



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213292965 U

(45) 授权公告日 2021.05.28

(21) 申请号 202021688247.4

(22) 申请日 2020.08.13

(73) 专利权人 珠海辰江实业股份有限公司
地址 519000 广东省珠海市金湾区三灶镇
安基西路22号

(72) 发明人 梁雪珍 范锦光 刘文丰

(51) Int. Cl.
B65C 9/36 (2006.01)
B65C 9/26 (2006.01)
B65C 9/00 (2006.01)

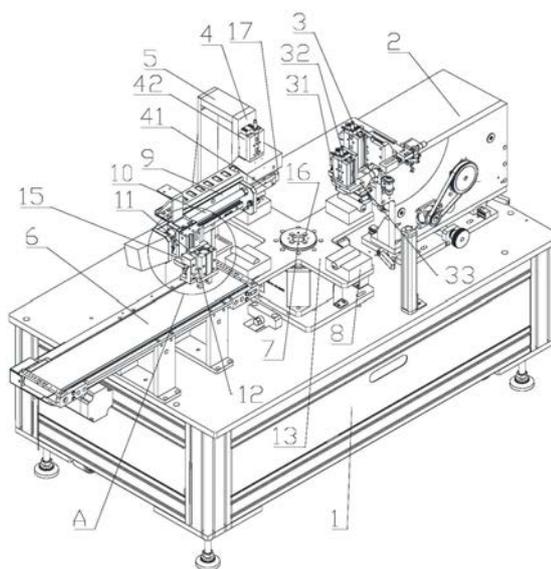
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构

(57) 摘要

本实用新型公开了用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,属于贴标机构技术领域。用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,包括有:机架、辊轮组件、第一压标组件、第二压标组件、转盘、夹持组件以及输送带;辊轮组件包括有送纸箱、第一辊轮、第二辊轮,第一压标组件包括有第一导轨、第一压辊、第一气缸、第一连接块,第二压标组件包括有支架、第二导轨、第二压辊、第二气缸、第二连接块,第二导轨设置于支架上;转盘设置于机架顶部并连接有用于驱动的第二电机;转盘的四周分别均匀分布有若干个用于固定产品的安装架;本实用新型可复合贴标,实现变数据标签的高效率加工。



CN 213292965 U

1. 用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於,包括有:机架、辊轮组件、第一压标组件、第二压标组件、转盘、用於夹持成品的夹持组件以及用於输送成品的输送带;

所述辊轮组件、所述第一压标组件、所述第二压标组件、所述转盘、所述夹持组件、所述输送带均设置於所述机架的顶部;

所述辊轮组件包括有送纸箱、第一辊轮、第二辊轮,所述送纸箱固定於所述机架的顶部右端,所述第一辊轮、所述第二辊轮分别枢接於所述送纸箱的内壁,所述第二辊轮分别位於所述第一辊轮左上方,所述第一辊轮通过皮带由第一电机驱动;所述送纸箱的左侧壁开设有送标口,所述送标口位於所述第二辊轮的左侧;

所述第一压标组件包括有第一导轨、第一压辊、第一气缸、第一连接块,所述第一导轨设置於所述送纸箱的左侧壁,所述第一气缸的后端与所述第一导轨滑动配合,所述第一连接块与所述第一气缸的伸缩轴固定连接,所述第一压辊枢接於所述第一连接块的底部;

所述第二压标组件包括有支架、第二导轨、第二压辊、第二气缸、第二连接块,所述第二导轨设置於支架上,所述第二气缸的后端与所述第二导轨滑动配合,所述第二连接块与所述第二气缸的伸缩轴固定连接,所述第二压辊枢接於所述第二连接块的底部;所述第一压辊的一端、所述第二压辊的一端均固定有微型电机;

所述转盘分别位於所述第一导轨的左侧、所述支架位於转盘的后侧、所述输送带的右侧,所述转盘设置於所述机架顶部并连接有用於驱动的第二电机;所述转盘固定有十字框架;所述十字框架的外沿分别均匀分布有若干个用於固定产品的安装架,所述夹持组件设置於输送带与所述转盘的一侧。

