(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 211335260 U
(45)授权公告日 2020.08.25

(21)申请号 201921526170.8

(22)申请日 2019.09.12

(73)专利权人 鹤山雅图仕印刷有限公司
地址 529738 广东省江门市鹤山市古劳镇玄坛庙工业区

(72)发明人 冯广源

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有限公司 44205
代理人 李增隆

(51)Int.Cl.
B42D 15/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

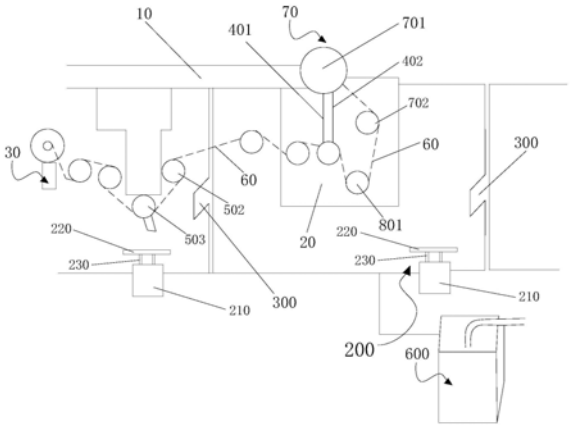
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54)实用新型名称

一种贺卡双面胶及配件粘贴装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，包括用于传送贺卡的传送带、用于定位贺卡上双面胶粘贴位置的第一定位机构、用于对贺卡实行贴胶的粘胶机构、用于定位贺卡上配件粘贴位置的第二定位机构、用于对贺卡实行贴配件的粘件机构以及用于统筹控制的主控机构；第一定位机构、粘胶机构、第二定位机构和粘件机构沿传送带的传送方向依次设置，第一定位机构、粘胶机构、第二定位机构和粘件机构均连接到主控机构。相比于传统技术，本实用新型设计合理，结构简单，采用智能自动化控制模式，能够完整实现贺卡的粘胶即粘配件流程，替代了人工操作，可降低生产成本，提升产品精度和质量。



CN 211335260 U

1.一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:包括用于传送贺卡的传送带、用于定位贺卡上双面胶粘贴位置的第一定位机构、用于对贺卡实行贴胶的粘胶机构、用于定位贺卡上配件粘贴位置的第二定位机构、用于对贺卡实行贴配件的粘件机构以及用于统筹控制的主控机构;所述第一定位机构、所述粘胶机构、所述第二定位机构和所述粘件机构沿所述传送带的传送方向依次设置,所述第一定位机构、所述粘胶机构、所述第二定位机构和所述粘件机构均连接到所述主控机构。

2.根据权利要求1所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:所述粘件机构包括四轴机械手、用于支撑放置配件的料盘定位杆、用于承载所述料盘定位杆的支承料盘以及用于使配件上升至所述料盘定位杆的顶部位置的顶起装置;所述料盘定位杆可调节地安装于所述支承料盘上,所述顶起装置设置于所述支承料盘上,所述四轴机械手设置于所述支承料盘的斜上侧方向,所述四轴机械手连接到所述主控机构。

3.根据权利要求1所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:所述第一定位机构与所述第二定位机构均包括用于定位所述贺卡的侧边位置的定位推杆、用于定位所述贺卡在所述传送带上的输送位置的定位挡板以及用于固定安装所述定位推杆且相对所述传送带水平设置的安置台,所述定位推杆一端连接有用于感应所述贺卡位置的传感器,所述安置台固定设置于所述传送带的边缘处,所述安置台的一端与所述定位推杆的一端相连接,所述传感器设置于所述安置台上,所述定位推杆、所述定位挡板和所述传感器均连接到所述主控机构;在所述主控机构的驱动下,所述定位挡板能够执行竖直升降运动,所述定位推杆能够执行水平伸缩运动。

4.根据权利要求1所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:还包括回收机构,所述回收机构设置于所述传送带上方且处于所述第一定位机构的前侧;所述回收机构包括用于引入废料胶纸带的第一卷筒、用于传输所述废料胶纸带的滚轮以及用于回收所述废料胶纸带的第二卷筒;所述第一卷筒和所述第二卷筒呈平行设置状,所述滚轮通过所述废料胶纸带从动于所述第二卷筒进行转动,所述滚轮紧贴设置于所述第一卷筒上,所述第一卷筒、所述滚轮和所述第二卷筒均连接到所述主控机构。

