



(21) 申请号 202323253013.3

(22) 申请日 2023.11.30

(73) 专利权人 深圳市金世冠不干胶制品有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区福永街道凤凰第二工业区工业园A幢第四层

(72) 发明人 吴灿雄

(51) Int.Cl.

B29C 63/02 (2006.01)

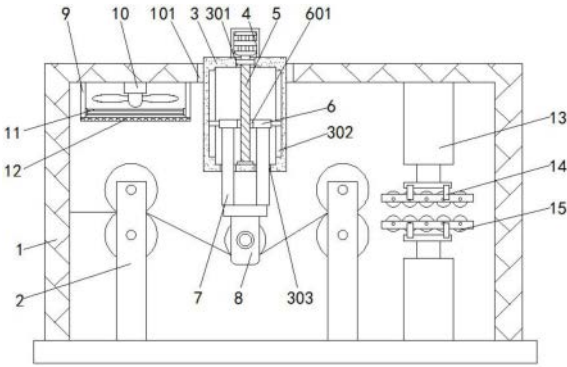
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种标签自动覆膜机构

(57) 摘要

本实用新型涉及标签生产技术领域,具体为一种标签自动覆膜机构,包括装配架,所述装配架的内部设置有热风调节机构,所述热风调节机构包括与装配架内底壁固定安装且数量为两个的驱动辊,所述装配架的内顶壁固定安装有调节箱,所述调节箱的顶部固定安装有电机,所述电机的输出轴固定安装有与调节箱转动连接的往复丝杆。该标签自动覆膜机构,通过设置的热风调节机构,使用驱动辊对不干胶膜进线传送,使用鼓风机和电热丝的作用对不干胶膜进行热风烘干和预热,使用电机和往复丝杆的作用带动螺纹块、支撑杆和调节辊进行升降移动,使得不干胶膜增加张力进行绷紧,避免不干胶膜在传送的过程中发生松弛造成压膜质量差,可提高装置的灵活性和覆膜的质量。



1. 一种标签自动覆膜机构,包括装配架(1),其特征在于:所述装配架(1)的内部设置有热风调节机构;

所述热风调节机构包括与装配架(1)内底壁固定安装且数量为两个的驱动辊(2),所述装配架(1)的内顶壁固定安装有调节箱(3),所述调节箱(3)的顶部固定安装有电机(4),所述电机(4)的输出轴固定安装有与调节箱(3)转动连接的往复丝杆(5),所述往复丝杆(5)的外侧螺纹连接有与调节箱(3)的螺纹块(6),所述螺纹块(6)的底部设置有调节组件,所述装配架(1)的内侧设置有烘干组件。

2. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述调节组件包括螺纹块(6)的底部固定安装且与调节箱(3)滑动连接的支撑杆(7),所述支撑杆(7)的底部固定安装有调节辊(8)。

3. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述烘干组件包括与装配架(1)内顶壁固定安装的安装架(9),所述安装架(9)的内部固定安装有鼓风风扇(10),所述安装架(9)的内部设置有电热丝(11)。

4. 根据权利要求3所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述安装架(9)的内侧固定安装有过滤板(12),所述装配架(1)的内顶壁和内底壁均固定安装有电推杆(13),所述电推杆(13)的输出轴固定安装有固定架(14),所述固定架(14)的内侧转动连接有压膜辊(15)。

5. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述装配架(1)的内顶壁开设有安装槽(101),所述调节箱(3)通过安装槽(101)与装配架(1)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述调节箱(3)的顶部开设有活动槽(301),所述往复丝杆(5)通过活动槽(301)与调节箱(3)转动连接。

7. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述螺纹块(6)的内部开设有螺纹槽(601),所述螺纹块(6)通过螺纹槽(601)与往复丝杆(5)螺纹连接。

8. 根据权利要求1所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述调节箱(3)的左右两侧内壁均开设有滑槽(302),所述螺纹块(6)通过滑槽(302)与调节箱(3)滑动连接。

9. 根据权利要求2所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述调节箱(3)的底部开设有通孔(303),所述支撑杆(7)通过通孔(303)与调节箱(3)活动连接。

10. 根据权利要求4所述的一种标签自动覆膜机构,其特征在于:所述压膜辊(15)的数量为多个,所述压膜辊(15)用于压膜。

一种标签自动覆膜机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及标签生产技术领域,具体为一种标签自动覆膜机构。

背景技术

[0002] 不干胶标签是一种材料,也叫自粘标签材料以纸张、薄膜或其它特种材料为,背面涂有,以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料,并经、等加工后成为成品标签,具有不用刷胶、不用浆糊、不用蘸水、无污染、节省贴标时间等优点,应用范围广,方便快捷,为了对不干胶标签的不干胶进行保护,在生产不干胶标签的过程中需要覆盖一层薄膜。