2. 如权利要求1所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述夹持组件包括有固定架、丝杆传动机构、连接板以及气动手指气缸,所述固定架固定於所述机架上且位於所述输送带的后侧,所述丝杆传动机构设置於所述固定架上,所述连接板固定於所述丝杆传动机构的螺母部,所述气动手指气缸可拆卸地固定於所述连接板上。

3. 如权利要求2所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述连接板竖直设置有连接凸块,所述气动手指气缸的后端开设有竖直设置的连接滑槽,所述连接凸块与所述连接滑槽滑动配合。

4. 如权利要求3所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述气动手指气缸的后端侧壁设置有电磁铁。

5. 如权利要求1所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述安装架的数量为四个,四个所述安装架分别固定於十字框架的四末端顶面。

6. 如权利要求1所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述支架开设有进料口,所述支架的前端设置有送料口,所述支架枢接有送料辊轮,所述送料辊轮位於所述进料口的前方。

7. 如权利要求1所述的用於防伪可变数据标签的印刷标贴机构,其特征在於:

所述机架的底部铰接有滚轮。

用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴标机构技术领域,尤其涉及用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构。

背景技术

[0002] 部分可变数据标签由多层复合膜进行叠加复合而成,实现可变数据信息;目前市场上的贴标机基本上都能够实现连续贴标,但是仅仅能够在某一产品的单一标贴,对于需要复合贴标需要人工转运,生产效率低下,同时,在更换工序进行贴标时,需要人工重新对位,影响加工的效率。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型所要解决的技术问题在于提出用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,本实用新型可复合贴标,实现变数据标签的高效率加工。

[0004] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 本实用新型提供了用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,包括有:机架、辊轮组件、第一压标组件、第二压标组件、转盘、用于夹持成品的夹持组件以及用于输送成品的输送带;

[0006] 所述辊轮组件、所述第一压标组件、所述第二压标组件、所述转盘、所述夹持组件、所述输送带均设置于所述机架的顶部;

[0007] 所述辊轮组件包括有送纸箱、第一辊轮、第二辊轮,所述送纸箱固定于所述机架的顶部右端,所述第一辊轮、所述第二辊轮分别枢接于所述送纸箱的内壁,所述第二辊轮分别位于所述第一辊轮左上方,所述第一辊轮通过皮带由第一电机驱动;所述送纸箱的左侧壁开设有送标口,所述送标口位于所述第二辊轮的左侧;

[0008] 所述第一压标组件包括有第一导轨、第一压辊、第一气缸、第一连接块,所述第一导轨设置于所述送纸箱的左侧壁,所述第一气缸的后端与所述第一导轨滑动配合,所述第一连接块与所述第一气缸的伸缩轴固定连接,所述第一压辊枢接于所述第一连接块的底部;

[0009] 所述第二压标组件包括有支架、第二导轨、第二压辊、第二气缸、第二连接块,所述第二导轨设置于支架上,所述第二气缸的后端与所述第二导轨滑动配合,所述第二连接块与所述第二气缸的伸缩轴固定连接,所述第二压辊枢接于所述第二连接块的底部;所述第一压辊的一端、所述第二压辊的一端均固定有微型电机;

[0010] 所述转盘分别位于所述第一导轨的左侧、所述支架位于转盘的后侧、所述输送带的右侧,所述转盘设置于所述机架顶部并连接有用于驱动的第二电机;所述转盘固定有十字框架;所述十字框架的外沿分别均匀分布有若干个用于固定产品的安装架,所述夹持组件设置于输送带与所述转盘的一侧。

[0011] 可选地,所述夹持组件包括有固定架、丝杆传动机构、连接板以及气动手指气缸,

所述固定架固定于所述机架上且位于所述输送带的后侧,所述丝杆传动机构设置于所述固定架上,所述连接板固定于所述丝杆传动机构的螺母部,所述气动手指气缸可拆卸地固定于所述连接板上。