5.根据权利要求1所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:所述粘胶机构包括贴胶机械手、工作板、用于设定贺卡的贴胶长度的数控定长装置、用于按照所设定的贴胶长度进行胶纸切割的数控切胶装置以及用于向贺卡粘贴胶纸的粘胶装置;所述工作板、所述数控定长装置和所述粘胶装置均连接到所述贴胶机械手一侧,所述数控切胶装置安装于所述工作板上,所述贴胶机械手、所述数控定长装置、所述数控切胶装置和所述粘胶装置均连接到所述主控机构。

6.根据权利要求5所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:所述粘贴装置包括第一气缸、受所述第一气缸驱动的第一推板、用于传输经数控切胶装置处理后的胶纸带的第二滚轮、用于执行粘胶的第三滚轮以及用于配合下压所述第三滚轮的第二推板,所述第一推板和所述第二推板相垂直连接,所述第二滚轮和所述第二推板均设置于所述第三滚轮上方,所述第一气缸连接到所述贴胶机械手一侧,所述第一气缸、所述第二滚轮和所述第三滚轮均与所述主控机构相连接。

7.根据权利要求5所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置,其特征在于:所述数控切胶装置包括第二气缸、受所述第二气缸驱动的切具以及用于配合夹住胶纸带的部分段的第一

夹板和第二夹板，所述第一夹板和所述第二夹板平行安装于所述工作板侧壁上，所述第二气缸连接到所述切具且还与所述主控机构相连接，所述切具朝向所述第一夹板和所述第二夹板的边缘间缝隙处设置。

8.根据权利要求5所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其特征在于：所述数控定长装置包括旋转滚轴以及用于驱动所述旋转滚轴且可调节所述旋转滚轴转速的控制电机，所述旋转滚轴通过一固定杆连接到所述贴胶机械手，所述旋转滚轴与所述控制电机电连接，所述控制电机连接到所述主控机构。

9.根据权利要求5所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其特征在于：所述粘胶机构还包括用于调节胶纸带在传输时自身张力的张力调节机构，所述张力调节机构包括第四滚轮、第三气缸、可受所述第三气缸驱动而进行上下滑动的联结杆以及用于容纳置放所述联结杆的滑槽，所述滑槽开于所述工作板上，所述联结杆的两端分别连接到所述滑槽和所述第四滚轮，所述第三气缸和所述第四滚轮均连接到所述主控机构。

10.根据权利要求5所述的一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其特征在于：所述粘胶机构还包括用于提供胶纸原料的供料装置，所述供料装置包括用于卷曲、容纳胶纸带的供料筒和用于引出胶纸带的第一滚轮，所述供料筒设置于所述工作板顶部上，所述第一滚轮安装于所述工作板侧壁上且还连接到所述主控机构。

一种贺卡双面胶及配件粘贴装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及贺卡加工领域，尤其是一种贺卡双面胶及配件粘贴装置。

背景技术

[0002] 贺卡，作为一种小型礼品，在生活中使用很广泛，目前已经有较多生产贺卡的厂家企业。目前，在贺卡的生产过程中，从贺卡被贺卡机引出后，一般需要根据客户要求对贺卡进行相应贴胶及产品配件粘贴，在贴胶工序至少需要1人操作，配件粘贴工序也至少需要1人操作，因此，每台贺卡设备至少需要两人进行控制，劳动强度大，成本较高；并且，贴胶及产品配件粘贴是一项精细的工作，人工在贺卡上粘贴，位置准确度不高，误差相对较大，会影响到产品质量。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型的目的是提供一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，采用智能自动化控制模式，替代了人工操作，可降低生产成本，提升产品精度和质量。

[0004] 为了弥补现有技术的不足，本实用新型实施例采用的技术方案是：

[0005] 一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，包括用于传送贺卡的传送带、用于定位贺卡上双面胶粘贴位置的第一定位机构、用于对贺卡实行贴胶的粘胶机构、用于定位贺卡上配件粘贴位置的第二定位机构、用于对贺卡实行贴配件的粘件机构以及用于统筹控制的主控机构；所述第一定位机构、所述粘胶机构、所述第二定位机构和所述粘件机构沿所述传送带的传送方向依次设置，所述第一定位机构、所述粘胶机构、所述第二定位机构和所述粘件机构均连接到所述主控机构。

[0006] 进一步地，所述粘件机构包括四轴机械手、用于支撑放置配件的料盘定位杆、用于承载所述料盘定位杆的支承料盘以及用于使配件上升至所述料盘定位杆的顶部位置的顶起装置；所述料盘定位杆可调节地安装于所述支承料盘上，所述顶起装置设置于所述支承料盘上，所述四轴机械手设置于所述支承料盘的斜上侧方向，所述四轴机械手连接到所述主控机构。

