



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112407514 A

(43) 申请公布日 2021.02.26

(21) 申请号 202011311219.5

B65C 9/00 (2006.01)

(22) 申请日 2020.11.20

(71) 申请人 南京诗罗奥汽车用品有限公司

地址 210000 江苏省南京市秦淮区光华路
156号1幢9层903室

(72) 发明人 不公告发明人

(74) 专利代理机构 深圳至诚化育知识产权代理
事务所(普通合伙) 44728

代理人 刘英

(51) Int.Cl.

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/30 (2006.01)

B65C 9/36 (2006.01)

B65C 9/04 (2006.01)

B65H 41/00 (2006.01)

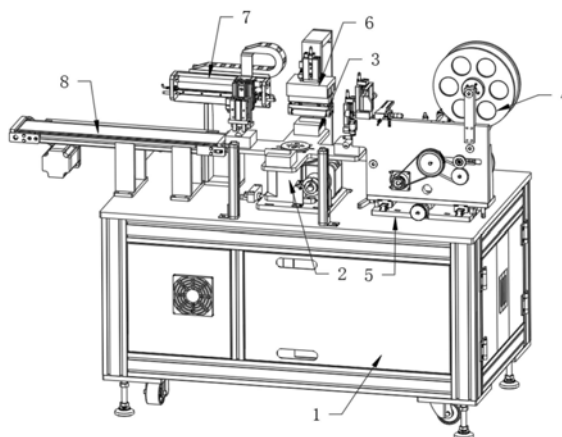
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54) 发明名称

一种自动贴标机

(57) 摘要

本发明公开了一种自动贴标机,包括机架,所述机架的上方设置有自动转盘,所述自动转盘的上方设置有限位块,所述限位块的表面开有凹槽,所述机架的上方位于自动转盘的右侧设置有贴标机构,所述贴标机构与机架之间设置有固定装置,所述机架的上方位于自动转盘的后方设置有压标装置,所述机架的上方位于自动转盘的左侧设置有下列装置,所述下料装置的下方设置有自动传送台,本发明自动化操作,省时省力,贴标效率高,可同时针对弧面和平面进行贴标。



1. 一种自动贴标机, 包括机架(1), 其特征在于: 所述机架(1) 的上方设置有自动转盘(2), 所述自动转盘(2) 的上方设置有限位块(3), 所述限位块(3) 的表面开有凹槽(301), 所述机架(1) 的上方位于自动转盘(2) 的右侧设置有贴标机构(4), 所述贴标机构(4) 与机架(1) 之间设置有固定装置(5), 所述机架(1) 的上方位于自动转盘(2) 的后方设置有压标装置(6), 所述机架(1) 的上方位于自动转盘(2) 的左侧设置有下列装置(7), 所述下料装置(7) 的下方设置有自动传送台(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述自动转盘(2) 包括转盘固定座(201), 所述转盘固定座(201) 的上方活动设置有转轴(202), 所述转轴(202) 上固定套设有转盘(203), 所述转盘固定座(201) 的下方设置有调速电机(204), 所述调速电机(204) 的输出端与转轴(202) 之间通过皮带a(205) 传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述固定装置(5) 包括固定板(501), 所述固定板(501) 与机架(1) 之间通过螺栓固定连接, 所述固定板(501) 的两侧开有固定槽(502), 所述固定槽(502) 上设置有锁紧把手(503), 所述贴标机构(4) 位于两个锁紧把手(503) 之间并通过锁紧把手(503) 进行固定设置。

4. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述贴标机构(4) 包括支撑架(401), 所述支撑架(401) 的顶部通过螺栓固定有L型支架(402), 所述L型支架(402) 上限位套设有辊筒(403), 所述辊筒(403) 上限位套设有胶纸标签(404), 所述支撑架(401) 上位于辊筒(403) 的下方设置有顺纸筒a(405), 所述顺纸筒a(405) 的一侧设置压纸板(406), 所述压纸板(406) 的一侧设置有贴标台(407), 所述贴标台(407) 的上方设置有自动裁切装置(408), 所述贴标台(407) 的一端口有滑口(409), 所述贴标台(407) 的下方设置有两个均匀分布的顺纸筒b(410), 所述顺纸筒b(410) 的一侧设置有导纸辊(411), 所述导纸辊(411) 的一侧设置有收纸辊(412), 所述导纸辊(411) 位于支撑架(401) 的另一侧设置有自动导纸装置(413)。

5. 根据权利要求4所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述自动裁切装置(408) 包括气缸(4081), 所述气缸(4081) 与支撑架(401) 之间通过连接板(4082) 固定连接, 所述气缸(4081) 的输出端设置有裁切块(4083), 所述裁切块(4083) 位于限位块(3) 的正上方。

6. 根据权利要求4所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述自动导纸装置(413) 包括驱动电机(4131), 所述驱动电机(4131) 通过螺栓固定设置在支撑架(401) 上, 所述驱动电机(4131) 的输出端连接有齿轮a(4132), 所述导纸辊(411) 的一端设置有齿轮b(4133), 所述收纸辊(412) 的一端设置有齿轮c(4134), 所述齿轮a(4132) 与齿轮b(4133) 之间通过皮带b(4135) 传动连接, 所述齿轮b(4133) 与齿轮c(4134) 之间通过皮带c(4136) 传动连接。

7. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述压标装置(6) 包括压标支架(601), 所述压标支架(601) 上设置有伸缩气缸(602), 所述伸缩气缸(602) 的输出端设置有凹型支架(603), 所述凹型支架(603) 的内部设置有两个均匀分布的压标块(604), 所述压标块(604) 的内部限位滑动设置有滑动杆(605), 所述滑动杆(605) 的底部固定连接有辊筒支架(606), 所述辊筒支架(606) 上活动安装有压标辊筒(607), 所述滑动杆(605) 位于压标块(604) 与辊筒支架(606) 之间套设有弹簧(608)。

8. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机, 其特征在于: 所述下料装置(7) 包括下料支架(701), 所述下料支架(701) 的内部限位活动有螺杆(702), 所述螺杆(702) 的下方设置有

滑道(703),所述滑道(703)的内部限位设置有滑块(704),所述滑块(704)与螺杆(702)之间通过螺纹限位连接,所述滑块(704)上设置有滑动气缸(705),所述滑动气缸(705)的输出端设置有夹紧气缸(706),所述夹紧气缸(706)的输出端限位滑动设置有夹块(707),所述下料支架(701)上位于螺杆(702)的一端设置有正反转电机(708)。

