(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 213009136 U
(45)授权公告日 2021.04.20

(21)申请号 202021419199.9

(22)申请日 2020.07.17

(73)专利权人 东莞市金凌印刷有限公司
地址 523000 广东省东莞市塘厦镇塘莲五街三号

(72)发明人 陈培忠

(74)专利代理机构 广东有知猫知识产权代理有限公司 44681
代理人 包晓晨

(51)Int.Cl.
B65C 9/30(2006.01)
B65C 9/18(2006.01)

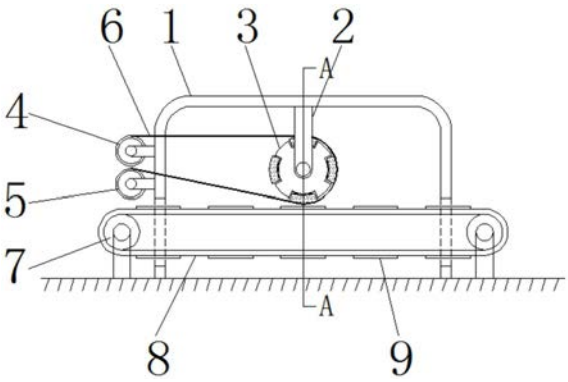
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种自动贴标机

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动贴标机，包括防护罩、固定杆、贴标筒、送料装置、绕卷筒、标签带和伸缩气缸，所述防护罩内部顶端的中间位置一体安装有固定杆，且固定杆的底部与贴标筒的中间位置为轴连接，并且贴标筒的外部表面设置有标签带，所述防护罩的底部中间位置设置有传送带，且传送带的两侧位置设置有旋转辊，并且传送带的顶端镶嵌有滑槽，所述滑槽的内部安装设置有复位弹簧，且复位弹簧的顶端与固定板的底部相连接，并且固定板设置在传送带的上方位置。该自动贴标机固定板在移动的时候，配合伸缩气缸对推块的推动工作，便可以达到对处于贴标筒下方的产品进行推动的效果，达到可以对产品的位置进行固定，保证不会出现贴标误差的现象发生。



CN 213009136 U

1.一种自动贴标机，包括防护罩(1)、固定杆(2)、贴标筒(3)、送料装置(4)、绕卷筒(5)、标签带(6)和伸缩气缸(12)，其特征在于：所述防护罩(1)内部顶端的中间位置一体安装有固定杆(2)，且固定杆(2)的底部与贴标筒(3)的中间位置为轴连接，并且贴标筒(3)的外部表面设置有标签带(6)，所述标签带(6)的顶端与送料装置(4)的顶端连接，且标签带(6)的底部位置与绕卷筒(5)的顶端相连接，并且送料装置(4)和绕卷筒(5)均设置在防护罩(1)的左侧位置，同时送料装置(4)的下方设置有绕卷筒(5)，所述防护罩(1)的底部中间位置设置有传送带(8)，且传送带(8)的两侧位置设置有旋转辊(7)，并且传送带(8)的顶端镶嵌有滑槽(13)，所述滑槽(13)的内部安装设置有复位弹簧(10)，且复位弹簧(10)的顶端与固定板(9)的底部相连接，并且固定板(9)设置在传送带(8)的上方位置，所述固定板(9)的外部设置有推块(11)，且推块(11)的底部与伸缩气缸(12)相连接，并且伸缩气缸(12)的底端与防护罩(1)的内壁相连接。

2.根据权利要求1所述的一种自动贴标机，其特征在于：所述贴标筒(3)设置在防护罩(1)的中间位置，且贴标筒(3)设置的位置与伸缩气缸(12)设置的位置相对应，并且伸缩气缸(12)在防护罩(1)的内部对称设置有两个。

