(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207208712 U
(45)授权公告日 2018.04.10

(21)申请号 201721269519.5

(22)申请日 2017.09.29

(73)专利权人 广州驰立自动化设备有限公司
地址 510730 广东省广州市经济技术开发区开发大道225号第七层705房

(72)发明人 邓敏辉 谢继华 黄文标 张海强 黄晓光

(51)Int.Cl.
B65C 9/14(2006.01)
B65C 9/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

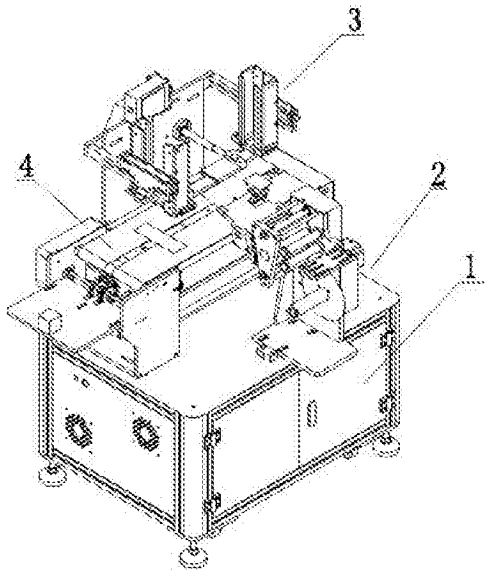
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)实用新型名称

一种双排双列贴标机

(57)摘要

本实用新型公开了一种双排双列贴标机，包括主机，主机上端一侧安装有贴标头主机上还安装有贴标机构和收料输送线，贴标机构外侧板中部固定有第一单杆气缸，且第一单杆气缸上下两端分别安装有第一顶部磁性限位开关和第一底部磁性限位开关开关，第一单杆气缸顶端连接有吸标传动机构，吸标传动机构内侧连接有左右吸标板，左右吸标板两侧设置有左右放标槽，收料输送线一侧下端安装有第二单杆气缸，且第二单杆气缸上下两端分别安装有第二顶部磁性限位开关和第二底部磁性限位开关，第二单杆气缸顶端还安装有真空吸嘴，收料输送线顶端安装有收料输送线双皮带。本实用新型解决了现有贴标机不能用一个标头同时在二个物体上贴标的问题。



CN 207208712 U

1.一种双排双列贴标机，包括主机(1)，所述主机(1)上端一侧安装有贴标头(2)，所述贴标头(2)上安装有出标板(2-2)，其特征在于：所述主机(1)上还安装有贴标机构(3)和收料输送线(4)，且所述贴标机构(3)设置在主机(1)上端与贴标头(2)相对的一侧，所述收料输送线(4)位于主机(1)顶端中部，且所述收料输送线(4)置于贴标头(2)和贴标机构(3)之间，所述贴标机构(3)外侧板中部固定有第一单杆气缸(3-1)，且所述第一单杆气缸(3-1)上下两端分别安装有第一顶部磁性限位开关(3-3)和第一底部磁性限位开关开关(3-2)，所述第一单杆气缸(3-1)顶端连接有吸标传动机构(3-4)，且所述吸标传动机构(3-4)安装在贴标机构(3)外侧板上端，所述吸标传动机构(3-4)内侧连接有左右吸标板(3-6)，所述左右吸标板(3-6)两侧设置有左右放标槽(3-7)，且所述左右放标槽(3-7)安装在贴标机构(3)上端支臂上，所述贴标机构(3)上端还安装有触模屏(3-5)，且所述触模屏(3-5)通过连接线与贴标机构(3)连接；

所述收料输送线(4)靠近贴标机构(3)一侧下端安装有第二单杆气缸(4-1)，且所述第二单杆气缸(4-1)上下两端分别安装有第二顶部磁性限位开关(4-3)和第二底部磁性限位开关(4-2)，所述第二单杆气缸(4-1)顶端还安装有真空吸嘴(4-7)，所述收料输送线(4)远离贴标机构(3)一侧转动安装有风叶轮(4-5)，所述收料输送线(4)顶端安装有收料输送线双皮带(4-6)，且所述收料输送线双皮带(4-6)呈水平设置，所述风叶轮(4-5)位于收料输送线双皮带(4-6)下方。

