



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214113132 U

(45) 授权公告日 2021.09.03

(21) 申请号 202023000019.6

(22) 申请日 2020.12.14

(73) 专利权人 河北超然医疗器械有限公司
地址 071800 河北省保定市雄县韩西楼

(72) 发明人 张峰山

(51) Int. Cl.

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/26 (2006.01)

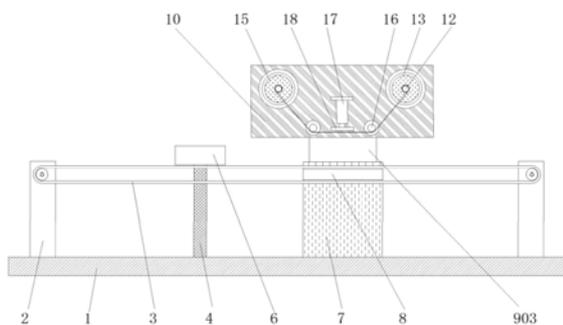
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种自动理料贴标一体机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动理料贴标一体机,包括底座和高度调节机构,所述底座上端面的左右两侧均固定有支架,所述高度调节机构顶部的前侧与承载板相连接,所述卷筒的外侧绕放有标签纸,所述滚筒转动连接在承载板的前侧,所述滚筒之间的上侧设置有电动伸缩柱。该自动理料贴标一体机,将材料放置在传送带装置上后,材料可在传送带装置的运转作用下向右移动,当材料到达压板的正下方后,压板向下移动,方便将标签纸上的标签冲压至材料上,方便自动完成标签的贴附操作,左侧卷筒在释放标签纸的过程中,右侧的卷筒收卷使用完的标签纸,同时传送带装置间歇式转动,压板反复上下移动,方便有序高效的完成所有材料的贴标处理。



1. 一种自动理料贴标一体机,包括底座(1)和高度调节机构(9),其特征在于:

底座(1),所述底座(1)上端面的左右两侧均固定有支架(2),且支架(2)之间转动连接有传送带装置(3),所述底座(1)上端面的前后两侧均固定有支板(4),且支板(4)的内侧通过电动伸缩杆(5)与扶正板(6)相连接,同时扶正板(6)位于传送带装置(3)的上侧,所述底座(1)上端面的后侧固定有套板(7),且套板(7)位于支板(4)的右侧,所述套板(7)的前端面上固定有垫板(8),且垫板(8)贯穿传送带装置(3);

高度调节机构(9),所述高度调节机构(9)固定在底座(1)上,且高度调节机构(9)位于套板(7)的内侧,所述高度调节机构(9)顶部的前侧与承载板(10)相连接,且承载板(10)的前侧转动连接有转轴(12),同时转轴(12)贯穿卷筒(13)螺纹连接有紧固件(14),所述卷筒(13)的外侧绕放有标签纸(15),且标签纸(15)绕过滚筒(16),所述滚筒(16)转动连接在承载板(10)的前侧,且滚筒(16)位于卷筒(13)之间的下侧,所述滚筒(16)之间的上侧设置有电动伸缩柱(17),且电动伸缩柱(17)固定在承载板(10)的前端面上,同时电动伸缩柱(17)的底部与压板(18)相连接。

2. 如权利要求1所述的自动理料贴标一体机,其特征在于:所述扶正板(6)通过电动伸缩杆(5)与支板(4)构成伸缩结构。

3. 如权利要求1所述的自动理料贴标一体机,其特征在于:所述高度调节机构(9)包括液压缸(901)、活塞杆(902)和移动架(903),且液压缸(901)固定在底座(1)上,同时液压缸(901)的上侧通过活塞杆(902)与移动架(903)相连接。

4. 如权利要求1所述的自动理料贴标一体机,其特征在于:所述承载板(10)的后端面上固定有马达(11),且马达(11)的前侧转动连接有转轴(12)。

5. 如权利要求1所述的自动理料贴标一体机,其特征在于:所述转轴(12)和滚筒(16)均对称设置在承载板(10)上。

一种自动理料贴标一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贴标机相关技术领域,具体为一种自动理料贴标一体机。

背景技术

[0002] 为了更好的识别产品的信息,则需要在商品上贴附相应的标签,为了更加自动化的完成标签贴附操作,则需要使用到自动理料贴标一体机。

[0003] 现有的自动理料贴标一体机的整个操作不够连续高效,在对材料进行贴标处理之前不便对材料进行扶正处理,材料歪斜会影响标签的贴附效果,针对上述问题,需要对现有的设备进行改进。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种自动理料贴标一体机,以解决上述背景技术中提出的现有的自动理料贴标一体机的整个操作不够连续高效,在对材料进行贴标处理之前不便对材料进行扶正处理,材料歪斜会影响标签的贴附效果的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自动理料贴标一体机,包括底座和高度调节机构,

