



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105000231 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201510488652. 9

(22) 申请日 2015. 08. 11

(71) 申请人 安徽远鸿机械自动化有限公司

地址 230041 安徽省合肥市新站区涂山路以西天水路以北

(72) 发明人 秦家权

(74) 专利代理机构 合肥天明专利事务所 34115

代理人 金凯

(51) Int. Cl.

B65B 61/26(2006. 01)

B65B 65/08(2006. 01)

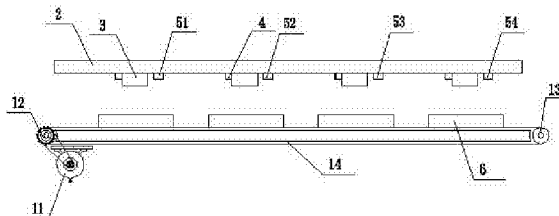
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种包装机的贴标控制方法

(57) 摘要

本发明公开了一种包装机的贴标控制方法，首先启动输送机构将包装袋输送至贴标工位处，贴标工位处设置有N个贴标机构，每个贴标机构的前端和后端均分别设置有位置传感器和计数传感器；当第一个计数传感器感应到有N-1个包装袋通过，第二个计数传感器感应到有N-2个包装袋通过，依次类推，第N-1个计数传感器感应到有1个包装袋通过时，然后每个位置传感器立即感应到有包装袋移动至各自对应的贴标机构下方时，输送机构停止输送；贴标机构对正下方对应的包装袋进行贴标。本发明采用多个贴标机构同时对多个包装袋进行统一贴标，贴标完成后再经过传感器的配合，将贴标后的包装袋输出，整个过程简单快速，提高了包装的效率。



1. 一种包装机的贴标控制方法,其特征在于:包括有以下步骤:

(1)、首先启动输送机构将包装袋输送至贴标工位处,贴标工位处设置有N个贴标机构,每个贴标机构的前端和后端均分别设置有位置传感器和计数传感器;

(2)、当第一个计数传感器感应到有N-1个包装袋通过,第二个计数传感器感应到有N-2个包装袋通过,依次类推,第N-1个计数传感器感应到有1个包装袋通过时,然后每个位置传感器立即感应到有包装袋移动至各自对应的贴标机构下方时,输送机构停止输送;

(3)、贴标机构对正下方对应的包装袋进行贴标;

(4)、贴标完成后,输送机构启动,继续重复步骤(2)的顺序,进行感应、定位和贴标,同时将贴标后的包装袋输送出去。

2. 根据权利要求1所述的一种包装机的贴标控制方法,其特征在于:所述的第N个计数传感器在第一批包装袋贴标完成后,输送机构启动后,对贴标完成的包装袋进行计数,即第N个计数传感器在感应到有N个包装袋通过时,第N个位置传感器立即感应包装袋并进行定位。

3. 根据权利要求1所述的一种包装机的贴标控制方法,其特征在于:所述的输送机构、N个贴标机构、N个位置传感器、N个计数传感器均与控制器连接,实现自动化感应控制。

4. 根据权利要求1所述的一种包装机的贴标控制方法,其特征在于:在所述的输送机构启动前,计数传感器的计数数据输入到控制器中。

一种包装机的贴标控制方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及包装机械领域,具体是一种包装机的贴标控制方法。

背景技术

[0003] 在包装领域,包装袋在进料称重后,需要进行封口贴标,现有的包装机的贴标装置都是采用单一的贴标机构对包装袋进行逐一贴标,这种贴标方式贴标速度慢,降低了包装的效率。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种包装机的贴标控制方法,采用多个贴标机构同时对多个包装袋进行统一贴标,贴标完成后再经过传感器的配合,将贴标后的包装袋输出,整个过程简单快速,提高了包装的效率。

[0005] 本发明的技术方案为:

一种包装机的贴标控制方法,包括有以下步骤:

(1)、首先启动输送机构将包装袋输送至贴标工位处,贴标工位处设置有N个贴标机构,每个贴标机构的前端和后端均分别设置有位置传感器和计数传感器;

(2)、当第一个计数传感器感应到有N-1个包装袋通过,第二个计数传感器感应到有N-2个包装袋通过,依次类推,第N-1个计数传感器感应到有1个包装袋通过时,然后每个位置传感器立即感应到有包装袋移动至各自对应的贴标机构下方时,输送机构停止输送;

(3)、贴标机构对正下方对应的包装袋进行贴标;

(4)、贴标完成后,输送机构启动,继续重复步骤(2)的顺序,进行感应、定位和贴标,同时将贴标后的包装袋输送出去。

[0006] 所述的第N个计数传感器在第一批包装袋贴标完成后,输送机构启动后,对贴标完成的包装袋进行计数,即第N个计数传感器在感应到有N个包装袋通过时,第N个位置传感器立即感应包装袋并进行定位。