2.根据权利要求1所述的双排双列贴标机，其特征在于：所述出标板(2-2)位于贴标头(2)靠近贴标机构(3)一侧，且所述出标板(2-2)外侧延伸至左右吸标板(3-6)下方，所述出标板(2-2)一侧还安装有电眼(2-1)。

3.根据权利要求2所述的双排双列贴标机，其特征在于：所述第二单杆气缸(4-1)顶端还安装有测物电眼(4-4)。

4.根据权利要求1所述的双排双列贴标机，其特征在于：所述主机(1)底端四角均固定有防滑支撑垫脚。

5.根据权利要求1所述的双排双列贴标机，其特征在于：所述真空吸嘴(4-7)具体为平行设置的三个。

一种双排双列贴标机

技术领域

[0001] 本实用新型贴标机技术领域，具体为一种双排双列贴标机。

背景技术

[0002] 随着我国包装工业的快速发展，贴标机的应用越来越广、需求量也越来越大，因此市面上出现了各种各样的贴标机。

[0003] 但现有的贴标机存在以下技术不足之处。

[0004] 1.不管市面上的平面贴、侧贴、双面贴、圆周贴等贴标机，都是只能在每个物体上贴标签，不能用一个标头同时在二个物体上贴标。因此对于在二个物体上贴标还是采用老式贴标方式，一个个贴标，这样不但延长了生产时间，而且造成工序繁琐，费工费时、效率低下，还增加了企业的生产成本；因此同时在二个物体上贴标是生产企业的一个难题。

[0005] 2.现有贴标机的收料机构大多结构简单，在收料输送线下来的标牌，摆放凌乱，因此造成人工取拿繁琐费时，影响机器的整体加工效率。

发明内容

[0006] 针对现有技术的不足，本实用新型提供了一种双排双列贴标机，解决了现有贴标机不能用一个标头同时在二个物体上贴标，且标牌在收料输送线上掉下后摆放凌乱的问题。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种双排双列贴标机，包括主机，所述主机上端一侧安装有贴标头，所述贴标头上安装有出标板，所述主机上还安装有贴标机构和收料输送线，且所述贴标机构设置在主机上端与贴标头相对的一侧，所述收料输送线位于主机顶端中部，且所述收料输送线置于贴标头和贴标机构之间，所述贴标机构外侧板中部固定有第一单杆气缸，且所述第一单杆气缸上下两端分别安装有第一顶部磁性限位开关和第一底部磁性限位开关开关，所述第一单杆气缸顶端连接有吸标传动机构，且所述吸标传动机构安装在贴标机构外侧板上端，所述吸标传动机构内侧连接有左右吸标板，所述左右吸标板两侧设置有左右放标槽，且所述左右放标槽安装在贴标机构上端支臂上，所述贴标机构上端还安装有触模屏，且所述触模屏通过连接线与贴标机构连接。

[0008] 所述收料输送线靠近贴标机构一侧下端安装有第二单杆气缸，且所述第二单杆气缸上下两端分别安装有第二顶部磁性限位开关和第二底部磁性限位开关，所述第二单杆气缸顶端还安装有真空吸嘴，所述收料输送线远离贴标机构一侧转动安装有风叶轮，所述收料输送线顶端安装有收料输送线双皮带，且所述收料输送线双皮带呈水平设置，所述风叶轮位于收料输送线双皮带下方。