[0003] 请参阅公告号CN218342836U公布的一种不干胶标签覆膜装置,在该专利中提出“包括L形底座,所述L形底座的一侧壁转动连接有三组电机驱动的辊轴,本申请调节螺杆和动限位挡环的设置,可以将动限位挡环滑入辊轴的外侧,然后转动调节螺杆,使得调节螺杆转动时可以带动移动块和限位杆向动限位挡环移动,在限位杆移动至与辊轴抵接时,可以起到对动限位挡环的限位作用,进而实现对薄膜卷、不干胶标签卷和收卷辊限位的作用,以降低采用螺纹环螺接的方式进行限位在辊轴转动时螺纹环容易发生移动的概率,从而提高了对薄膜卷、不干胶标签卷和收卷辊的限位效果”然而该装置在使用的过程中由于没有设置热风加热结构,也没有可调节覆膜张力的结构,容易造成在自动覆膜时产生松弛,覆膜质量低的情况,因此针对该问题本申请提出了另一种技术方案来解决。

实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种标签自动覆膜机构,具备方便进行热风预热,方便调节张力等优点,解决了对比专利在使用的过程中由于没有设置热风加热结构,也没有可调节覆膜张力的结构,容易造成在自动覆膜时产生松弛,覆膜质量低的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种标签自动覆膜机构,包括装配架,所述装配架的内部设置有热风调节机构;

[0006] 所述热风调节机构包括与装配架内底壁固定安装且数量为两个的驱动辊,所述装配架的内顶壁固定安装有调节箱,所述调节箱的顶部固定安装有电机,所述电机的输出轴固定安装有与调节箱转动连接的往复丝杆,所述往复丝杆的外侧螺纹连接有与调节箱的螺纹块,所述螺纹块的底部设置有调节组件,所述装配架的内侧设置有烘干组件。

[0007] 可选的,所述调节组件包括螺纹块的底部固定安装且与调节箱滑动连接的支撑杆,所述支撑杆的底部固定安装有调节辊。

[0008] 通过采用上述技术方案,方便调节辊进行升降调节。

[0009] 可选的,所述烘干组件包括与装配架内顶壁固定安装的安装架,所述安装架的内部固定安装有鼓风机,所述安装架的内部设置有电热丝。

[0010] 通过采用上述技术方案,方便鼓风机和电热丝输出热风。

[0011] 可选的,所述安装架的内侧固定安装有过滤板,所述装配架的内顶壁和内底壁均

固定安装有电推杆,所述电推杆的输出轴固定安装有固定架,所述固定架的内侧转动连接有压膜辊。

[0012] 通过采用上述技术方案,方便电推杆带动压膜辊进行升降移动。

[0013] 可选的,所述装配架的内顶壁开设有安装槽,所述调节箱通过安装槽与装配架固定连接。

[0014] 通过采用上述技术方案,方便装配架对调节箱进行安装固定。

[0015] 可选的,所述调节箱的顶部开设有活动槽,所述往复丝杆通过活动槽与调节箱转动连接。

[0016] 通过采用上述技术方案,方便往复丝杆在调节箱的内部进行转动。

[0017] 可选的,所述螺纹块的内部开设有螺纹槽,所述螺纹块通过螺纹槽与往复丝杆螺纹连接。

[0018] 通过采用上述技术方案,方便螺纹块在往复丝杆的作用下进行移动。

[0019] 可选的,所述调节箱的左右两侧内壁均开设有滑槽,所述螺纹块通过滑槽与调节箱滑动连接。

[0020] 通过采用上述技术方案,方便对螺纹块进行限位。

[0021] 可选的,所述调节箱的底部开设有通孔,所述支撑杆通过通孔与调节箱活动连接。

[0022] 通过采用上述技术方案,方便支撑杆在调节箱的内部进行滑动。

[0023] 进一步,所述压膜辊的数量为多个,所述压膜辊用于压膜。

[0024] 通过采用上述技术方案,方便压膜辊更有效的压膜

[0025] 与现有技术相比,本申请的技术方案具备以下有益效果:

[0026] 该标签自动覆膜机构,通过设置的热风调节机构,使用驱动辊对不干胶膜进线传送,使用鼓风风扇和电热丝的作用对不干胶膜进行热风烘干和预热,使用电机和往复丝杆的作用带动螺纹块、支撑杆和调节辊进行升降移动,调节辊移动对不干胶膜进行下压,使得不干胶膜增加张力进行绷紧,避免不干胶膜在传送的过程中发生松弛造成压膜质量差,最后使用电推杆带动安装架和压膜辊对不干胶膜进行覆膜,有助于提高装置的灵活性和覆膜的质量。