3.根据权利要求1所述的一种自动贴标机，其特征在于：所述传送带(8)的表面对称设置有2组固定板(9)，且固定板(9)在滑槽(13)的内部为滑动连接。

4.根据权利要求1所述的一种自动贴标机，其特征在于：所述传送带(8)的中间位置均匀的分布有预留槽(15)，且预留槽(15)的内部轴连接有滚轮(14)。

5.根据权利要求1所述的一种自动贴标机，其特征在于：所述复位弹簧(10)偏向滑槽(13)的外部位置设置，且复位弹簧(10)的原长小于滑槽(13)长度的一半，并且复位弹簧(10)的顶端与固定板(9)的底部为焊接安装。

6.根据权利要求4所述的一种自动贴标机，其特征在于：所述滚轮(14)的外部为光滑表面，且滚轮(14)的最高点高于传送带(8)的最高点。

一种自动贴标机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴标机技术领域，具体为一种自动贴标机。

背景技术

[0002] 自动贴标机是一种对产品的外部标签进行粘接的一种自动粘接装置，通过自动贴标机可以减少工作人员劳动力的支出，自动化程度非常高，现有市场上的贴标机的种类与数量众多，但其在进行使用的时候还是存在着一些问题；

[0003] 1、传统的自动贴标机在进行使用的时候不方便对产品进行自动定位，导致在进行贴标的时候，会出现产品的位置过于倾斜影响贴标的效果；

[0004] 2、在整个贴标机在进行使用完成后，不方便对贴标后的产品进行自动的下落工作，导致后续的下料工作非常麻烦，因此，为了解决上述问题，我们便提出一种方便解决上述问题的自动贴标机。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种自动贴标机，以解决上述背景技术提出的目前市场上的自动贴标机在进行使用的时候，不方便对产品进行自动定位工作，以及在贴标完成后，不方便对产品进行自动下料的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种自动贴标机，包括防护罩、固定杆、贴标筒、送料装置、绕卷筒、标签带和伸缩气缸，所述防护罩内部顶端的中间位置一体安装有固定杆，且固定杆的底部与贴标筒的中间位置为轴连接，并且贴标筒的外部表面设置有标签带，所述标签带的顶端与送料装置的顶端连接，且标签带的底部位置与绕卷筒的顶端相连接，并且送料装置和绕卷筒均设置在防护罩的左侧位置，同时送料装置的下方设置有绕卷筒，所述防护罩的底部中间位置设置有传送带，且传送带的两侧位置设置有旋转辊，并且传送带的顶端镶嵌有滑槽，所述滑槽的内部安装设置有复位弹簧，且复位弹簧的顶端与固定板的底部相连接，并且固定板设置在传送带的上方位置，所述固定板的外部设置有推块，且推块的底部与伸缩气缸相连接，并且伸缩气缸的底端与防护罩的内壁相连接。

[0007] 优选的，所述贴标筒设置在防护罩的中间位置，且贴标筒设置的位置与伸缩气缸设置的位置相对应，并且伸缩气缸在防护罩的内部对称设置有两个。

[0008] 优选的，所述传送带的表面对称设置有2组固定板，且固定板在滑槽的内部为滑动连接。

[0009] 优选的，所述传送带的中间位置均匀的分布有预留槽，且预留槽的内部轴连接有滚轮。

[0010] 优选的，所述复位弹簧偏向滑槽的外部位置设置，且复位弹簧的原长小于滑槽长度的一半，并且复位弹簧的顶端与固定板的底部为焊接安装。

[0011] 优选的，所述滚轮的外部为光滑表面，且滚轮的最高点高于传送带的最高点。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该自动贴标机；

[0013] 1、固定板在传送带的外部表面对称设置，且固定板在传送带的外部可以进行移动工作，固定板在移动的时候，配合伸缩气缸对推块的推动工作，便可以达到对处于贴标筒下方的产品进行推动的效果，达到可以对产品的位置进行固定，保证不会出现贴标误差的现象发生；

[0014] 2、传送带中间的滚轮的设置，配合传送带的传送工作，使得产品随着传送带到达顶端位置的时候产品可以自动的下料工作，不需要工作人员进行拿取，使得整个贴标机的工作更加方便。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型侧视剖面结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型图1中A-A处剖面结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型图2中A处放大结构示意图；