9.根据权利要求1所述的一种自动贴标机,其特征在于:所述自动传送台(8)包括传送支架(801),所述传送支架(801)的两端分别设置有主动轮(802)与从动轮(803),所述主动轮(802)与从动轮(803)上套设有传送带(804),所述传送支架(801)位于主动轮(802)的下方设置有传送电机(805),所述传送电机(805)的输出端设置有联轴器(806),所述联轴器(806)与主动轮(802)之间通过皮带d(807)传动连接。

一种自动贴标机

技术领域

[0001] 本发明属于贴标机技术领域,具体涉及一种自动贴标机。

背景技术

[0002] 贴标机 (Labeller),是将成卷的不干胶纸标签 (纸质或金属箔) 粘贴在PCB、产品或规定包装上的设备,贴标机是现代包装不可缺少的组成部分,目前我国生产贴标机的种类正在逐步增加,技术水平也有了很大的提高,已从手动、半自动贴标的落后局面,转向自动化高速贴标机占据广大市场的格局,广泛应用于食品、医药、化妆品、日化、电子、五金、塑胶等行业;

[0003] 现有技术中,多数是利用手工在产品上贴上标签,一般得先准备标签带,标签带为在带上粘接有多个沿标签带的延伸方向排列的标签,工人将标签从标签上剥离,并贴在产品上,贴标效率低,而且人工成本高。

[0004] 目前贴标机大多数还只是能够对平面的物品进行贴标,对弧面的物品大多数还是由人工手动去贴,贴后还要用力去挤压磨平,费时费力。

发明内容

[0005] 要解决的技术问题

[0006] 本发明提供了一种自动贴标机,旨在解决上述现有技术中的问题。

[0007] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0008] 一种自动贴标机,包括机架,所述机架的上方设置有自动转盘,所述自动转盘的上方设置有限位块,所述限位块的表面开有凹槽,所述机架的上方位于自动转盘的右侧设置有贴标机构,所述贴标机构与机架之间设置有固定装置,所述机架的上方位于自动转盘的后方设置有压标装置,所述机架的上方位于自动转盘的左侧设置有下列装置,所述下料装置的下方设置有自动传送台,本发明自动化操作,省时省力,贴标效率高,可同时针对弧面和平面进行贴标。

[0009] 作为本发明的一种优选方案,所述自动转盘包括转盘固定座,所述转盘固定座的上方活动设置有转轴,所述转轴上固定套设有转盘,所述转盘固定座的下方设置有调速电机,所述调速电机的输出端与转轴之间通过皮带a传动连接,可以将物料转到各个工位进行加工设置。

[0010] 作为本发明的一种优选方案,所述固定装置包括固定板,所述固定板与机架之间通过螺栓固定连接,所述固定板的两侧开有固定槽,所述固定槽上设置有锁紧把手,所述贴标机构位于两个锁紧把手之间并通过锁紧把手进行固定设置,便于更换不同型号的贴标机构4。

[0011] 作为本发明的一种优选方案,所述贴标机构包括支撑架,所述支撑架的顶部通过螺栓固定有L型支架,所述L型支架上限位套设有辊筒,所述辊筒上限位套设有胶纸标签,所述支撑架上位于辊筒的下方设置有顺纸筒a,所述顺纸筒a的一侧设置压纸板,所述压纸板

的一侧设置有贴标台,所述贴标台的上方设置有自动裁切装置,所述贴标台的一端口有滑口,所述贴标台的下方设置有两个均匀分布的顺纸筒b,所述顺纸筒b的一侧设置有导纸辊,所述导纸辊的一侧设置有收纸辊,所述导纸辊位于支撑架的另一侧设置有自动导纸装置,可以自动化贴标。

[0012] 作为本发明的一种优选方案,所述自动裁切装置包括气缸,所述气缸与支撑架之间通过连接板固定连接,所述气缸的输出端设置有裁切块,所述裁切块位于限位块的正上方。

[0013] 作为本发明的一种优选方案,所述自动导纸装置包括驱动电机,所述驱动电机通过螺栓固定设置在支撑架上,所述驱动电机的输出端连接有齿轮a,所述导纸辊的一端设置有齿轮b,所述收纸辊的一端设置有齿轮c,所述齿轮a与齿轮b之间通过皮带b传动连接,所述齿轮b与齿轮c之间通过皮带c传动连接。

[0014] 作为本发明的一种优选方案,所述压标装置包括压标支架,所述压标支架上设置有伸缩气缸,所述伸缩气缸的输出端设置有凹型支架,所述凹型支架的内部设置有两个均匀分布的压标块,所述压标块的内部限位滑动设置有滑动杆,所述滑动杆的底部固定连接有辊筒支架,所述辊筒支架上活动安装有压标辊筒,所述滑动杆位于压标块与辊筒支架之间套设有弹簧,对标签进行固定。

[0015] 作为本发明的一种优选方案,所述下料装置包括下料支架,所述下料支架的内部限位活动有螺杆,所述螺杆的下方设置有滑道,所述滑道的内部限位设置有滑块,所述滑块与螺杆之间通过螺纹限位连接,所述滑块上设置有滑动气缸,所述滑动气缸的输出端设置有夹紧气缸,所述夹紧气缸的输出端限位滑动设置有夹块,所述下料支架上位于螺杆的一端设置有正反转电机。

[0016] 作为本发明的一种优选方案,所述自动传送台包括传送支架,所述传送支架的两端分别设置有主动轮与从动轮,所述主动轮与从动轮上套设有传送带,所述传送支架位于主动轮的下方设置有传送电机,所述传送电机的输出端设置有联轴器,所述联轴器与主动轮之间通过皮带d传动连接,对物料进行自动下料设置。

[0017] 本发明的技术效果和优点:

[0018] (1) 通过将物料放置在限位块上的凹槽进行限位固定设置,启动调速电机,调速电机的输出端通过皮带带动转轴进行转动,转轴带动转盘进行转动,转盘可以带动限位块进行位置转动;

