



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 107963287 B

(45) 授权公告日 2024. 03. 29

(21) 申请号 201711410081.2

B65C 9/36 (2006.01)

(22) 申请日 2017.12.23

(56) 对比文件

(65) 同一申请的已公布的文献号

CN 203624094 U, 2014.06.04

申请公布号 CN 107963287 A

CN 204078238 U, 2015.01.07

(43) 申请公布日 2018.04.27

CN 2302203 Y, 1998.12.30

(73) 专利权人 温州联腾包装机械有限公司

CN 207791388 U, 2018.08.31

地址 325000 浙江省温州市瓯海区南白象

CN 202518508 U, 2012.11.07

街道霞金路408-1号北面

CN 202272232 U, 2012.06.13

(72) 发明人 降富杰

CN 203780911 U, 2014.08.20

(74) 专利代理机构 温州市品创专利商标代理事

CN 204056488 U, 2014.12.31

务所(普通合伙) 33247

CN 204568182 U, 2015.08.19

专利代理师 程春生

CN 205589630 U, 2016.09.21

(51) Int. Cl.

CN 205633315 U, 2016.10.12

B65C 1/04 (2006.01)

CN 205661754 U, 2016.10.26

B65C 9/04 (2006.01)

DE 202017101172 U1, 2017.06.07

审查员 黄娟

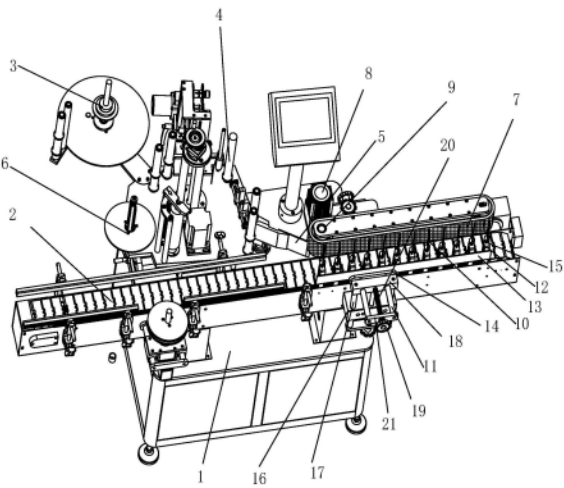
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种全自动多边形瓶体贴标机

(57) 摘要

本发明公开了一种全自动多边形瓶体贴标机,包括机体、放标装置、传送带、履带传送装置、压标装置和调节装置,所述的放标装置包括安装在机体上的放标座、导标棍、导标板和导标座,履带传送装置设置在导标板的后方,履带传送装置包括履带、电机和传送轮,传送轮传动连接到电机的输出轴上,履带套设在传送轮的外部,压标装置安装在履带的外侧,压标装置包括刷板、第一栓柱、刷板座、固定板和固定板座,刷板通过螺栓按在刷板座上,刷板座固定在固定板上,固定板固定在固定板座上,第一栓柱的一端固定连接在固定板座上,第一栓柱的另一端活动套接到调节装置上;有益效果:实用,生产成本低,结构新颖,降低了劳动强度,提高了生产效率和贴标的质量。



1. 一种全自动多边形瓶体贴标机,包括机体(1)、放标装置、传送带(2)、履带传送装置、压标装置和调节装置,其特征在于:所述的放标装置包括安装在机体(1)上的放标座(3)、导标棍(4)、导标板(5)和导标座(6),履带传送装置设置在导标板(5)的后方,履带传送装置包括履带(7)、电机(8)和传送轮(9),传送轮(9)传动连接到电机(8)的输出轴上,履带(7)套设在传送轮(9)的外部,压标装置安装在履带(7)的外侧,压标装置包括刷板(10)、第一栓柱(11)、刷板座(12)、固定板(13)和固定板座(14),刷板(10)通过螺栓(15)按在刷板座(12)上,刷板座(12)固定在固定板(13)上,固定板(13)固定在固定板座(14)上,第一栓柱(11)的一端固定连接在固定板座(14)上,第一栓柱(11)的另一端活动套接到调节装置上,所述履带(7)和传送带(2)同向转动,且履带(7)的转动速度大于传送带(2)的传动速度,所述的调节装置包括底座(16)、第二栓柱(17)、调节板座(18)、调节旋钮(19)、螺纹调节柱(20)和横板(21),底座(16)固定在机体(1)上,第二栓柱(17)竖直固定在底座(16)上,调节板座(18)通过调节板座(18)上的通孔套接在第二栓柱(17)上,螺纹调节柱(20)通过螺纹连接在调节板座(18)上,调节旋钮(19)固定在螺纹调节柱(20)的外端,第一栓柱(11)的另一端活动套接到调节装置的横板(21)上,横板(21)套设在螺纹调节柱(20)的外部。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动多边形瓶体贴标机,其特征在于:所述的履带(7)的外表面设置为不平滑的摩擦面。