[0009] 优选的，所述出标板位于贴标头靠近贴标机构一侧，且所述出标板外侧延伸至左右吸标板下方，所述出标板一侧还安装有电眼。

[0010] 优选的，所述第二单杆气缸顶端还安装有测物电眼。

[0011] 优选的，所述主机底端四角均固定有防滑支撑垫脚。

[0012] 优选的，所述真空吸嘴具体为平行设置的三个。

[0013] 本实用新型提供了一种双排双列贴标机，具备以下有益效果如下。

[0014] (1)、该贴标机设计美观大方，结构简单实用、占地面积小，自动化程度高、安全系数高，克服同类产品体积庞大笨重、结构复杂、维护调试不方便的缺陷。

[0015] (2)、该贴标机填补了国内双排双列贴标机的技术空白，具有应用广、安全系数高、性能稳定、功能多、精度高及速度快、性价比好的优势。

[0016] (3)、该贴标机采用一个贴标头贴二张标签的功能，可贴一张标签，也可贴二张标签，不但适合贴标行业，还适合服装吊牌卡片的生产。

[0017] (4)、该贴标机贴标采用双齿轮传动，将二块真空板同时作180度的旋转进行吸标、贴标，动作连贯、一次性完成；设计独特。

[0018] (5)、该贴标机送料机构采用真空吸嘴进行送料，速度快，送料准确，不重叠，不伤标签，安全可靠。

[0019] (6)、该贴标机收料采用风叶轮收料，利用风叶的间隙插入卡片，在通过卡的重力，带动风叶轮的转动，使卡片排列整齐，达到收料的目的。

附图说明

[0020] 图1为本实用新型的整体结构图。

[0021] 图2为本实用新型的贴标头结构图。

[0022] 图3为本实用新型的收料输送线结构图。

[0023] 图4为本实用新型的贴标机构内侧结构图。

[0024] 图5为本实用新型的贴标机构外侧结构图。

[0025] 图中：主机1、贴标头2、电眼2-1、出标板2-2、贴标机构3、第一单杆气缸3-1、第一底部磁性限位开关开关3-2、第一顶部磁性限位开关3-3、吸标传动机构3-4、触模屏3-5、左右吸标板3-6、左右放标槽3-7、收料输送线4、第二单杆气缸4-1、第二底部磁性限位开关4-2、第二顶部磁性限位开关4-3、测物电眼4-4、风叶轮4-5、收料输送线双皮带4-6、真空吸嘴4-7。

具体实施方式

[0026] 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。

[0027] 如图1至图5所示，本实用新型提供一种技术方案：一种双排双列贴标机，包括主机1，主机1底端四角均固定有防滑支撑垫脚，主机1上端一侧安装有贴标头2，贴标头2上安装有出标板2-2，出标板2-2位于贴标头2靠近贴标机构3一侧，且出标板2-2外侧延伸至左右吸标板3-6下方，出标板2-2一侧还安装有电眼2-1。

[0028] 主机1上还安装有贴标机构3和收料输送线4，且贴标机构3设置在主机1上端与贴标头2相对的一侧，收料输送线4位于主机1顶端中部，且收料输送线4置于贴标头2和贴标机构3之间，贴标机构3外侧板中部固定有第一单杆气缸3-1，且第一单杆气缸3-1上下两端分

别安装有第一顶部磁性限位开关3-3和第一底部磁性限位开关开关3-2，第一单杆气缸3-1顶端连接有吸标传动机构3-4，且吸标传动机构3-4安装在贴标机构3外侧板上端，吸标传动机构3-4内侧连接有左右吸标板3-6，左右吸标板3-6两侧设置有左右放标槽3-7，且左右放标槽3-7安装在贴标机构3上端支臂上，贴标机构3上端还安装有触模屏3-5，且触模屏3-5通过连接线与贴标机构3连接。

[0029] 收料输送线4靠近贴标机构3一侧下端安装有第二单杆气缸4-1，且第二单杆气缸4-1上下两端分别安装有第二顶部磁性限位开关4-3和第二底部磁性限位开关4-2，第二单杆气缸4-1顶端还安装有真空吸嘴4-7，真空吸嘴4-7具体为平行设置的三个，收料输送线4远离贴标机构3一侧转动安装有风叶轮4-5，收料输送线4顶端安装有收料输送线双皮带4-6，且收料输送线双皮带4-6呈水平设置，风叶轮4-5位于收料输送线双皮带4-6下方，第二单杆气缸4-1顶端还安装有测物电眼4-4。