[0019] (2) 当物料转动到贴标机构时,启动驱动电机,驱动电机的输出端带动齿轮a进行转动,齿轮a通过皮带b带动齿轮b进行转动,齿轮b相对应的带动导纸辊进行转动,齿轮b通过皮带c带动齿轮c进行转动,齿轮c相对应的带动收纸辊进行收纸设置,收纸辊转动会带动胶纸标签在贴标台进行上下两层分离,下层通过顺纸筒b被收到收纸辊上,上层胶纸标签在到达物料上方时,通过气缸的输出端推动裁切块向限位块进行裁切,对位于限位块上方的胶纸标签进行裁切;

[0020] (3) 当物料转动到压标装置时,启动伸缩气缸,通过伸缩气缸的输出端带动凹型支架向下移动,滑动杆上设置的弹簧可以对压标块以及辊筒支架施加弹力,可以使压标辊筒在下压使弹簧会对压标辊筒施加更大的弹力,通过压标辊筒对限位块上的物料以及胶纸标签进行挤压固定,使胶纸标签完全贴合限位块;

[0021] (4) 当物料转动到下料装置时,通过滑动气缸可以使位于输出端的夹紧气缸进行上下移动,通过夹紧气缸可以使夹块对物料进行夹紧设置,启动正反转电机,正反转电机的输出端带动螺杆进行转动,螺杆通过螺纹连接带动滑块进行作用滑动,滑块带动夹紧气缸进行滑动,到达传送带时,夹紧气缸将物料放置在传送带上,启动传送电机,通过传送电机的输出端带动联轴器进行转动,联轴器通过皮带d带动主动轮进行转动,主动轮通过传送带带动从动轮进行转动,传送带可以将物料进行下料设置。

附图说明

[0022] 图1为本发明的结构示意图;
[0023] 图2为本发明的自动转盘结构示意图;
[0024] 图3为本发明的贴标机构结构示意图;
[0025] 图4为本发明的固定装置结构示意图;
[0026] 图5为本发明的压标装置结构示意图;
[0027] 图6为本发明的下料装置结构示意图;
[0028] 图7为本发明的自动传送台结构示意图。

[0029] 图中标号说明:

[0030] 1、机架;2、自动转盘;201、转盘固定座;202、转轴;203、转盘;204、调速电机;205、皮带a;3、限位块;301、凹槽;4、贴标机构;401、支撑架;402、L型支架;403、辊筒;404、胶纸标签;405、顺纸筒a;406、压纸板;407、贴标台;408、自动裁贴机构;4081、气缸;4082、连接板;4083、裁切块;409、滑口;410、顺纸筒b;411、导纸辊;412、收纸辊;413、自动导纸装置;4131、驱动电机;4132、齿轮a;4133、齿轮b;4134、齿轮c;4135、皮带b;4136、皮带c;5、固定装置;501、固定板;502、固定槽;503、锁紧把手;6、压标装置;601、压标支架;602、伸缩气缸;603、凹型支架;604、压标块;605、滑动杆;606、辊筒支架;607、压标辊筒;608、弹簧;7、下料装置;701、下料支架;702、螺杆;703、滑道;704、滑块;705、滑动气缸;706、夹紧气缸;707、夹块;708、正反转电机;8、自动传送台;801、传送支架;802、主动轮;803、从动轮;804、传送带;805、传送电机;806、联轴器;807、皮带d。

具体实施方式

[0031] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“外”“顶/底端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0032] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置有”、“套设/接”、“连接”等,应做广义理解,例如“连接”,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0033] 实施例,请参阅附图1-7,一种自动贴标机,包括机架1,机架1的上方设置有自动转

盘2,自动转盘2的上方设置有限位块3,限位块3的表面开有凹槽301,机架1的上方位于自动转盘2的右侧设置有贴标机构4,贴标机构4与机架1之间设置有固定装置5,机架1的上方位于自动转盘2的后方设置有压标装置6,机架1的上方位于自动转盘2的左侧设置有下列装置7,下料装置7的下方设置有自动传送台8。

[0034] 在本发明的具体实施例中,机架1用于对整个设备进行支撑,自动转盘2用于将物料传送到各个工位进行加工,限位块3用于对物料通过凹槽301进行限位设置,贴标机构4用于将胶纸标签404贴到物料上,并通过压标装置6对物料上的胶纸标签404进行下压,使胶纸标签404固定在物料上,最后通过下料装置7将物料转移到自动传送台8上,再通过自动传送台8进行下料。

[0035] 具体的,请参阅图2,自动转盘2包括转盘固定座201,转盘固定座201的上方活动设置有转轴202,转轴202上固定套设有转盘203,转盘固定座201的下方设置有调速电机204,调速电机204的输出端与转轴202之间通过皮带a205传动连接。

[0036] 在本实施例中,转盘固定座201用于对转轴202进行支撑,启动调速电机204,调速电机204的输出端通过皮带带动转轴202进行转动,转轴202带动转盘203进行转动,转盘203可以带动限位块3在各个工位进行加工。

[0037] 具体的,请参阅图4,固定装置5包括固定板501,固定板501与机架1之间通过螺栓固定连接,固定板501的两侧开有固定槽502,固定槽502上设置有锁紧把手503,贴标机构4位于两个锁紧把手503之间并通过锁紧把手503进行固定设置。

[0038] 在本实施例中,锁紧把手503的大小与固定槽502相对应设置,通过锁紧把手503可以将位于两个锁紧把手503之间的贴标机构4进行限位固定在固定槽502内部,便于更换不同型号的贴标机构4。

[0039] 具体的,请参阅图3和图4,贴标机构4包括支撑架401,支撑架401的顶部通过螺栓固定有L型支架402,L型支架402上限位套设有辊筒403,辊筒403上限位套设有胶纸标签404,支撑架401上位于辊筒403的下方设置有顺纸筒a405,顺纸筒a405的一侧设置压纸板406,压纸板406的一侧设置有贴标台407,贴标台407的上方设置有自动裁切装置408,贴标台407的一端口有滑口409,贴标台407的下方设置有两个均匀分布的顺纸筒b410,顺纸筒b410的一侧设置有导纸辊411,导纸辊411的一侧设置有收纸辊412,导纸辊411位于支撑架401的另一侧设置有自动导纸装置413。