附图说明

[0027] 图1为本实用新型结构剖视示意图;

[0028] 图2为本实用新型结构正视示意图。

[0029] 图中:1、装配架;2、驱动辊;3、调节箱;4、电机;5、往复丝杆;6、螺纹块;7、支撑杆;8、调节辊;9、安装架;10、鼓风风扇;11、电热丝;12、过滤板;13、电推杆;14、固定架;15、压膜辊;101、安装槽;301、活动槽;601、螺纹槽;302、滑槽;303、通孔。

具体实施方式

[0030] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0031] 请参阅图1-2,本实施例中的一种标签自动覆膜机构,包括装配架1,装配架1的内部设置有热风调节机构。

[0032] 本实施例中,热风调节机构包括与装配架1内底壁固定安装且数量为两个的驱动辊2,装配架1的内顶壁固定安装有调节箱3,装配架1的内顶壁开设有安装槽101,调节箱3通过安装槽101与装配架1固定连接,有助于对调节箱3进行安装固定,调节箱3的顶部固定安装有电机4,电机4的输出轴固定安装有与调节箱3转动连接的往复丝杆5。

[0033] 请参阅图1-2,其中,调节箱3的顶部开设有活动槽301,往复丝杆5通过活动槽301与调节箱3转动连接,有助于往复丝杆5进行转动,往复丝杆5的外侧螺纹连接有与调节箱3的螺纹块6,螺纹块6的内部开设有螺纹槽601,螺纹块6通过螺纹槽601与往复丝杆5螺纹连接,有助于螺纹块6在往复丝杆5上进行移动。

[0034] 请参阅图1-2,本实施例中,调节箱3的左右两侧内壁均开设有滑槽302,螺纹块6通过滑槽302与调节箱3滑动连接,有助于对螺纹块6进行限位,螺纹块6的底部设置有调节组件,调节组件包括与螺纹块6底部固定安装且与调节箱3滑动连接的支撑杆7,调节箱3的底部开设有通孔303,支撑杆7通过通孔303与调节箱3活动连接,有助于支撑杆7在调节箱3的内部进行移动,支撑杆7的底部固定安装有调节辊8,有助于调节辊8进行升降移动。

[0035] 请参阅图1-2,其中,装配架1的内侧设置有烘干组件,烘干组件包括与装配架1的内顶壁固定安装的安装架9,安装架9的内部固定安装有鼓风风扇10,安装架9的内部设置有电热丝11,安装架9的内侧固定安装有过滤板12,有助于输出热风进行烘干,装配架1的内顶壁和内底壁均固定安装有电推杆13,电推杆13的输出轴固定安装有固定架14,固定架14的内侧转动连接有压膜辊15,压膜辊15的数量为多个,且压膜辊15用于压膜。

[0036] 上述实施例的工作原理为:

[0037] 该标签自动覆膜机构,在使用的过程中,首先启动驱动辊2,驱动辊2带动不干胶膜进行移动驱动,然后启动鼓风风扇10和电热丝11进行加热,鼓风风扇10出风,风在通过电热丝11时进行加热,热风通过过滤板12吹向不干胶膜进行预热烘干;

[0038] 另外,启动电机4,电机4带动往复丝杆5进行转动,往复丝杆5外侧的螺纹块6在调节箱3的限位下开始进行移动,螺纹块6开始进行上下升降移动,螺纹块6移动带动支撑杆7和调节辊8进行升降移动,调节辊8移动对不干胶膜进行下压,使得不干胶膜增加张力进行绷紧,避免不干胶膜在传送的过程中发生松弛造成压膜质量差;

[0039] 最后,通过使用电推杆13带动固定架14和压膜辊15对不干胶膜进行覆膜,有助于提高装置的灵活性和覆膜的质量,方便增加装置的实用性和功能性。

[0040] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0041] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修