[0030] 工作原理：该双排双列贴标机的主机1内还集成有主控制中心，用于控制双排双列贴标机上的各个机构之间的传动过程，使用此双排双列贴标机时，首先打开电源开关开机，收料输送线4运转，左右真空吸标板3-6与贴标头2的出标板2-2平行，工作时，贴标机构3上的第一单杆气缸3-1在底部，被第一底部磁性限位开关开关3-2检测到，传送信号到主控制中心发出指令，贴标头2出标，贴标头2动作出标二张，被左右真空吸标板3-6吸附在真空板的平面上，同时主控制中心控制贴标机构3上的第一单杆气缸3-1向上运动，进而带动吸标传动机构3-4动作，使左右真空吸标板3-6反方向作180°旋转，将左右真空吸标板3-6上的标签贴在左右放标槽3-7底部的吊牌上，当第一单杆气缸3-1的气缸杆走到顶部时，被第一顶部磁性限位开关3-3看到发送信号，传送到主控制中心发出指令，让第一单杆气缸3-1气缸杆向下运动，并带动左右真空吸标板3-6作返回180°旋转，回到贴标头2的出标板2-2处，作下一个吸标贴标动作。

[0031] 同时主控制中心根据第二底部磁性限位开关4-2传输的信号，指令收料输送线4的第二单杆气缸4-1的气缸杆向上运动，气缸杆顶部的真空吸嘴4-7正好吸住贴好标签的吊牌，当第二单杆气缸4-1的气缸杆在顶部时，被第二顶部磁性限位开关4-3看到发送信号，传送到主控制中心发送指令，控制气缸杆向下运动，将吸住的吊牌正好平放在收料输送线双皮带4-6上，被收料输送线双皮带4-6送到收料风叶轮4-5的叶片上，吊牌靠自身的重量带动收料风叶轮4-5向下旋转，使吊牌从叶片中送出，并将一个个排好在平台上，整个过程完成，进行下一个贴标过程。另外如第二单杆气缸4-1的气缸杆在顶部吸的吊牌没有贴上标签时被顶部的测物电眼4-4看到，发出信号到主控制中心发出指令，收料输送线4停止运转，落在收料输送线双皮带4-6的吊牌，被停止输送，由人工将没有贴上标签取走，再进行下一个贴标过程。

[0032] 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。

[0033] 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，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