[0040] 在本实施例中,支撑架401用于对贴标机构4的各个部位进行支撑的作用,L型支架402用于对辊筒403进行支撑,辊筒403上限位设置有胶纸标签404,胶纸标签404共有两层,底部一层使不带胶的,顺纸筒a405与压纸板406则是将胶纸标签404捋顺,使胶纸标签404平整向前,贴标台407用于分离胶纸标签404的上下两层,上层通过自动裁切装置408将胶纸标签404贴到物料上,下层通过顺纸筒b410被收到收纸辊412上,收纸辊412与导纸辊411通过自动导纸装置413进行自动化设置。

[0041] 具体的,请参阅图3,自动裁切装置408包括气缸4081,气缸4081与支撑架401之间通过连接板4082固定连接,气缸4081的输出端设置有裁切块4083,裁切块4083位于限位块3的正上方。

[0042] 在本实施例中,启动气缸4081,气缸4081可以根据实际情况选择不同的型号,例如选择型号为SC32,气缸4081的输出端推动裁切块4083向限位块3进行裁切,对位于限位块3

上方的胶纸标签404进行裁切。

[0043] 具体的,请参阅图4,自动导纸装置413包括驱动电机4131,驱动电机4131通过螺栓固定设置在支撑架401上,驱动电机4131的输出端连接有齿轮a4132,导纸辊411的一端设置有齿轮b4133,收纸辊412的一端设置有齿轮c4134,齿轮a4132与齿轮b4133之间通过皮带b4135传动连接,齿轮b4133与齿轮c4134之间通过皮带c4136传动连接。

[0044] 在本实施例中,启动驱动电机4131,驱动电机4131的输出端带动齿轮a4132进行转动,齿轮a4132通过皮带b4135带动齿轮b4133进行转动,齿轮b4133相对应的带动导纸辊411进行转,齿轮b4133通过皮带c4136带动齿轮c4134进行转动,齿轮c4134相对应的带动收纸辊412进行收纸设置。

[0045] 具体的,请参阅图5,压标装置6包括压标支架601,压标支架601上设置有伸缩气缸602,伸缩气缸602的输出端设置有凹型支架603,凹型支架603的内部设置有两个均匀分布的压标块604,压标块604的内部限位滑动设置有滑动杆605,滑动杆605的底部固定连接有辊筒支架606,辊筒支架606上活动安装有压标辊筒607,滑动杆605位于压标块604与辊筒支架606之间套设有弹簧608。

[0046] 在本实施例中,滑动杆605上设置的弹簧608可以对压标块604以及辊筒支架606施加弹力,可以使压标辊筒607在下压使弹簧608会对压标辊筒607施加更大的弹力,通过压标辊筒607对限位块3上的物料以及胶纸标签404进行挤压固定,使胶纸标签404完全贴合限位块3,压标辊筒607上裹有橡胶垫,不会对物料造成损坏,启动伸缩气缸602,通过伸缩气缸602的输出端带动凹型支架603向下移动,凹型支架603带动压标辊筒607对物料和标签进行转动挤压。

[0047] 具体的,请参阅图6,下料装置7包括下料支架701,下料支架701的内部限位活动有螺杆702,螺杆702的下方设置有滑道703,滑道703的内部限位设置有滑块704,滑块704与螺杆702之间通过螺纹限位连接,滑块704上设置有滑动气缸705,滑动气缸705的输出端设置有夹紧气缸706,夹紧气缸706的输出端限位滑动设置有夹块707,下料支架701上位于螺杆702的一端设置有正反转电机708。

[0048] 在本实施例中,启动正反转电机708,正反转电机708的输出端带动螺杆702进行转动,螺杆702通过螺纹连接带动滑块704进行作用滑动,通过滑动气缸705可以使位于输出端的夹紧气缸706进行上下移动,通过夹紧气缸706可以使夹块707对物料进行夹紧设置,夹紧气缸706可以根据实际情况选择不同的型号,例如选择型号为两指夹紧气缸。

[0049] 具体的,请参阅图7,自动传送台8包括传送支架801,传送支架801的两端分别设置有主动轮802与从动轮803,主动轮802与从动轮803上套设有传送带804,传送支架801位于主动轮802的下方设置有传送电机805,传送电机805的输出端设置有联轴器806,联轴器806与主动轮802之间通过皮带d807传动连接。

[0050] 在本实施例中,启动传送电机805,通过传送电机805的输出端带动联轴器806进行转动,联轴器806通过皮带d807带动主动轮802进行转动,主动轮802通过传送带804带动从动轮803进行转动,传送带804可以将物料进行下料设置。

[0051] 本实施例的工作原理:

[0052] 通过将物料放置在限位块3上的凹槽301进行限位固定设置,启动调速电机204,调速电机204的输出端通过皮带带动转轴202进行转动,转轴202带动转盘203进行转动,转盘

203可以带动限位块3进行位置转动。

[0053] 当物料转动到贴标机构4时,启动驱动电机4131,驱动电机4131的输出端带动齿轮a4132进行转动,齿轮a4132通过皮带b4135带动齿轮b4133进行转动,齿轮b4133相对应的带动导纸辊411进行转动,齿轮b4133通过皮带c4136带动齿轮c4134进行转动,齿轮c4134相对应的带动收纸辊412进行收纸设置。

[0054] 收纸辊412转动会带动胶纸标签404在贴标台407进行上下两层分离,下层通过顺纸筒b410被收到收纸辊412上,上层胶纸标签404在到达物料上方时,通过气缸4081的输出端推动裁切块4083向限位块3进行裁切,对位于限位块3上方的胶纸标签404进行裁切。

[0055] 当物料转动到压标装置6时,启动伸缩气缸602,通过伸缩气缸602的输出端带动凹型支架603向下移动,滑动杆605上设置的弹簧608可以对压标块604以及辊筒支架606施加弹力,可以使压标辊筒607在下压使弹簧608会对压标辊筒607施加更大的弹力,通过压标辊筒607对限位块3上的物料以及胶纸标签404进行挤压固定,使胶纸标签404完全贴合限位块3。

[0056] 当物料转动到下料装置7时,通过滑动气缸705可以使位于输出端的夹紧气缸706进行上下移动,通过夹紧气缸706可以使夹块707对物料进行夹紧设置,启动正反转电机708,正反转电机708的输出端带动螺杆702进行转动,螺杆702通过螺纹连接带动滑块704进行作用滑动,滑块704带动夹紧气缸706进行滑动,到达传送带804时,夹紧气缸706将物料放置在传送带804上。