[0006] 底座,所述底座上端面的左右两侧均固定有支架,且支架之间转动连接有传送带装置,所述底座上端面的前后两侧均固定有支板,且支板的内侧通过电动伸缩杆与扶正板相连接,同时扶正板位于传送带装置的上侧,所述底座上端面的后侧固定有套板,且套板位于支板的右侧,所述套板的前端面上固定有垫板,且垫板贯穿传送带装置;

[0007] 高度调节机构,所述高度调节机构固定在底座上,且高度调节机构位于套板的内侧,所述高度调节机构顶部的前侧与承载板相连接,且承载板的前侧转动连接有转轴,同时转轴贯穿卷筒螺纹连接有紧固件,所述卷筒的外侧绕放有标签纸,且标签纸绕过滚筒,所述滚筒转动连接在承载板的前侧,且滚筒位于卷筒之间的下侧,所述滚筒之间的上侧设置有电动伸缩柱,且电动伸缩柱固定在承载板的前端面上,同时电动伸缩柱的底部与压板相连接。

[0008] 优选的,所述扶正板通过电动伸缩杆与支板构成伸缩结构。

[0009] 优选的,所述高度调节机构包括液压缸、活塞杆和移动架,且液压缸固定在底座上,同时液压缸的上侧通过活塞杆与移动架相连接。

[0010] 优选的,所述承载板的后端面上固定有马达,且马达的前侧转动连接有转轴。

[0011] 优选的,所述转轴和滚筒均对称设置在承载板上。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该自动理料贴标一体机,

[0013] (1) 将材料放置在传送带装置上后,材料可在传送带装置的运转作用下向右移动,当材料到达压板的正下方后,压板向下移动,方便将标签纸上的标签冲压至材料上,方便自动完成标签的贴附操作,左侧卷筒在释放标签纸的过程中,右侧的卷筒收卷使用完的标签纸,同时传送带装置间歇式转动,压板反复上下移动,方便有序高效的完成所有材料的贴标

处理；

[0014] (2)在对材料进行贴标处理之前可搭配使用电动伸缩杆和扶正板进行扶正处理，使有序的材料整齐有序的向右移动。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型正视剖面结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型正视外观结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型左视剖面结构示意图；

[0018] 图4为本实用新型俯视剖面结构示意图。

[0019] 图中：1、底座，2、支架，3、传送带装置，4、支板，5、电动伸缩杆，6、扶正板，7、套板，8、垫板，9、高度调节机构，901、液压缸，902、活塞杆，903、移动架，10、承载板，11、马达，12、转轴，13、卷筒，14、紧固件，15、标签纸，16、滚筒，17、电动伸缩柱，18、压板。

具体实施方式

[0020] 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。

[0021] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种自动理料贴标一体机，根据图1和图2所示，底座1上端面的左右两侧均固定有支架2，且支架2之间转动连接有传送带装置3，底座1上端面的前后两侧均固定有支板4，且支板4的内侧通过电动伸缩杆5与扶正板6相连接，同时扶正板6位于传送带装置3的上侧，底座1上端面的后侧固定有套板7，且套板7位于支板4的右侧，套板7的前端面上固定有垫板8，且垫板8贯穿传送带装置3，扶正板6通过电动伸缩杆5与支板4构成伸缩结构，材料在传送带装置3的运转作用下向右移动至扶正板6之间后，扶正板6可在电动伸缩杆5的伸长作用下移动，两个扶正板6相互靠近，方便对材料进行扶正处理，完成一个材料的扶正处理之后，扶正板6再在电动伸缩杆5的收缩作用下移回至原来的位置，之后可重复上述操作，方便有序的完成所有材料的扶正处理。

[0022] 根据图1、图2和图3所示，高度调节机构9固定在底座1上，且高度调节机构9位于套板7的内侧，高度调节机构9包括液压缸901、活塞杆902和移动架903，且液压缸901固定在底座1上，同时液压缸901的上侧通过活塞杆902与移动架903相连接，移动架903可在液压缸901和活塞杆902的作用下上下移动，从而带动承载板10、卷筒13、标签纸15和滚筒16整体上下移动，方便根据材料的高度调节标签纸15底部的高度，使标签纸15的底部能够贴近材料的顶部，以便完成后续的标签贴附工作。