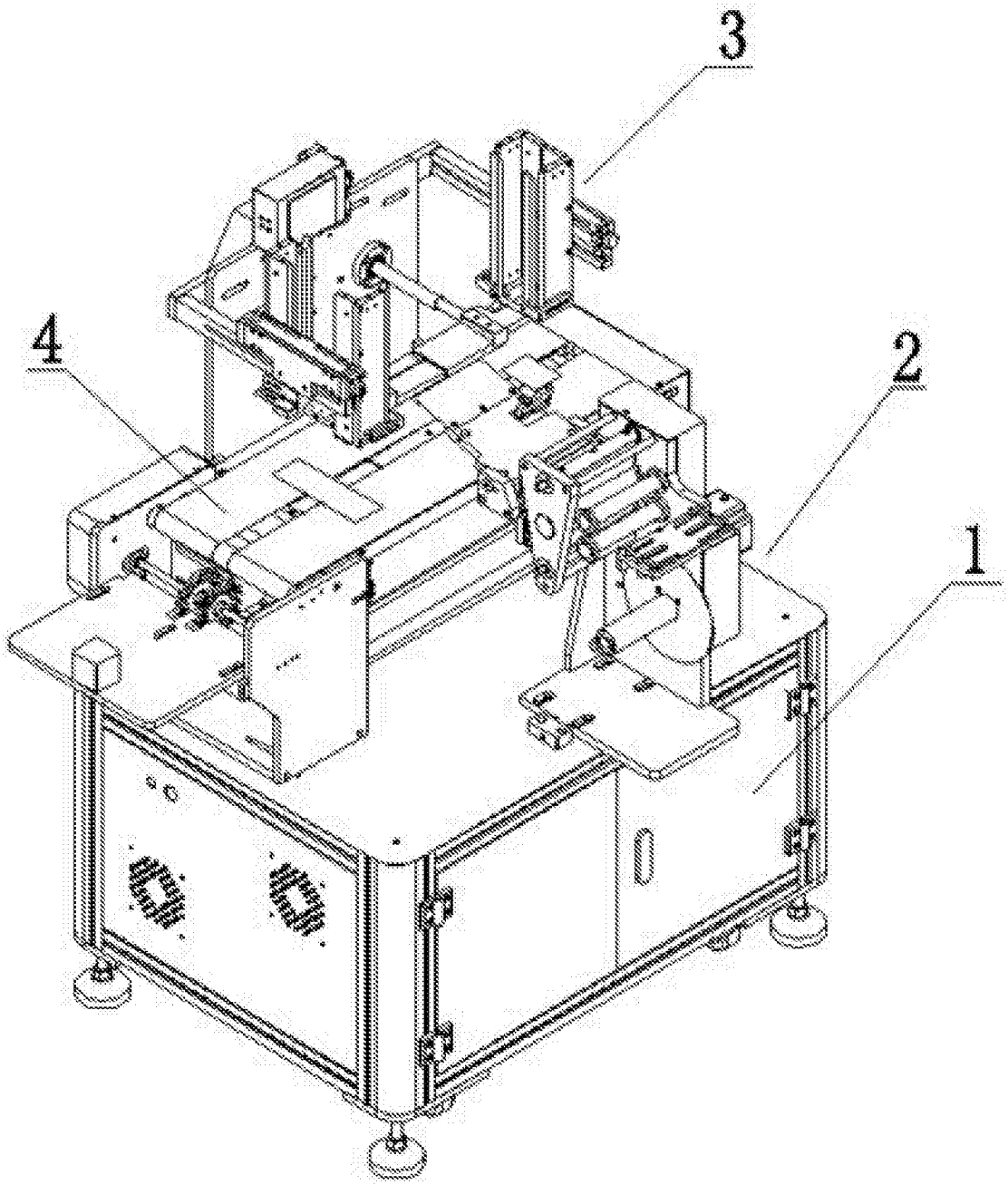


图1