[0057] 启动传送电机805,通过传送电机805的输出端带动联轴器806进行转动,联轴器806通过皮带d807带动主动轮802进行转动,主动轮802通过传送带804带动从动轮803进行转动,传送带804可以将物料进行下料设置,本发明自动化操作,省时省力,贴标效率高,可同时针对弧面和平面进行贴标。

[0058] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

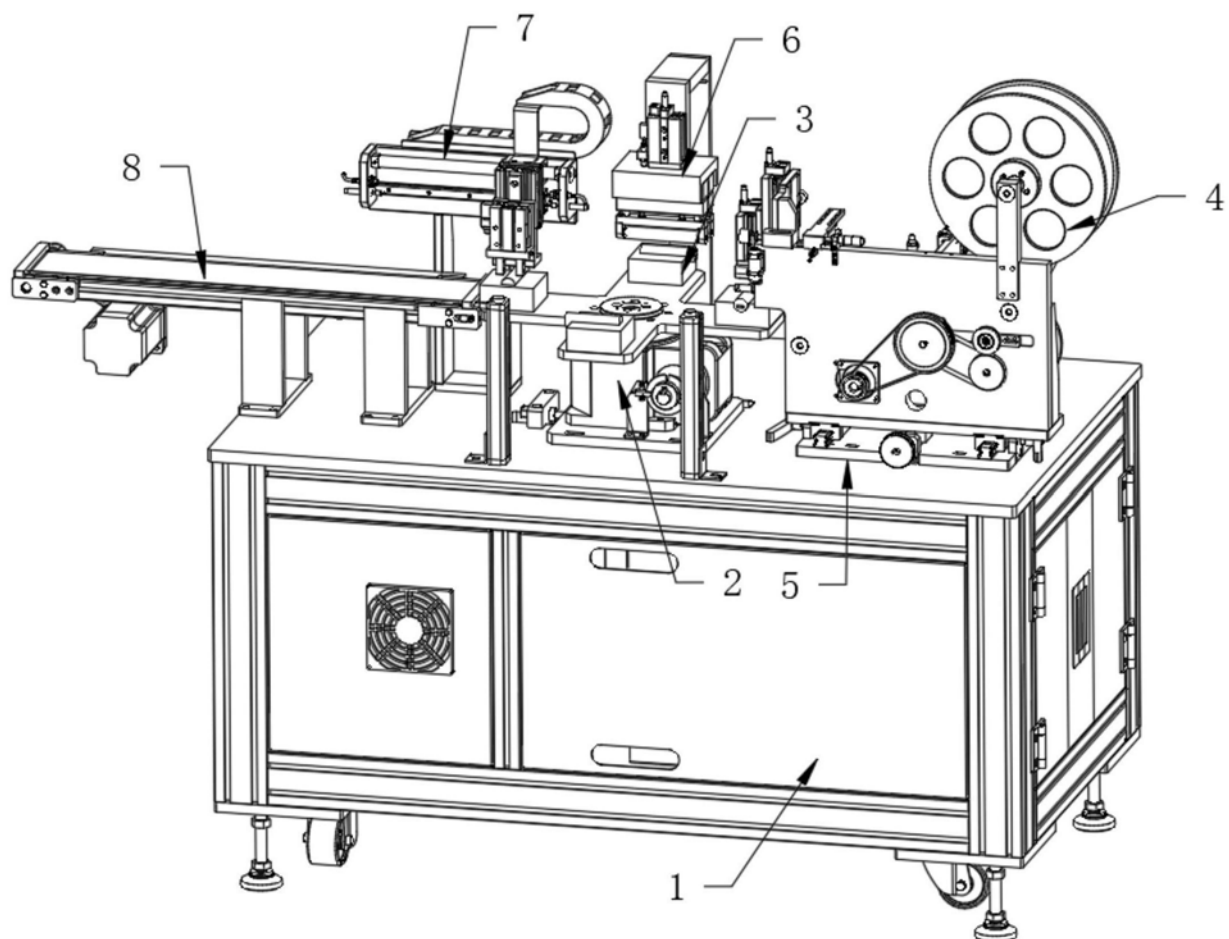


图1