[0012] 可选地,所述连接板竖直设置有连接凸块,所述气动手指气缸的后端开设有竖直设置的连接滑槽,所述连接凸块与所述连接滑槽滑动配合。

[0013] 可选地,所述气动手指气缸的后端侧壁设置有电磁铁。

[0014] 可选地,所述安装架的数量为四个,四个所述安装架分别固定于十字框架的四末端顶面。

[0015] 可选地,所述支架开设有进料口,所述支架的前端设置有送料口,所述支架枢接有送料辊轮,所述送料辊轮位于所述进料口的前方。

[0016] 可选地,所述机架的底部铰接有滚轮。

[0017] 相比现有技术,本实用新型的有益效果在于:

[0018] 本实用新型用于复合贴标,实现变数据标签的高效率加工,部分单一标签可通过送纸箱的送标口输送到第一压辊的下方覆盖于安装架上的产品,通过第一气缸驱动第一压辊对产品进行第一次贴标,贴标完成后通过第二电机驱动转盘旋转到完成一次贴标后的产品至第二压辊下进行第二贴标处理,第二气缸的伸缩轴带动第二压辊进行上下升降,而下一个安装架同时进行上一个第一次贴标工序,加工效率高,进行两次复合贴标后通过夹持组件输送到输送带。

附图说明

[0019] 图1是本实用新型具体实施方式提供的用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构的结构示意图;

[0020] 图2是本实用新型具体实施方式提供的支架的结构示意图;

[0021] 图3是本实用新型具体实施方式提供的A处的局部放大结构示意图。

[0022] 图中:

[0023] 1、机架;2、送纸箱;3、第一导轨;31、第一压辊;32、第一气缸;4、第二导轨;41、第二压辊;42、第二气缸;5、支架;6、输送带;7、第二电机;8、安装架;9、固定架;10、丝杆传动机构;11、连接板;12、气动手指气缸;13、十字框架;14、进料架;141、送料辊轮;15、电磁铁;16、转盘;17、微型电机;18、进料口。

具体实施方式

[0024] 下面,结合附图以及具体实施方式,对本实用新型做进一步描述,需要说明的是,在不相冲突的前提下,以下描述的各实施例之间或各技术特征之间可以任意组合形成新的实施例。

[0025] 如图1、图2、图3所示,用于防伪可变数据标签的印刷标贴机构,包括有:机架1、辊轮组件、第一压标组件、第二压标组件、转盘16、用于夹持成品的夹持组件以及用于输送成品的输送带6;辊轮组件、第一压标组件、第二压标组件、转盘16、夹持组件、输送带6均设置于机架1的顶部;辊轮组件包括有送纸箱2、第一辊轮、第二辊轮,送纸箱2固定于机架1的顶部右端,第一辊轮、第二辊轮分别枢接于送纸箱2的内壁,第二辊轮分别位于第一辊轮左上

方,第一辊轮通过皮带由第一电机驱动;送纸箱2的左侧壁开设有送标口,送标口位于第二辊轮的左侧;第一压标组件包括有第一导轨3、第一压辊31、第一气缸32、第一连接块,第一导轨3设置于送纸箱2的左侧壁,第一气缸32的后端与第一导轨3滑动配合,第一连接块与第一气缸32的伸缩轴固定连接,第一压辊31枢接于第一连接块的底部;第二压标组件包括有支架5、第二导轨4、第二压辊41、第二气缸42、第二连接块,第二导轨4设置于支架5上,第二气缸42的后端与第二导轨4滑动配合,第二连接块与第二气缸42的伸缩轴固定连接,第二压辊41枢接于第二连接块的底部;第一压辊31的一端、第二压辊41的一端均固定有微型电机17;转盘16分别位于第一导轨3的左侧、支架5位于转盘16的后侧、输送带6的右侧,转盘16设置于机架1顶部并连接有用于驱动的第二电机7;转盘16固定有十字框架13;十字框架13的外沿分别均匀分布有若干个用于固定产品的安装架8,夹持组件设置于输送带6与转盘16的一侧。