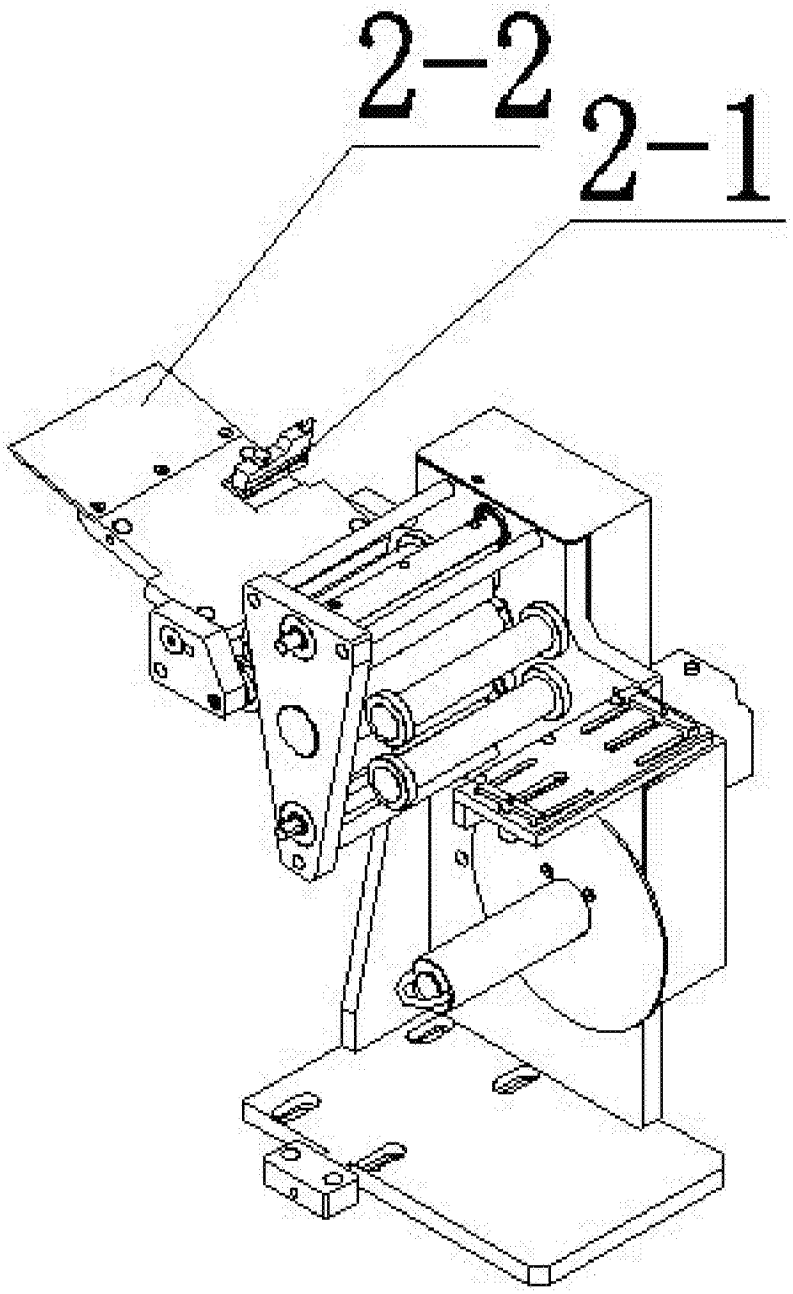


图2

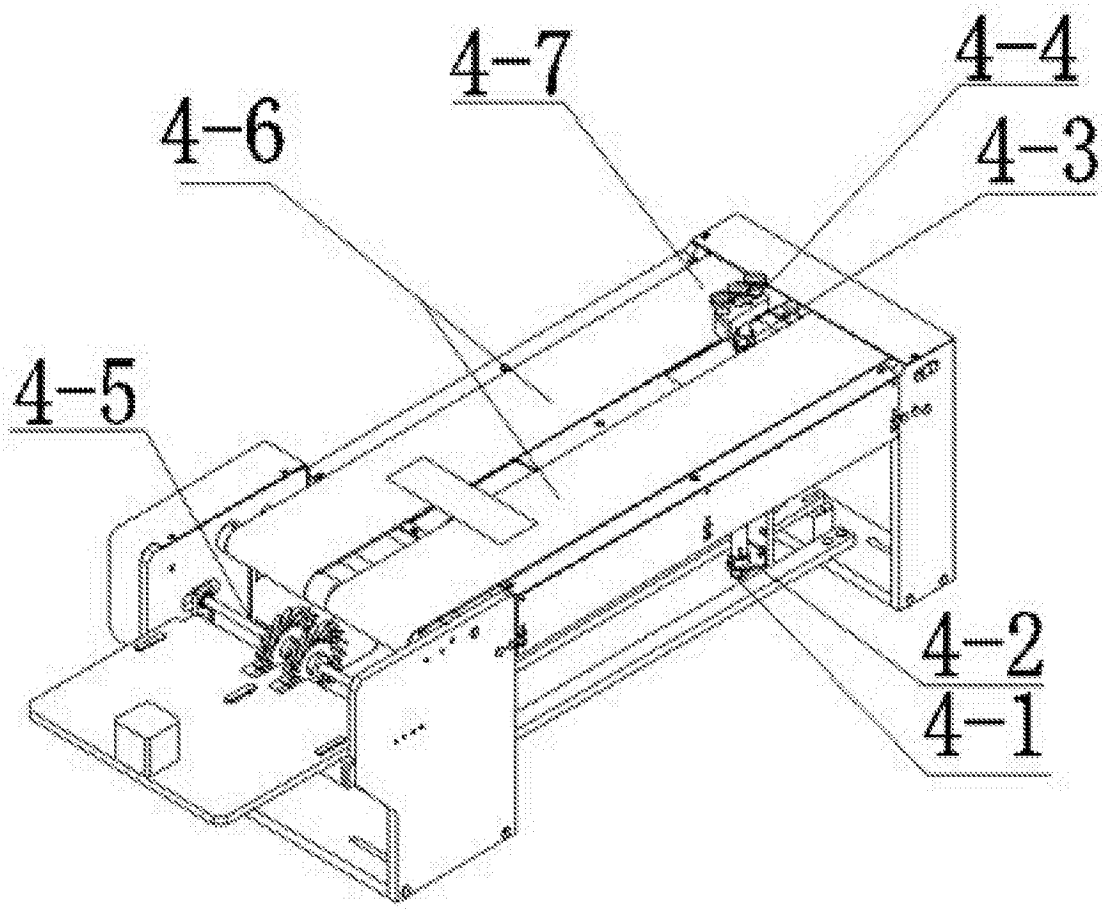