[0018] 图4为本实用新型传送带俯视结构示意图；

[0019] 图5为本实用新型图2中B处放大结构示意图。

[0020] 图中：1、防护罩；2、固定杆；3、贴标筒；4、送料装置；5、绕卷筒；6、标签带；7、旋转辊；8、传送带；9、固定板；10、复位弹簧；11、推块；12、伸缩气缸；13、滑槽；14、滚轮；15、预留槽。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 请参阅图1-5，本实用新型提供一种技术方案：一种自动贴标机，包括防护罩1、固定杆2、贴标筒3、送料装置4、绕卷筒5、标签带6、旋转辊7、传送带8、固定板9、复位弹簧10、推块11、伸缩气缸12、滑槽13、滚轮14和预留槽15，防护罩1内部顶端的中间位置一体安装有固定杆2，且固定杆2的底部与贴标筒3的中间位置为轴连接，并且贴标筒3的外部表面设置有标签带6，标签带6的顶端与送料装置4的顶端连接，且标签带6的底部位置与绕卷筒5的顶端相连接，并且送料装置4和绕卷筒5均设置在防护罩1的左侧位置，同时送料装置4的下方设置有绕卷筒5，防护罩1的底部中间位置设置有传送带8，且传送带8的两侧位置设置有旋转辊7，并且传送带8的顶端镶嵌有滑槽13，滑槽13的内部安装设置有复位弹簧10，且复位弹簧10的顶端与固定板9的底部相连接，并且固定板9设置在传送带8的上方位置，固定板9的外部设置有推块11，且推块11的底部与伸缩气缸12相连接，并且伸缩气缸12的底端与防护罩1的内壁相连接。

[0023] 贴标筒3设置在防护罩1的中间位置，且贴标筒3设置的位置与伸缩气缸12设置的位置相对应，并且伸缩气缸12在防护罩1的内部对称设置有两个，使得产品移动到贴标筒3的位置的时候，可以在伸缩气缸12带动推块11移动的作用下完成对产品的位置进行定位的效果，保证不会出现产品位置不固定出现贴标偏移的现象发生。

[0024] 传送带8的表面对称设置有2组固定板9，且固定板9在滑槽13的内部为滑动连接，

复位弹簧10偏向滑槽13的外部位置设置，且复位弹簧10的原长小于滑槽13长度的一半，并且复位弹簧10的顶端与固定板9的底部为焊接安装，通过固定板9方便推动产品进行移动，同时也使得固定板9可以随着复位弹簧10的复位力进行复位达到不对产品进行限位的效果，达到方便后续产品下料的效果。

[0025] 传送带8的中间位置均匀的分布有预留槽15，且预留槽15的内部轴连接有滚轮14，滚轮14的外部为光滑表面，且滚轮14的最高点高于传送带8的最高点，在滚轮14的作用下可以减少产品与传送带8之间的摩擦力，达到方便后续产品的下落工作。

[0026] 工作原理：在使用该自动贴标机时，首先，整个装置放置在合适的位置，之后，分别启动旋转辊7外部和绕卷筒5顶端的电机，使得旋转辊7旋转带动传送带8进行传送工作，而绕卷筒5在旋转的时候，会带动标签带6进行移动，标签带6进行移动的时候，配合贴标筒3的设置便可以达到对处于传送带8上方的产品进行贴标效果；

[0027] 在进行贴标的过程中，产品放置传送带8的上方，当传送带8移动带动产品达到贴标筒3的上方的时候，启动伸缩气缸12，使得伸缩气缸12带动其顶端的推块11移动，推块11移动的时候会推动传送带8上的固定板9进行移动，使得固定板9在滑槽13的内部移动，而固定板9进行移动的时候，会对处于传送带8上的产品进行挤压的效果，使得处于传送带8上的产品在推块11的作用下处于传送带8的中间位置，由此，配合贴标筒3的设置便可以达到对产品的外部进行精确的贴标的效果，贴标完成后，控制伸缩气缸12收缩，使得伸缩气缸12顶端的推块11减少对固定板9的挤压力，使得固定板9在复位弹簧10的作用复位回到传送带8的两侧位置，然后产品随着传送带8达到其顶端位置，此时，由于产品的外部不受任何挤压的力，便使得处于传送带8上的产品直接在传送带8的顶端下落到外部，达到方便快速下料的效果，本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0028] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，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，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