[0026] 本实用新型用于复合贴标,第一电机通过皮带驱动第一辊轮,第二辊轮为从动辊轮,方便输送标签纸;通过送纸箱2的送标口输出标签纸;部分单一标签可通过送纸箱2的送标口输送到第一压辊31的下方覆盖于安装架8上的产品,通过第一气缸32驱动第一压辊31对产品进行第一次贴标,微型电机17可驱动第一压辊31、第二压辊41转动,配合压标。贴标完成后通过第二电机7驱动转盘16旋转到完成一次贴标后的产品至第二压辊41下进行第二贴标处理,第二气缸42的伸缩轴带动第二压辊41进行上下升降,而下一个安装架8同时进行上一个第一次贴标工序,加工效率高,进行两次复合贴标后通过夹持组件输送到输送带6。第一导轨3、第二导轨4均用于调节第一气缸32的高度、第二气缸42的高度,从而方便调整第一压辊31的高度、第二压辊41的高度,第一导轨3、第二导轨4可有效提高第一压辊31、第二压辊41垂直方向位移的精度,实现准确压标。第二电机7可设置在转盘16的下方,通过驱动转盘16实现多个产品进行同时加工,可通过机架1的前端方便产品,分别通过第一压辊31、第二压辊41进行压标,在支架5上可选取不同的标签纸输送至第二压辊41上进一步压标,方便更换材料。

[0027] 可选地,夹持组件包括有固定架9、丝杆传动机构10、连接板11以及气动手指气缸12,固定架9固定于机架1上且位于输送带6的后侧,丝杆传动机构10设置于固定架9上,连接板11固定于丝杆传动机构10的螺母部,气动手指气缸12可拆卸地固定于连接板11上。设置气动手指气缸12用于夹持贴标后的产品至输送带6上,丝杆传动机构10通过丝杆部带动螺母部左右水平移动,从而带动气动手指气缸12左右移动,实现对产品的夹持。在调整合适高度下的气动手指气缸12的夹持部张开时不触碰产品,闭合情况下触碰并夹持产品。

[0028] 可选地,连接板11垂直设置有连接凸块,气动手指气缸12的后端开设有垂直设置的连接滑槽,连接凸块与连接滑槽滑动配合。设置连接凸块与连接滑槽方便调节气动手指气缸12的垂直高度,调节精度高,避免偏移。

[0029] 可选地,气动手指气缸12的后端侧壁设置有电磁铁15。设置电磁铁15通电后可产生磁性使得气动手指气缸12对连接板11进行磁性相吸,防止跌落,提高连接稳定性。

[0030] 可选地,安装架8的数量为四个,四个安装架8分别固定于十字框架13的四末端顶面。

[0031] 可选地,支架5开设有进料口18,支架5的前端设置有送料口,支架5枢接有送料辊轮141,送料辊轮141位于进料口18的前方。设置送料口方便通过送料辊轮141输送进料口18

输入的不同标签材料,从而配合第二压辊41工作。

[0032] 可选地,机架1的底部铰接有滚轮。铰接有滚轮方便移动。

[0033] 上述实施方式仅为本实用新型的优选实施方式,不能以此来限定本实用新型保护的范围,本领域的技术人员在本实用新型的基础上所做的任何非实质性的变化及替换均属于本实用新型所要求保护的范围。