图3

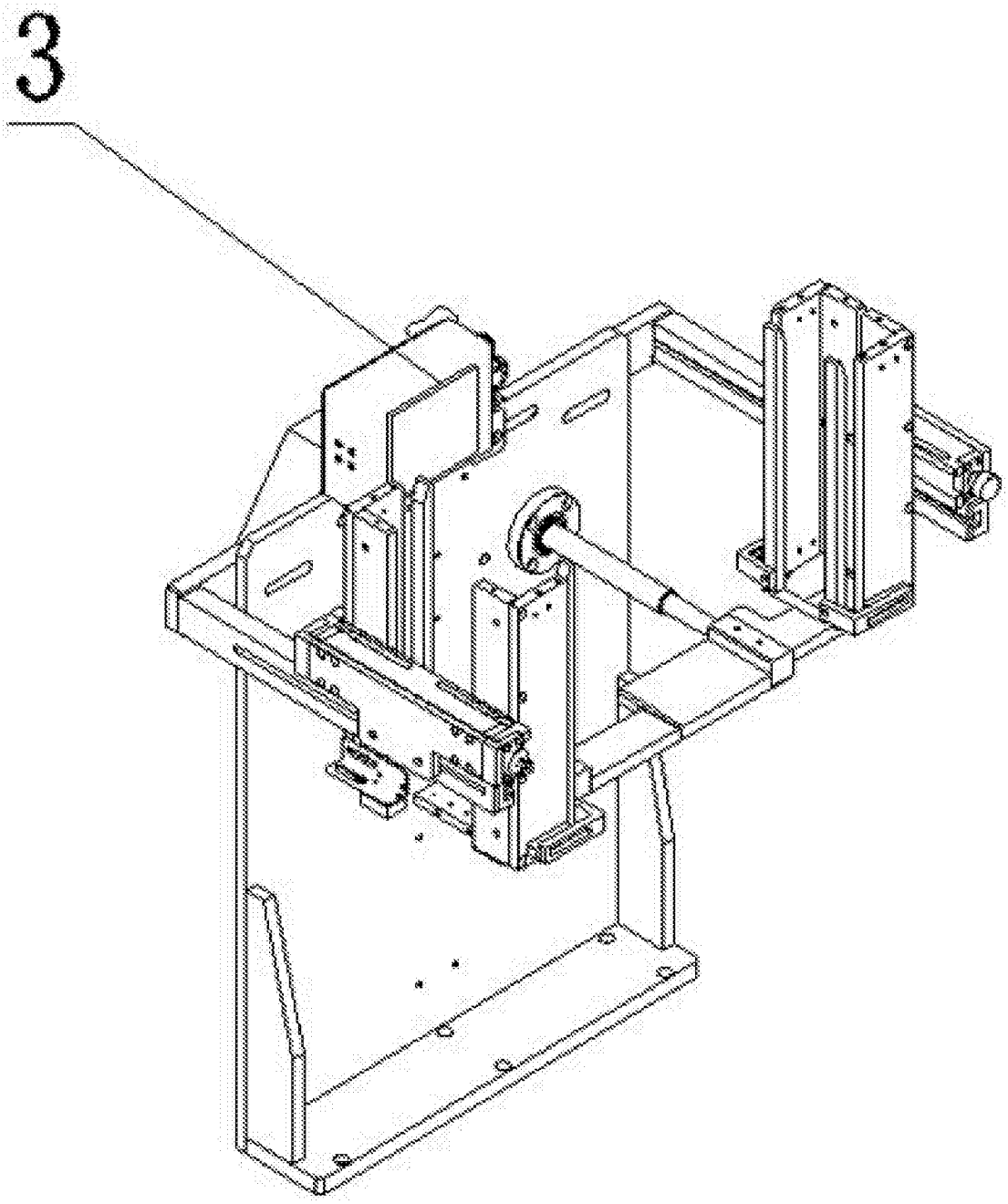