[0023] 根据图1、图2和图4所示，高度调节机构9顶部的前侧与承载板10相连接，且承载板10的前侧转动连接有转轴12，同时转轴12贯穿卷筒13螺纹连接有紧固件14，承载板10的后端面上固定有马达11，且马达11的前侧转动连接有转轴12，在使用该装置之前需要将绕有标签纸15的卷筒13和空的卷筒13分别套放在左右两侧的转轴12上并利用紧固件14抵紧固定住卷筒13，之后可将标签纸15的首端绕过滚筒16与右侧的卷筒13相连接，转轴12可在马达11的作用下转动，从而带动对应的卷筒13转动，左侧卷筒13在释放标签纸15的过程中，右

侧的卷筒13收卷使用完的标签纸15,同时传送带装置3间歇式转动,压板18反复上下移动,方便有序高效的完成所有材料的贴标处理,卷筒13的外侧绕放有标签纸15,且标签纸15绕过滚筒16,转轴12和滚筒16均对称设置在承载板10上,利用左右两个卷筒13分别释放和收卷标签纸15的过程中,滚筒16转动,方便辅助标签纸15移动,且对标签纸15起到引导的作用,滚筒16转动连接在承载板10的前侧,且滚筒16位于卷筒13之间的下侧,滚筒16之间的上侧设置有电动伸缩柱17,且电动伸缩柱17固定在承载板10的前端面上,同时电动伸缩柱17的底部与压板18相连接。

[0024] 工作原理:在使用该自动理料贴标一体机时,首先将绕有标签纸15的卷筒13和空的卷筒13分别套放在左右两侧的转轴12上并利用紧固件14抵紧固定住卷筒13,再将标签纸15的首端绕过滚筒16与右侧的卷筒13相连接,再启动液压缸901,液压缸901带动活塞杆902伸缩,从而带动移动架903上下移动,承载板10、卷筒13、标签纸15和滚筒16整体上下移动至合适的高度,将材料放置在传送带装置3上后,启动传送带装置3,传送带装置3运转,从而带动材料向右移动,材料到达扶正板6之间后,启动电动伸缩杆5,电动伸缩杆5伸长,从而带动扶正板6移动,两个扶正板6相互靠近,以此对材料进行扶正处理,完成一个材料的扶正处理后,扶正板6再在电动伸缩杆5的收缩作用下移回原来的位置,之后材料继续向右移动,直至材料处在压板18的正下方,启动电动伸缩柱17,电动伸缩柱17伸长,从而带动压板18向下移动,以此将标签纸15上的标签冲压至材料上,方便自动完成标签的贴附操作,之后压板18再在电动伸缩柱17的收缩作用下向上移至原来的位置,接着启动马达11,马达11带动转轴12转动,从而带动卷筒13转动,左侧卷筒13在释放标签纸15的过程中,右侧的卷筒13收卷使用完的标签纸15,同时传送带装置3间歇式转动,压板18反复上下移动,方便有序高效的完成所有材料的贴标处理,且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。

[0025] 术语“中心”、“纵向”、“横向”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”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,仅是为便于描述本实用新型的简化描述,而不是指示或暗指所指的装置或元件必须具有特定的方位、为特定的方位构造和操作,因而不能理解为对本实用新型保护内容的限制。