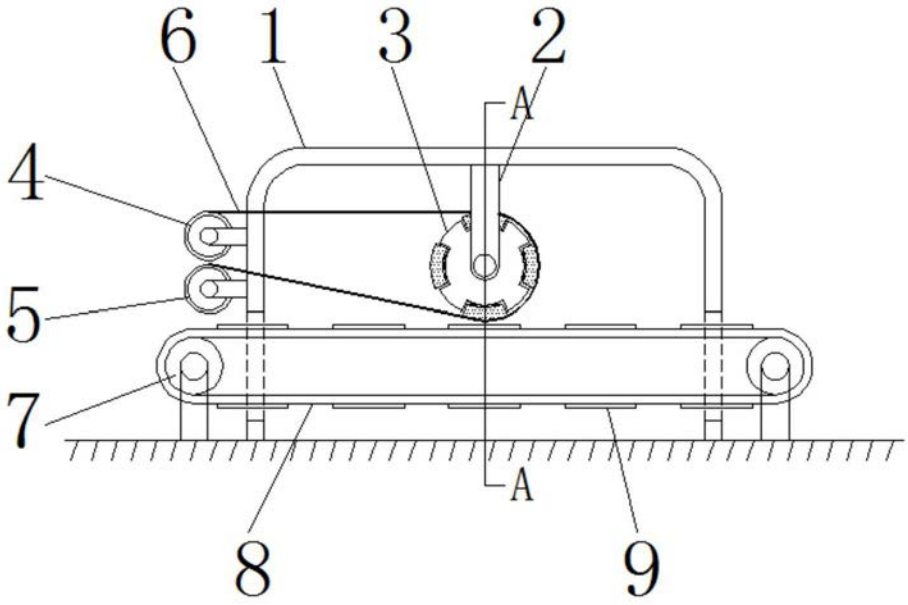


图1

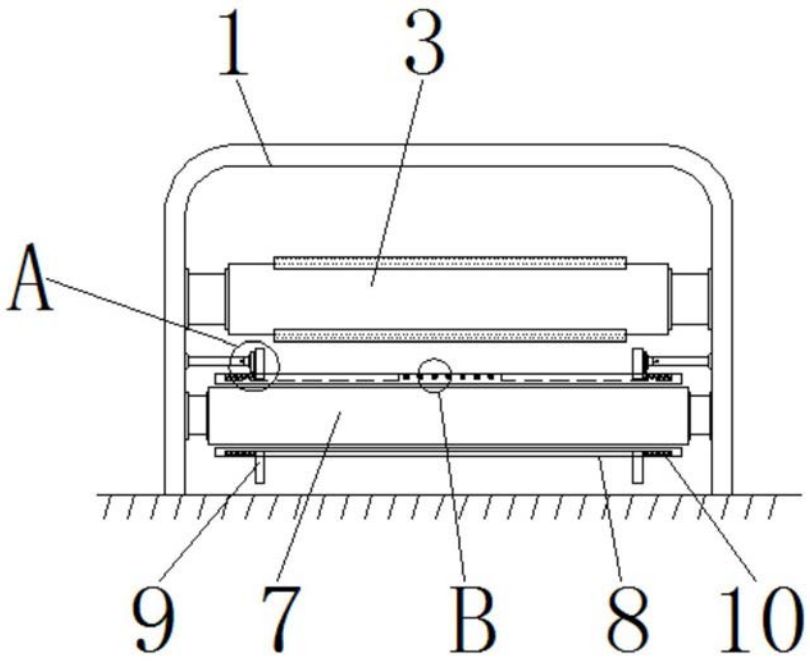


图2

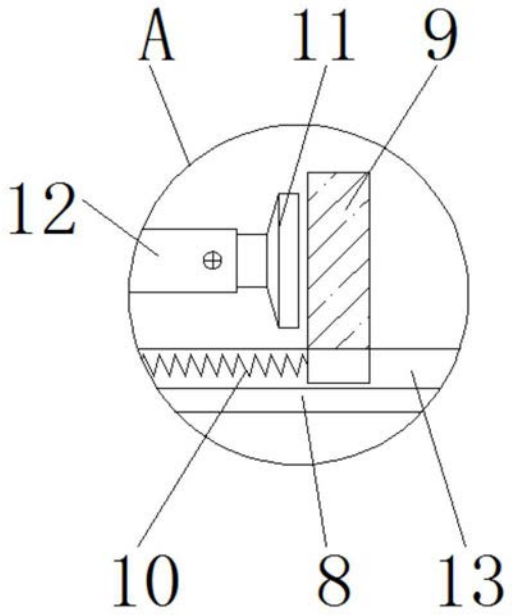