图4

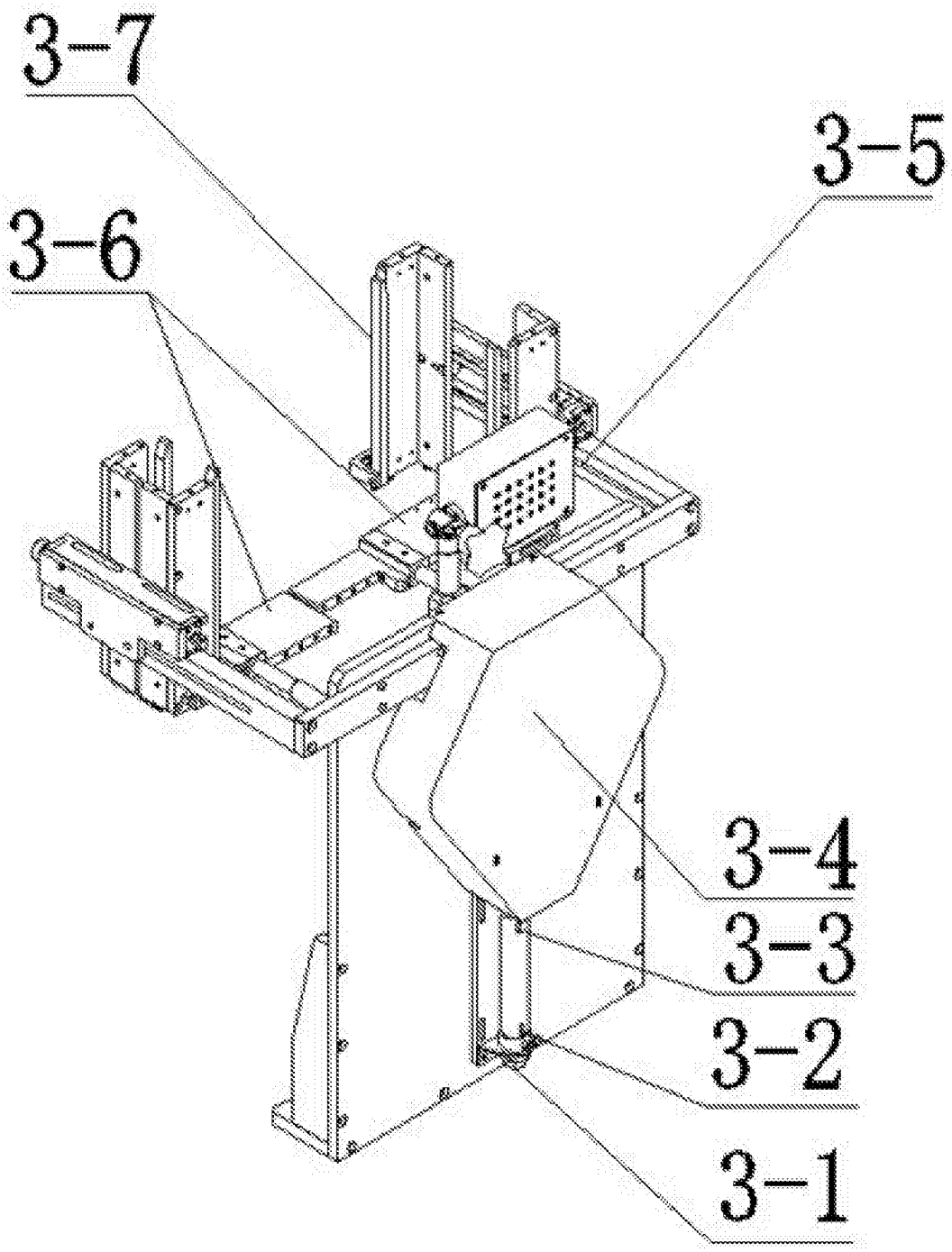


图5