3. 根据权利要求1或2所述的一种全自动多边形瓶体贴标机,其特征在于:所述的第二栓柱(17)至少设置有两根。

一种全自动多边形瓶体贴标机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种贴标机,特别涉及一种全自动多边形瓶体贴标机。

背景技术

[0002] 目前,常用的贴标机,其贴标方式是通过从瓶体的顶端将瓶体固定旋转而实现,此种贴标机的结构,需要抓紧紧固装置,成本高,同时工作效率低下,贴标的质量也低。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是针对现有技术的不足,提供一种全自动多边形瓶体贴标机。

[0004] 为了实现上述目的,本发明所采取的措施:

[0005] 一种全自动多边形瓶体贴标机,包括机体、放标装置、传送带、履带传送装置、压标装置和调节装置,所述的放标装置包括安装在机体上的放标座、导标棍、导标板和导标座,履带传送装置设置在导标板的后方,履带传送装置包括履带、电机和传送轮,传送轮传动连接到电机的输出轴上,履带套设在传送轮的外部,压标装置安装在履带的外侧,压标装置包括刷板、第一栓柱、刷板座、固定板和固定板座,刷板通过螺栓按在刷板座上,刷板座固定在固定板上,固定板固定在固定板座上,第一栓柱的一端固定连接在固定板座上,第一栓柱的另一端活动套接到调节装置上;

[0006] 所述的履带的外表面设置为不平滑的摩擦面;

[0007] 所述的第二栓柱至少设置有两根;

[0008] 所述的调节装置包括底座、第二栓柱、调节板座、调节旋钮、螺纹调节柱和横板,底座固定在机体上,第二栓柱竖直固定在底座上,调节板座通过调节板座上的通孔套接在第二栓柱上,螺纹调节柱通过螺纹连接在调节板座上,调节旋钮固定在螺纹调节柱的外端,第一栓柱的另一端活动套接到调节装置的横板上,横板套设在螺纹调节柱的外部。

[0009] 本发明的有益效果:实用,生产成本低,结构新颖,降低了劳动强度,提高了生产效率和贴标的质量。

附图说明

[0010] 图1,本发明的外部结构示意图。

[0011] 图2,本发明的压标装置和调节装置局部结构示意图。

具体实施方式

[0012] 一种全自动多边形瓶体贴标机,包括机体1、放标装置、传送带2、履带传送装置、压标装置和调节装置,所述的放标装置包括安装在机体1上的放标座3、导标棍4、导标板5和导标座6,履带传送装置设置在导标板5的后方,履带传送装置包括履带7、电机8和传送轮9,传送轮9传动连接到电机8的输出轴上,履带7套设在传送轮9的外部,压标装置安装在履带7的

外侧,压标装置包括刷板10、第一栓柱11、刷板座12、固定板13和固定板座14,刷板10通过螺栓15按在刷板座12上,刷板座12固定在固定板13上,固定板13固定在固定板座14上,第一栓柱11的一端固定连接在固定板座14上,第一栓柱11的另一端活动套接到调节装置上。

[0013] 所述的履带7的外表面设置为不平滑的摩擦面。

[0014] 所述的第二栓柱17至少设置有两根。

[0015] 所述的调节装置包括底座16、第二栓柱17、调节板座18、调节旋钮19、螺纹调节柱20和横板21,底座16固定在机体1上,第二栓柱17竖直固定在底座16上,调节板座18通过调节板座18上的通孔套接在第二栓柱17上,螺纹调节柱20通过螺纹连接在调节板座18上,调节旋钮19固定在螺纹调节柱20的外端,第一栓柱11的另一端活动套接到调节装置的横板21上,横板21套设在螺纹调节柱20的外部。

[0016] 通过电机8带动传送轮9转动,从而带动履带7转动。

[0017] 将标卷套套设放至在标座3上,通过导标棍4将标引致导标板5的背面,标的底面板套在导标座6上;履带传送装置设置在导标板5的后方,压标装置安装在履带7的外侧。