图3

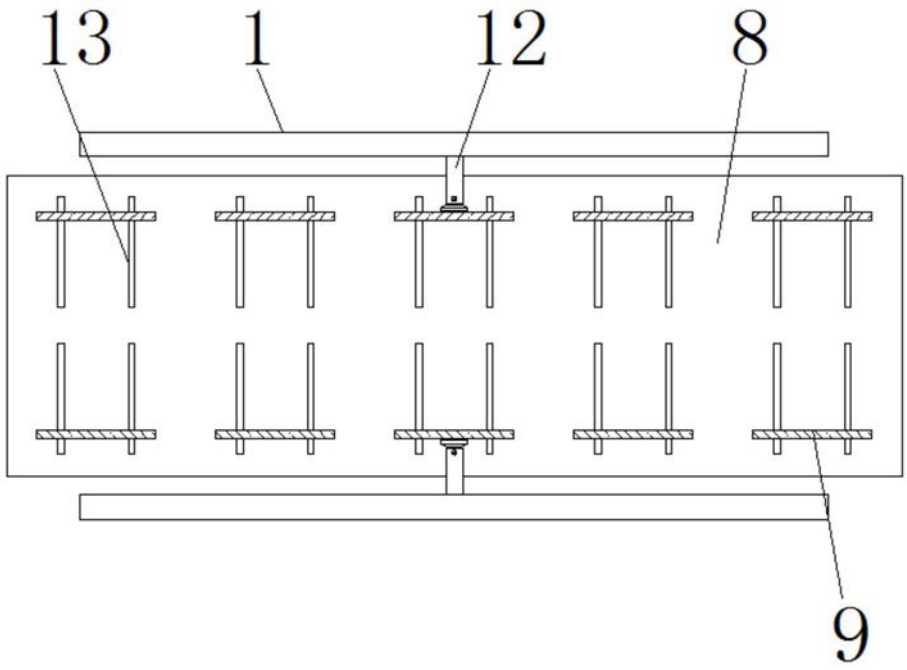


图4

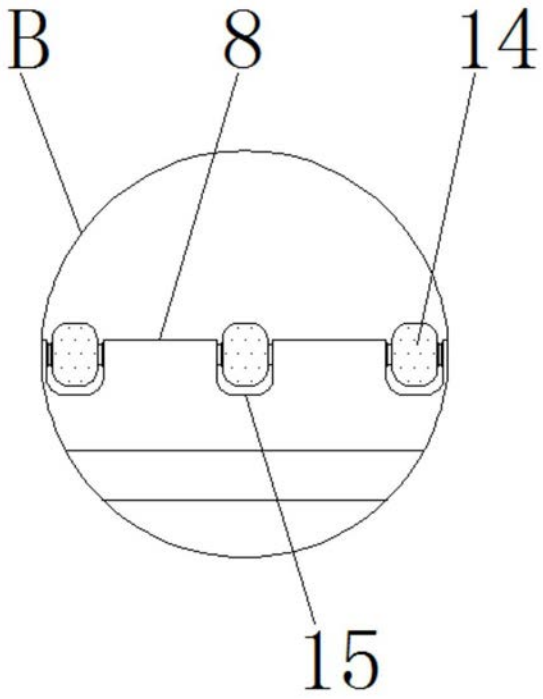


图5