[0026] 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。

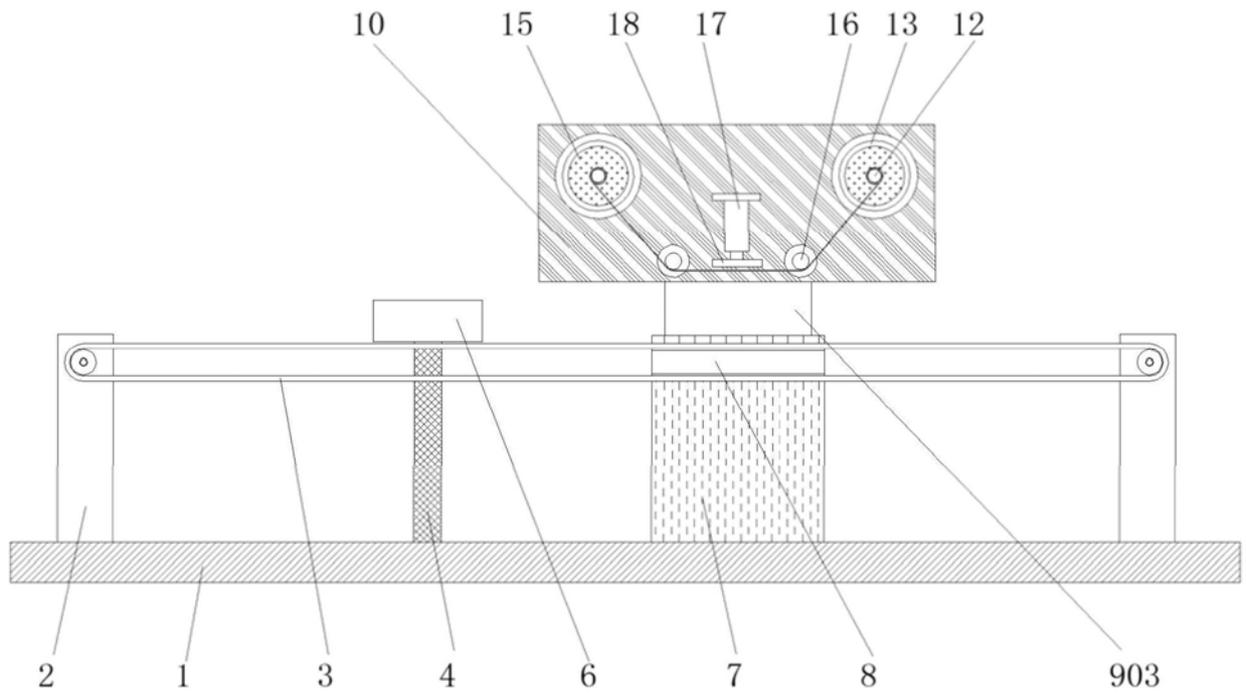


图1