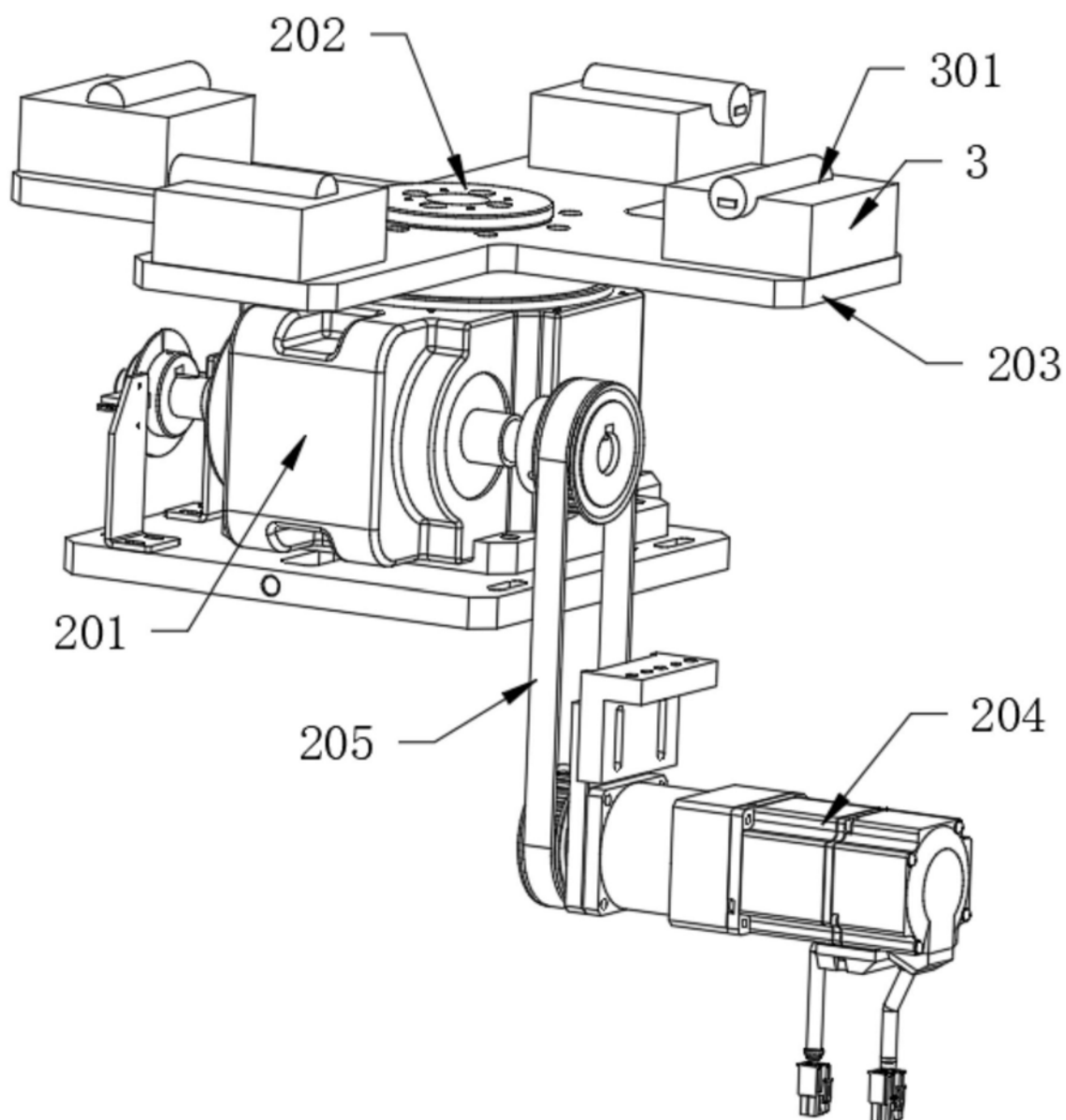


图2

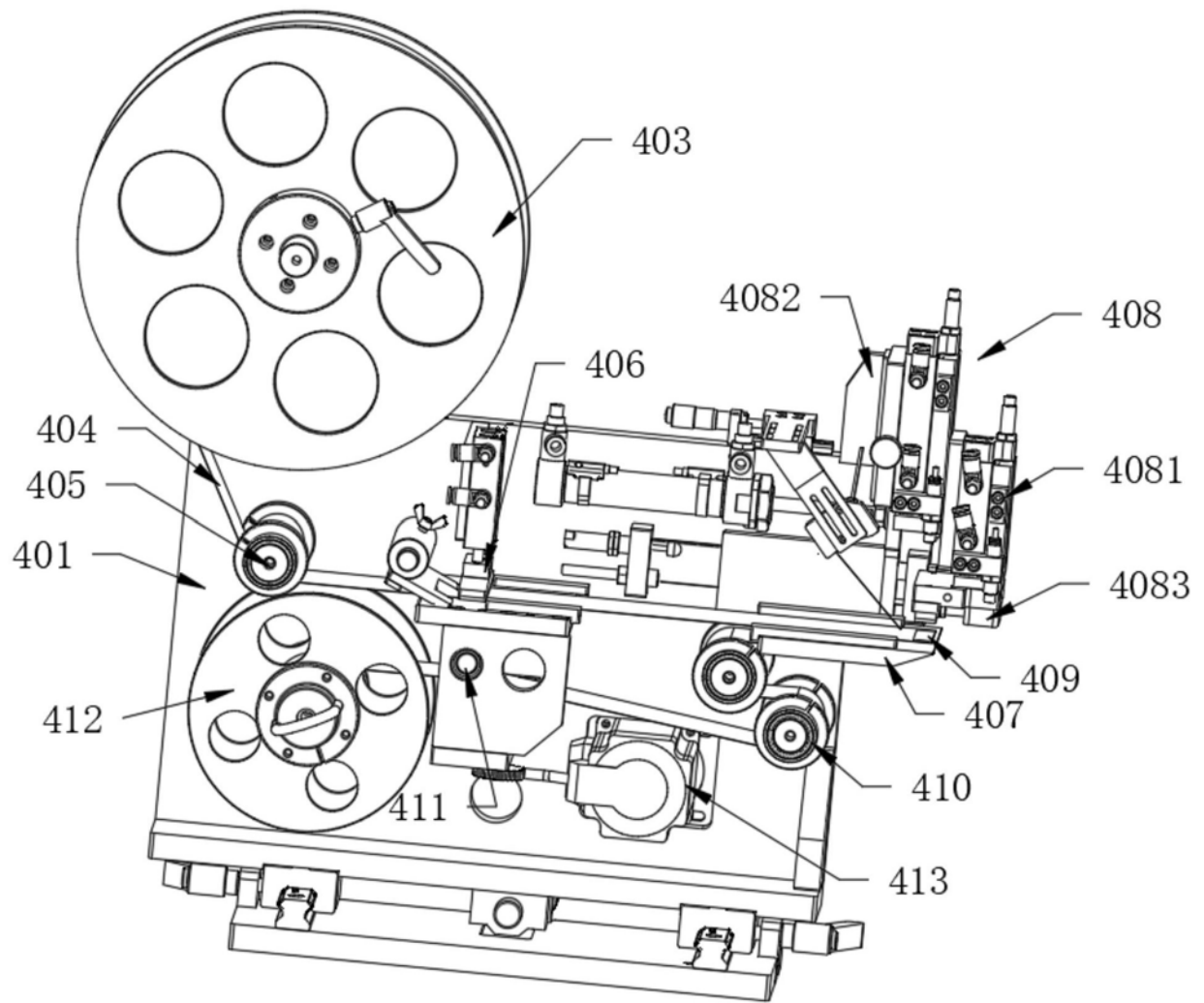


图3

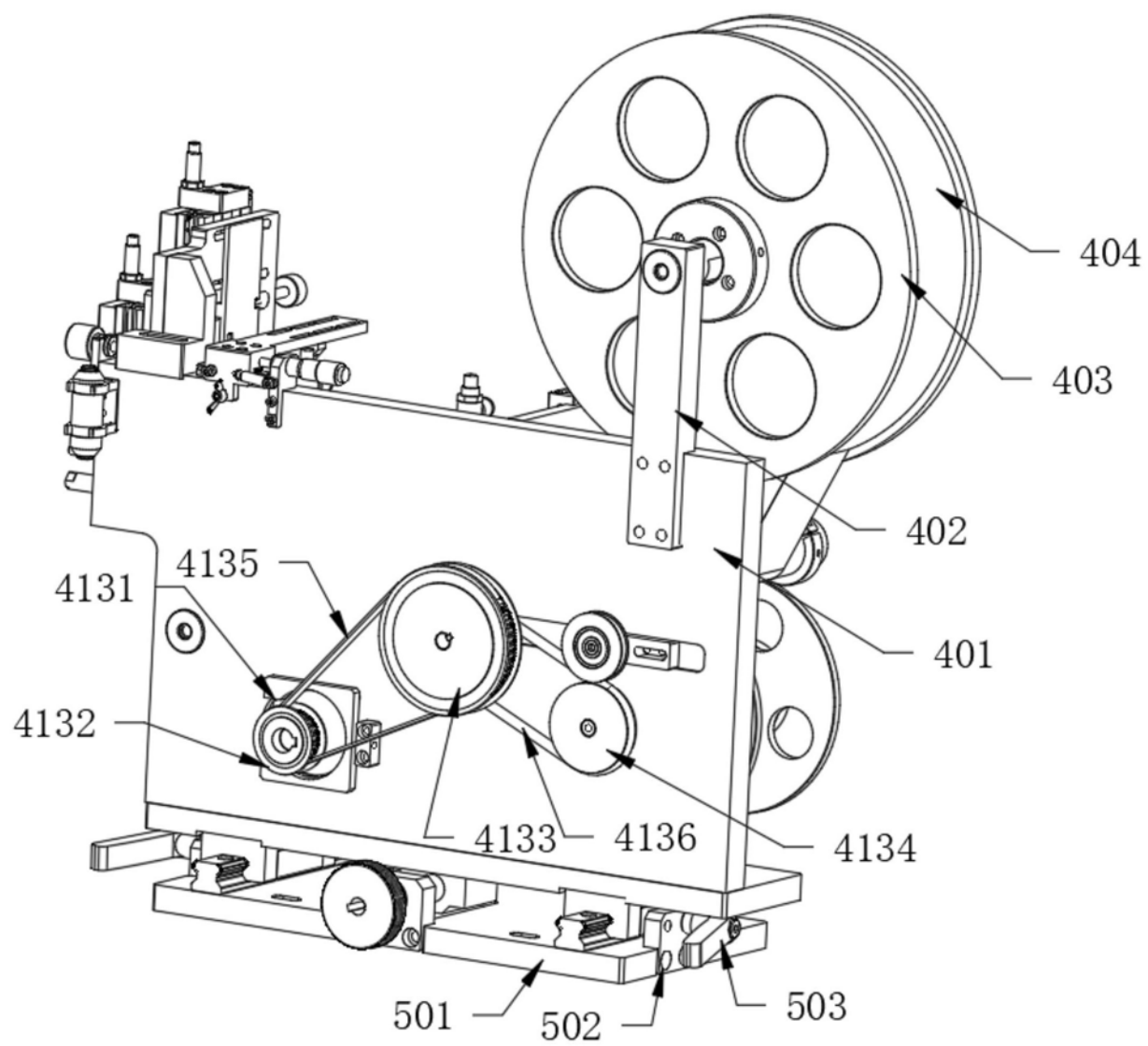


图4