[0018] 工作原理:将标引至导标板5的端口处,通过导标板5对标进行剥离,露出粘贴面,将要贴标的多边形瓶体放置在瓶体传送机的传送带上,当瓶体经过导标板5端口时与标的端面粘贴,继续传送,到了履带7位置时,瓶体、标与履带7面紧密接触,履带7和传送带同向转动,且履带的转动速度大于传送带的传动速度,通过瓶体与履带7之间的摩擦力对瓶体的一侧面产生附加的推力,同时对标产生一个挤压力,再结合刷板10的设计,对瓶体的另一侧面产生一个反拨动力,从而使瓶体进行转动,同时使标围绕瓶体粘贴,再通过压标装置的刷板10和履带面与瓶体之间的挤压力压紧贴牢;根据瓶体的大小可通过调节旋钮19来调节压标装置横向移动的大小,从而调整压标装置和履带7之间的间距。

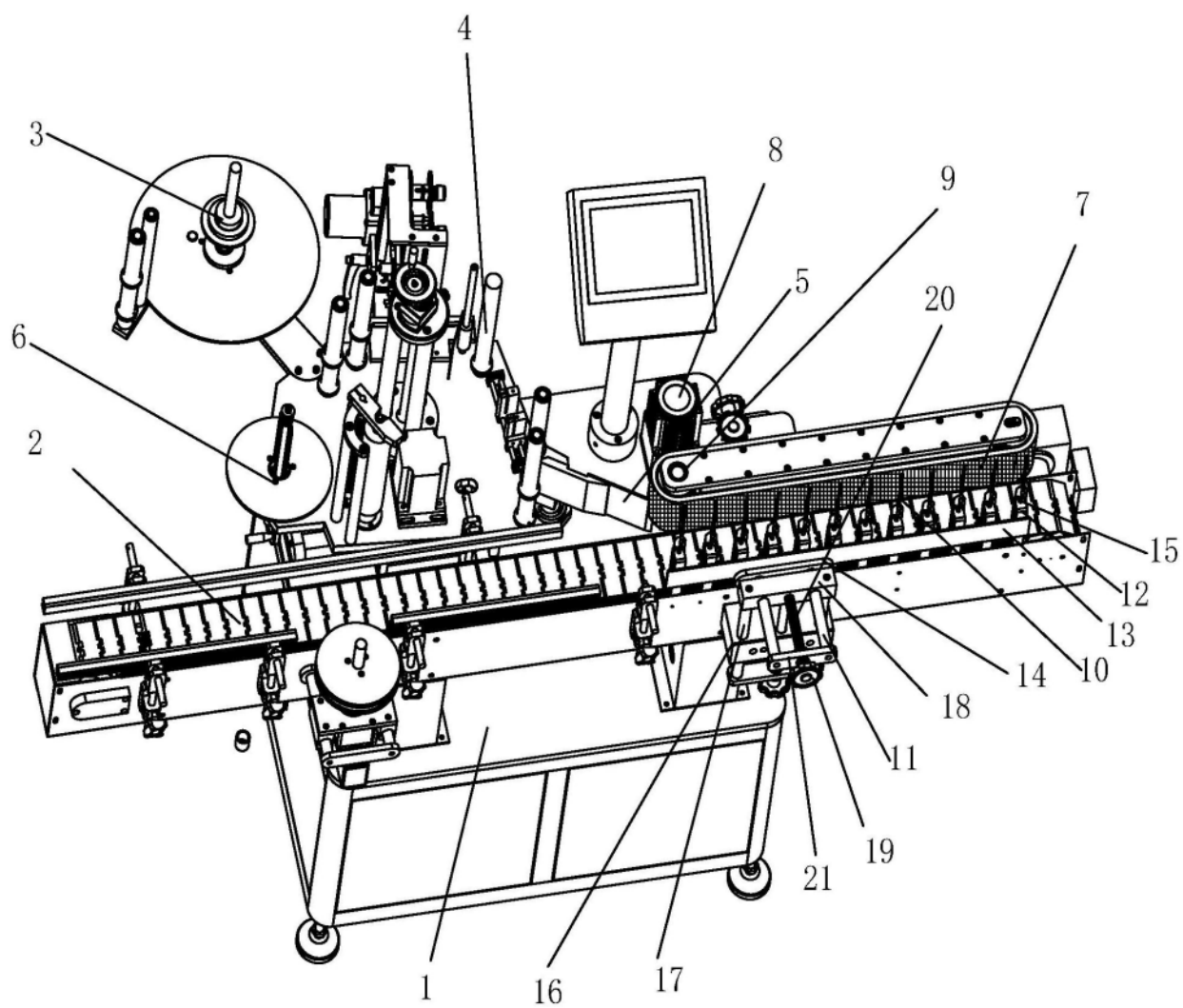


图1

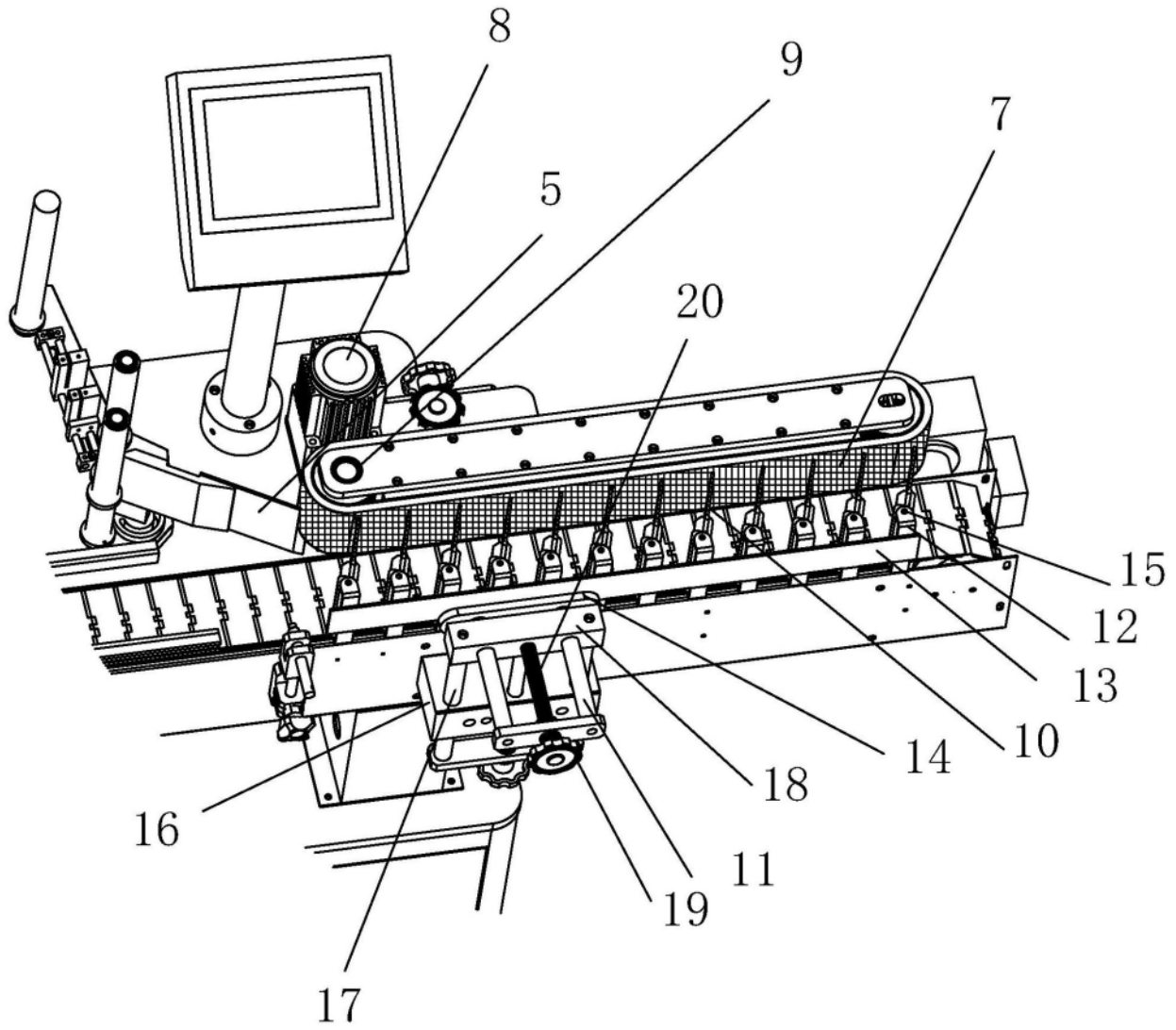


图2