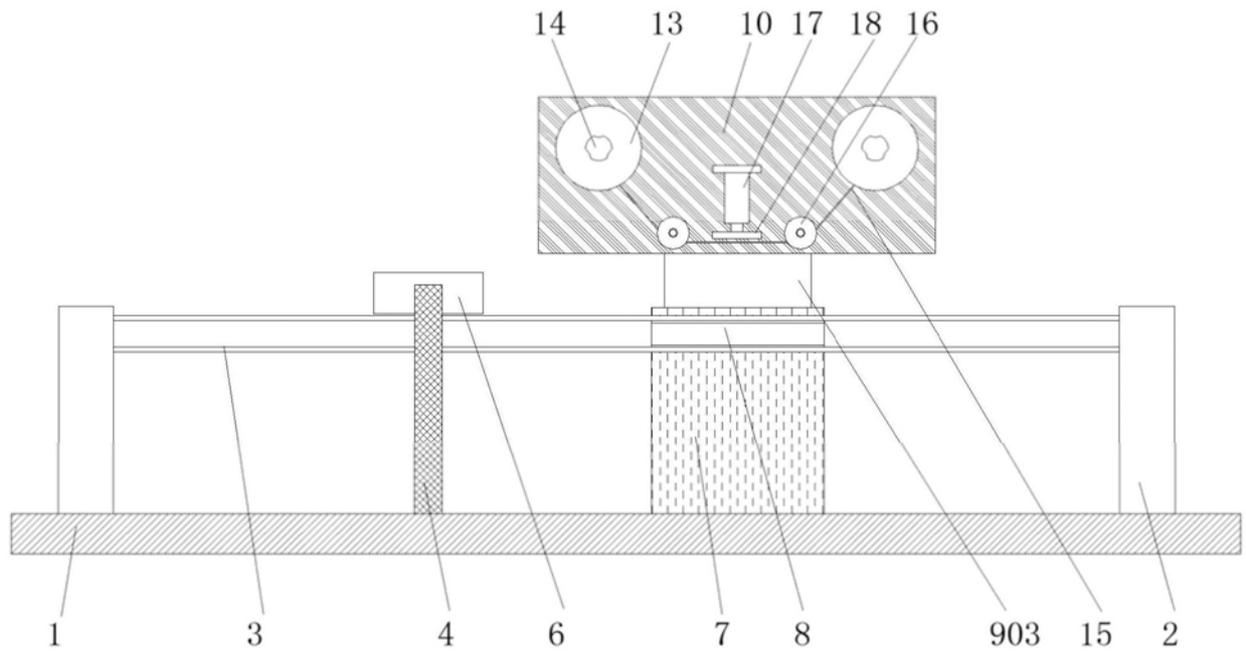


图2

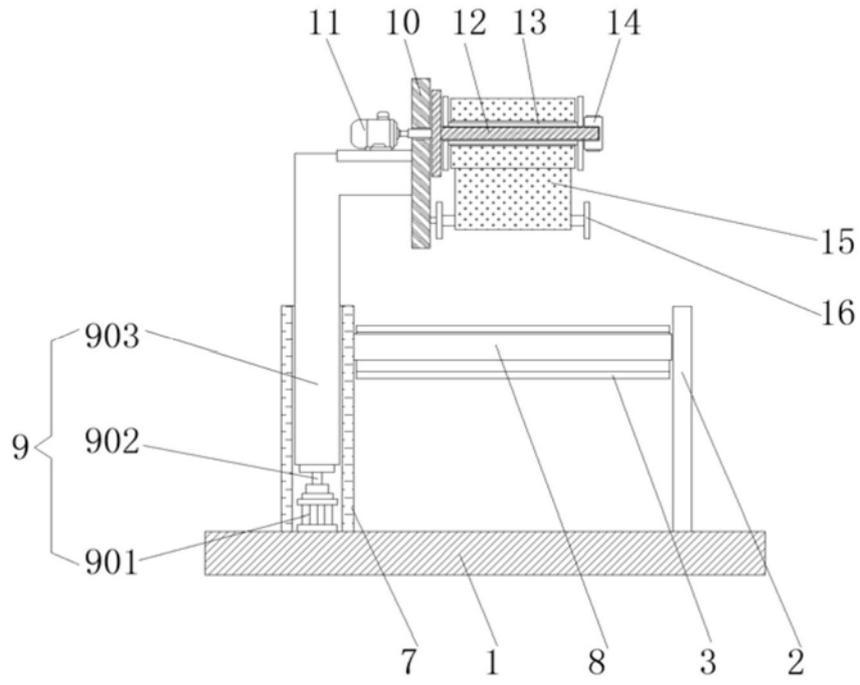


图3

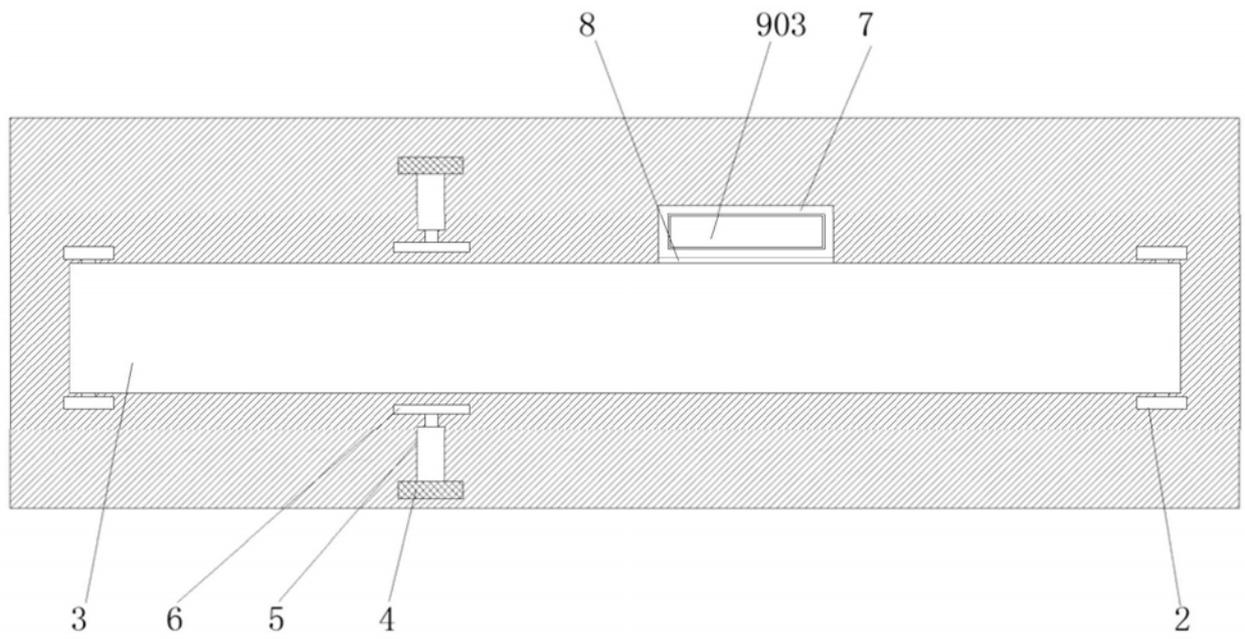


图4