改、替换和变型。

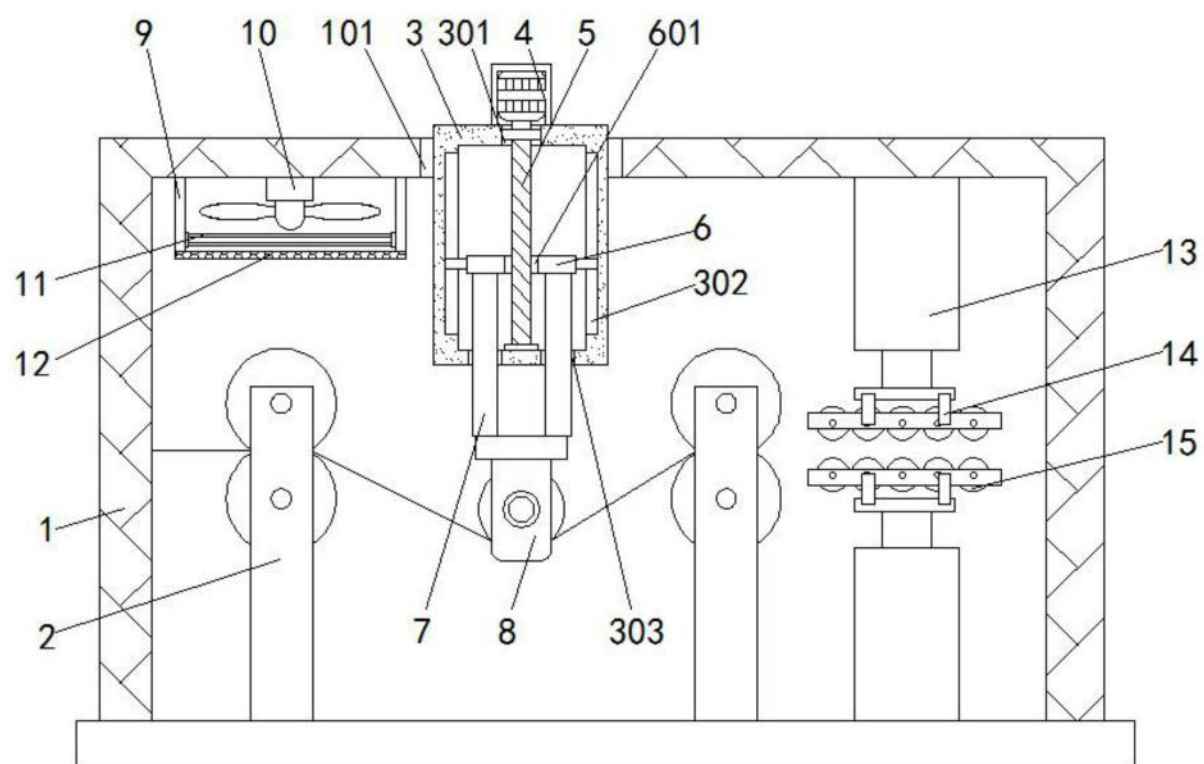


图1

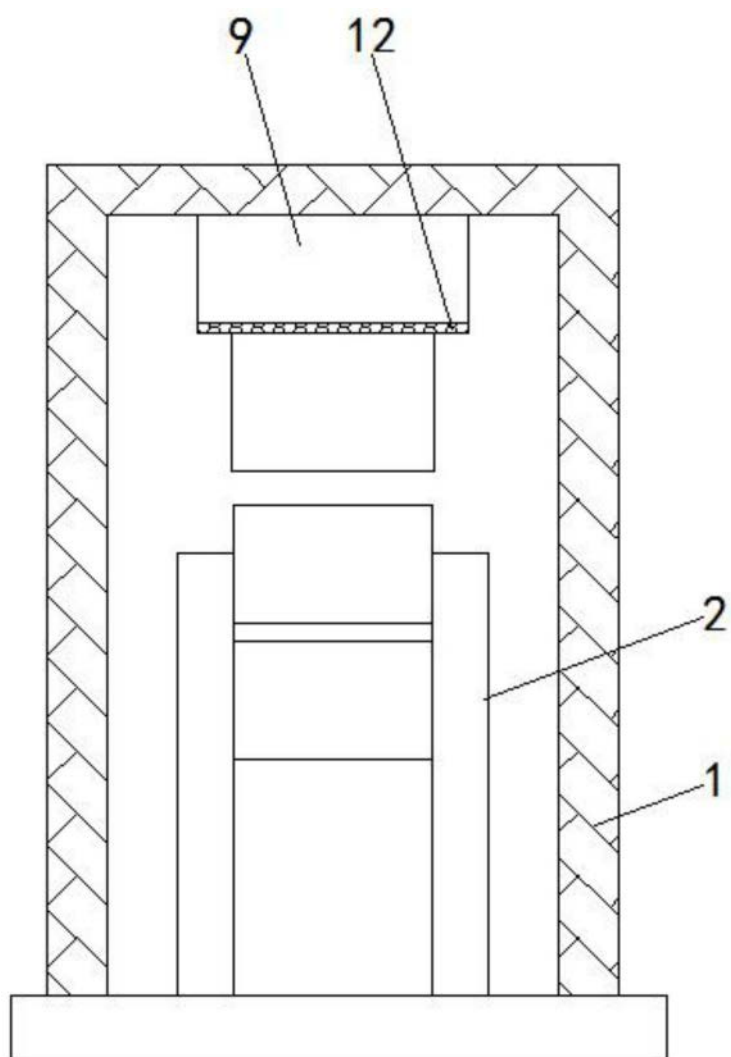


图2