[0007] 所述的输送机构、N个贴标机构、N个位置传感器、N个计数传感器均与控制器连接,实现自动化感应控制。

[0008] 在所述的输送机构启动前,计数传感器的计数数据输入到控制器中。

[0009] 本发明的优点:

本发明首先采用多个计数传感器感应通过对应贴标机构的包装袋数量,同时位置传感器与控制器连接对包装袋进行准确定位,最后贴标机构对定位后的包装袋进行激光贴标,贴标完成后再通过计数传感器的计数数量,将贴标完成后的包装袋输出,同时新的包装袋进入对应的贴标机构下方进行贴标。本发明装置结构简单,制造成本低,采用多个贴标机构统一贴标,且整个输送机构通过与传感器、控制器的配合,实现准确定位,保证了贴标的顺

利完成。

附图说明

[0010] 图 1 是本发明贴标装置的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 见图 1, 一种包装机的贴标装置, 包括有输送机构、设置于输送机构上方的固定架 2、固定于固定架 2 上的四个贴标机构 3、固定于固定架 2 上且位于每个贴标机构 3 前端的光电传感器 4、固定于固定架上且位于每个贴标机构 3 后端的计数传感器 51, 52, 53, 54、以及控制器; 输送机构包括有变频驱动电机 11、与变频驱动电机 11 连接的主动轮 12、从动轮 13、缠绕于主动轮 12 和从动轮 13 上的输送带 14; 控制器包括有中央处理器, 分别与中央处理器连接的数据输入装置和显示器; 输送机构的变频驱动电机 11、贴标机构 3、位置传感器 4、计数传感器 51, 52, 53, 54 均与控制器的中央处理器连接。

[0012] 一种包装机的贴标控制方法, 首先通过数据输入装置将对应的计数传感器 51, 52, 53, 54 的计数数据和贴标机构 3 的贴标信息输入中央处理器, 然后中央处理器控制输送机构的变频驱动电机 11 启动, 将输送带 14 上的包装袋 6 输送至贴标工位处, 当第一计数传感器 51 感应到有三个包装袋通过, 第二传感器 52 感应到有两个包装袋通过, 第三传感器 53 感应到有一个包装袋通过时, 然后四个光电传感器 4 立即感应到有包装袋 6 移动至各自对应的贴标机构 3 下方时, 控制器即控制输送机构的变频驱动电机 11 停止, 然后启动贴标机构 3 进行贴标, 贴标结束后, 控制器再次启动输送机构启动, 然后四个计数传感器和四个光电传感器重复上述步骤再次计数和感应定位, 贴标。

[0013] 其中, 第四个计数传感器 54 在第一批包装袋贴标完成后, 输送机构启动后, 对贴标完成的包装袋进行计数, 即第四个计数传感器 54 在感应到有四个包装袋通过时, 第四个位置传感器立即感应包装袋并进行定位。

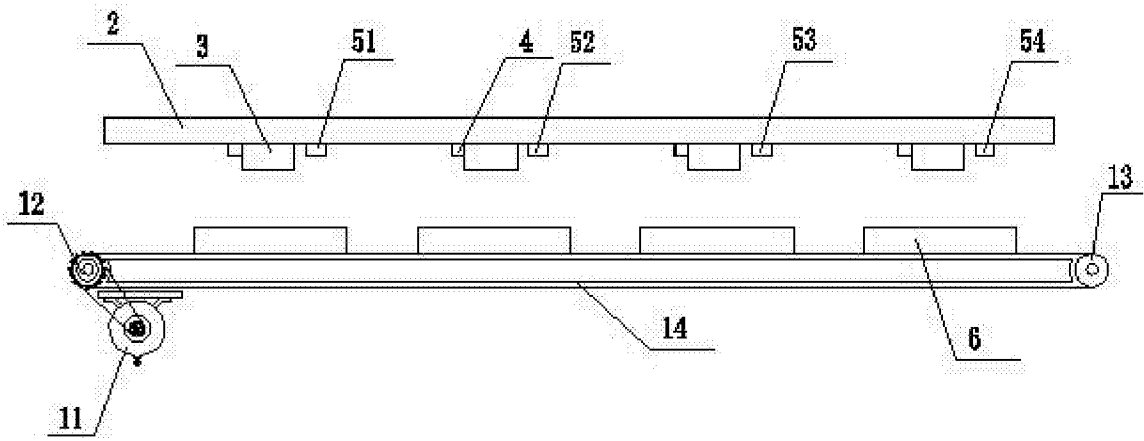


图 1