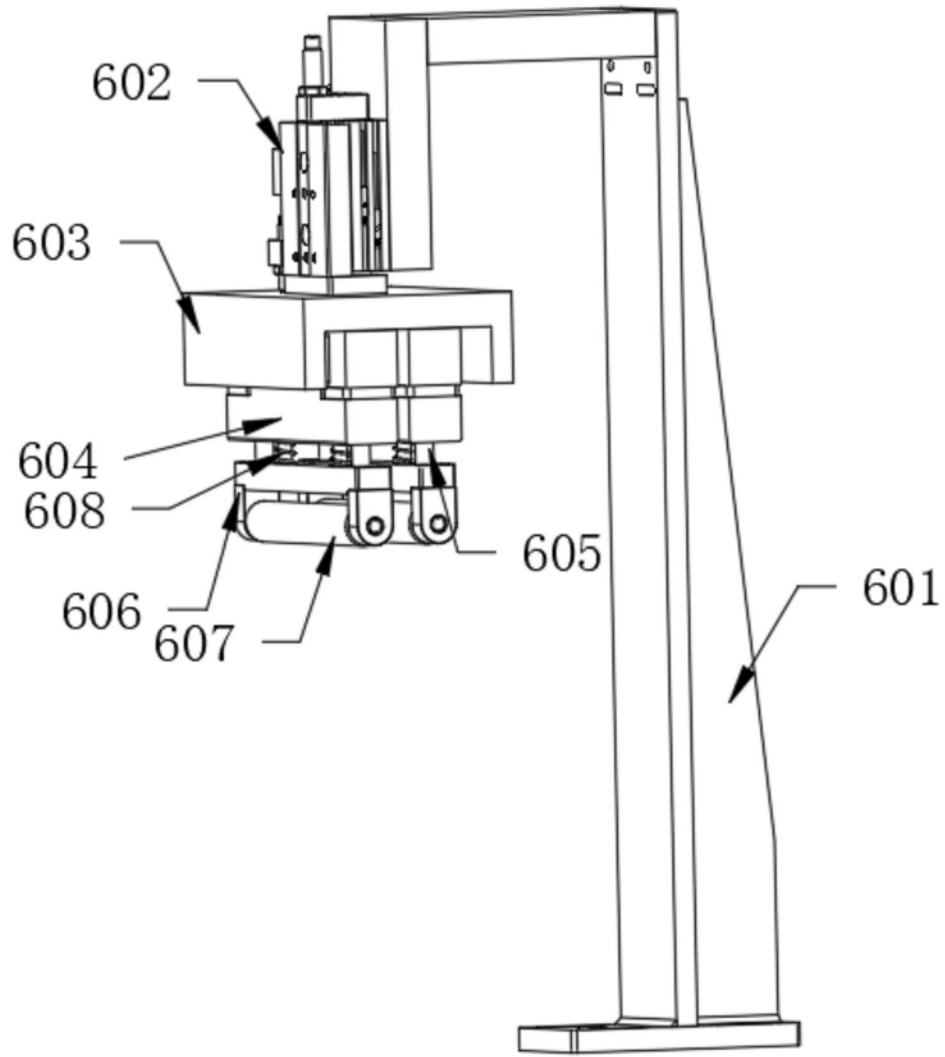


图5

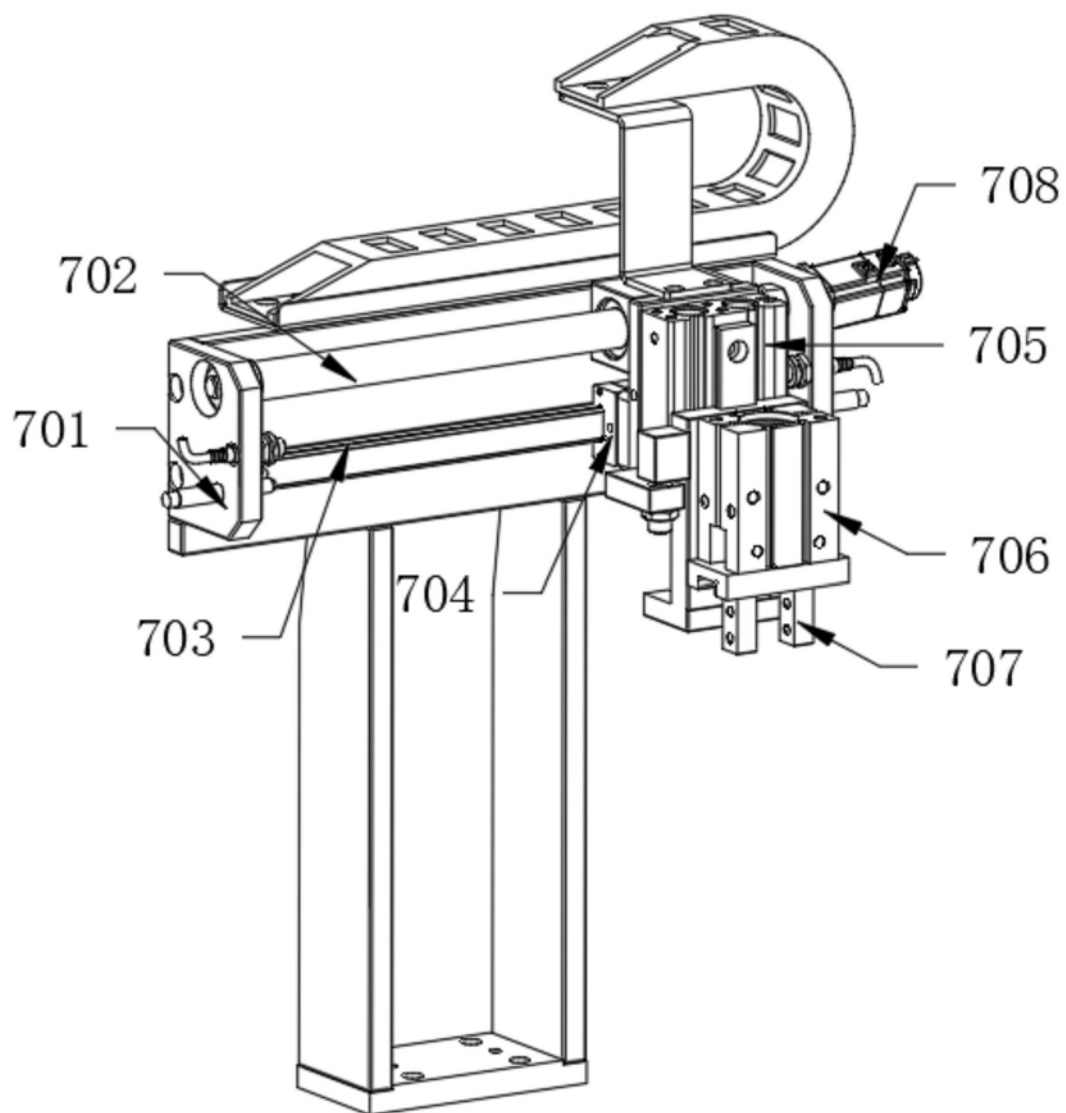


图6

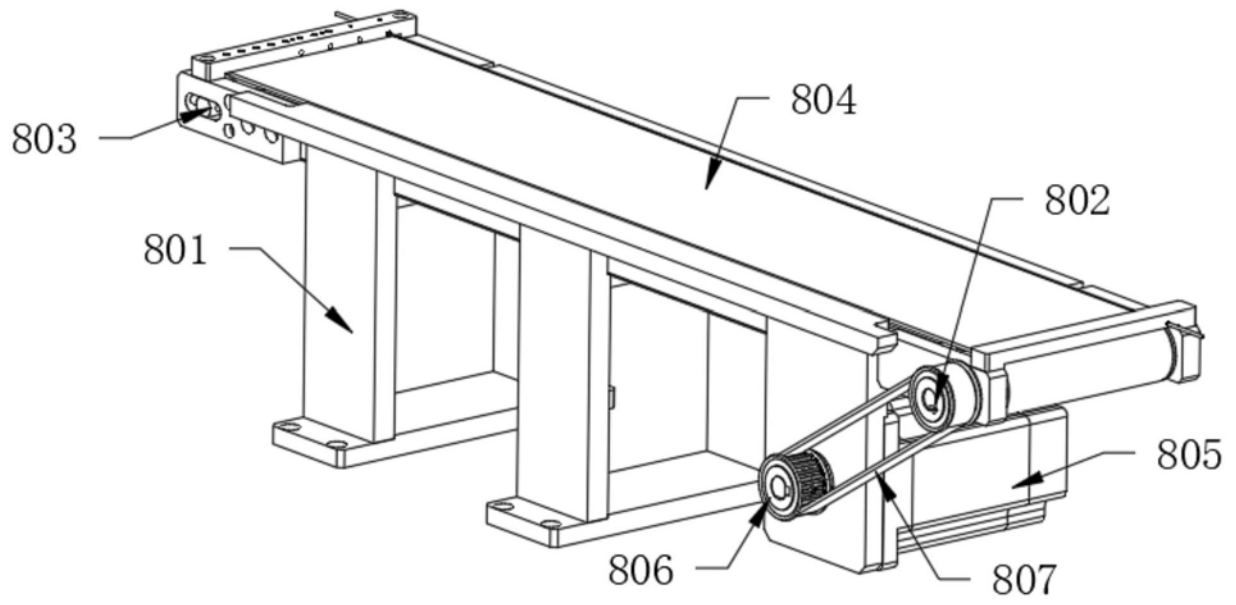


图7