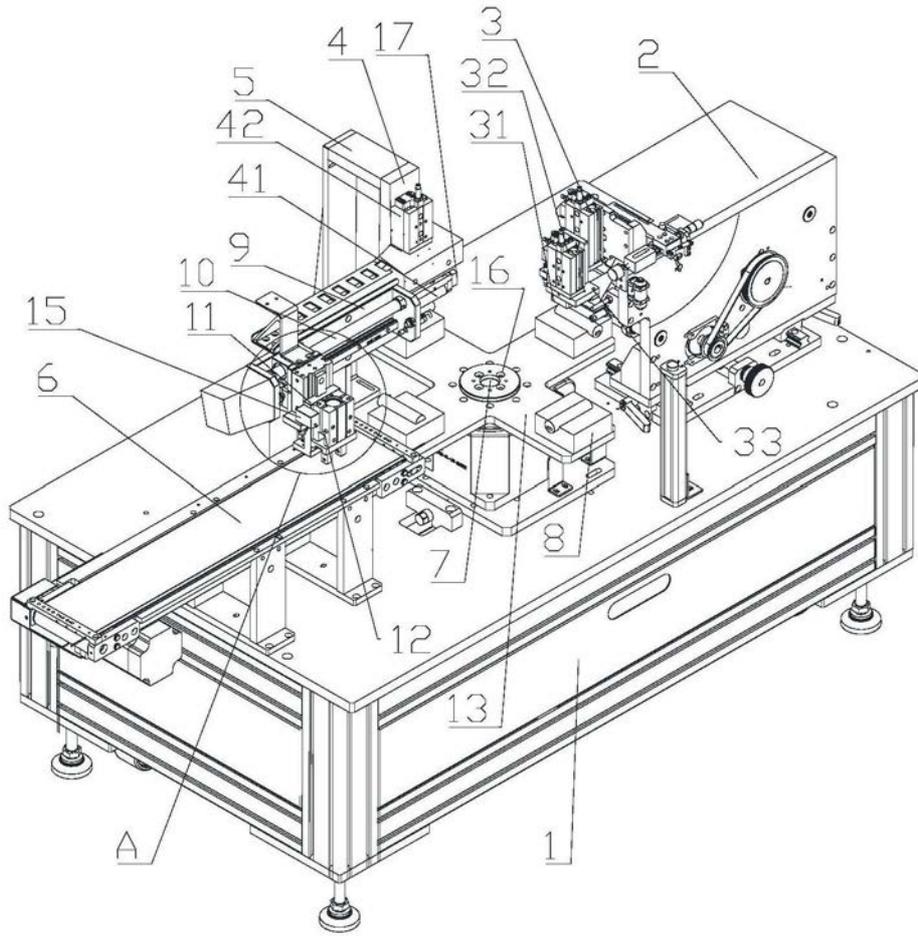


图1

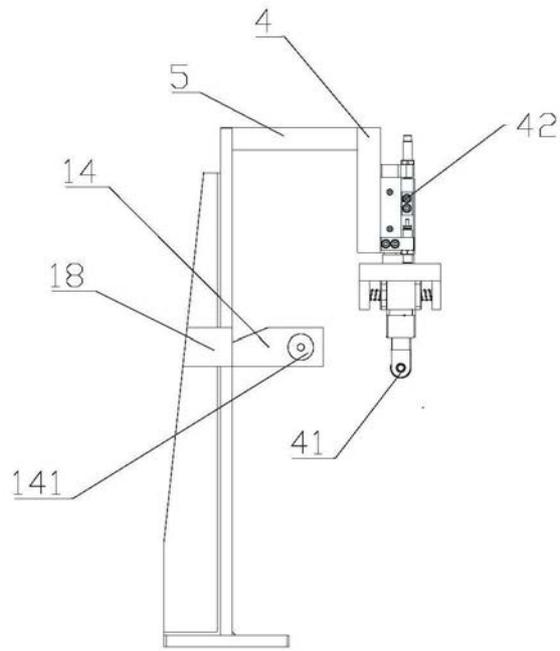


图2

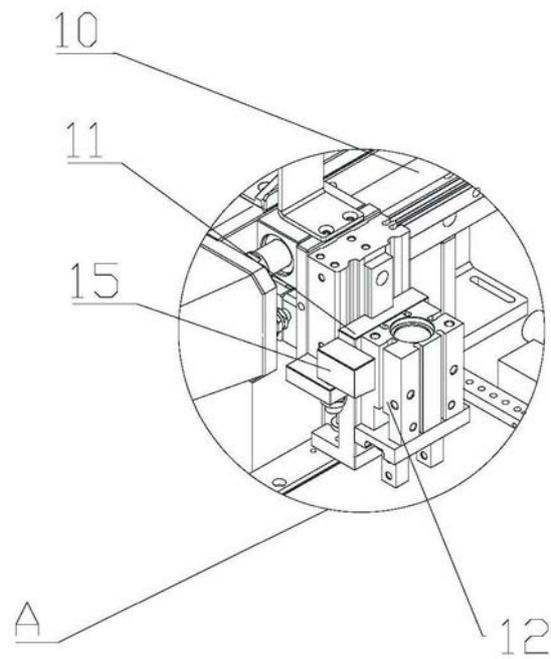


图3