[0007] 进一步地，所述第一定位机构与所述第二定位机构均包括用于定位所述贺卡的侧边位置的定位推杆、用于定位所述贺卡在所述传送带上的输送位置的定位挡板以及用于固定安装所述定位推杆且相对所述传送带水平设置的安置台，所述定位推杆一端连接有用于感应所述贺卡位置的传感器，所述安置台固定设置于所述传送带的边缘处，所述安置台的一端与所述定位推杆的一端相连接，所述传感器设置于所述安置台上，所述定位推杆、所述定位挡板和所述传感器均连接到所述主控机构；在所述主控机构的驱动下，所述定位挡板能够执行竖直升降运动，所述定位推杆能够执行水平伸缩运动。

[0008] 进一步地，本技术方案还包括回收机构，所述回收机构设置于所述传送带上方且处于所述第一定位机构的前侧；所述回收机构包括用于引入废料胶纸带的第一卷筒、用于传输所述废料胶纸带的滚轮以及用于回收所述废料胶纸带的第二卷筒；所述第一卷筒和所

述第二卷筒呈平行设置状，所述滚轮通过所述废料胶纸带从动于所述第二卷筒进行转动，所述滚轮紧贴设置于所述第一卷筒上，所述第一卷筒、所述滚轮和所述第二卷筒均连接到所述主控机构。

[0009] 进一步地，所述粘胶机构包括贴胶机械手、工作板、用于设定贺卡的贴胶长度的数控定长装置、用于按照所设定的贴胶长度进行胶纸切割的数控切胶装置以及用于向贺卡粘贴胶纸的粘胶装置；所述工作板、所述数控定长装置和所述粘胶装置均连接到所述贴胶机械手一侧，所述数控切胶装置安装于所述工作板上，所述贴胶机械手、所述数控定长装置、所述数控切胶装置和所述粘胶装置均连接到所述主控机构。

[0010] 进一步地，所述粘贴装置包括第一气缸、受所述第一气缸驱动的第一推板、用于传输经数控切胶装置处理后的胶纸带的第二滚轮、用于执行粘胶的第三滚轮以及用于配合下压所述第三滚轮的第二推板，所述第一推板和所述第二推板相垂直连接，所述第二滚轮和所述第二推板均设置于所述第三滚轮上方，所述第一气缸连接到所述贴胶机械手一侧，所述第一气缸、所述第二滚轮和所述第三滚轮均与所述主控机构相连接。

[0011] 进一步地，所述数控切胶装置包括第二气缸、受所述第二气缸驱动的切具以及用于配合夹住胶纸带的部分段的第一夹板和第二夹板，所述第一夹板和所述第二夹板平行安装于所述工作板侧壁上，所述第二气缸连接到所述切具且还与所述主控机构相连接，所述切具朝向所述第一夹板和所述第二夹板的边缘间缝隙处设置。

[0012] 进一步地，所述数控定长装置包括旋转滚轴以及用于驱动所述旋转滚轴且可调节所述旋转滚轴转速的控制电机，所述旋转滚轴通过一固定杆连接到所述贴胶机械手，所述旋转滚轴与所述控制电机电连接，所述控制电机连接到所述主控机构。

[0013] 进一步地，所述粘胶机构还包括用于调节所述胶纸带在传输时自身张力的张力调节机构，所述张力调节机构包括第四滚轮、第三气缸、可受所述第三气缸驱动而进行上下滑动的联结杆以及用于容纳置放所述联结杆的滑槽，所述滑槽开于所述工作板上，所述联结杆的两端分别连接到所述滑槽和所述第四滚轮，所述第三气缸和所述第四滚轮均连接到所述主控机构。

[0014] 进一步地，所述粘胶机构还包括用于提供胶纸原料的供料装置，所述供料装置包括用于卷曲、容纳胶纸带的供料筒和用于引出胶纸带的第一滚轮，所述供料筒设置于所述工作板顶部上，所述第一滚轮安装于所述工作板侧壁上且还连接到所述主控机构。

[0015] 本实用新型实施例中提供的一个或多个技术方案，至少具有如下有益效果：通过传送带连续不断地输送贺卡，在输送过程中，利用第一定位机构对贺卡进行第一次的定位，从而获取贺卡的粘贴位置，方便粘胶机构稳定地执行粘胶，同理，第二定位机构的设置，方便了粘件机构的稳定安装配件；在整个输送过程中，采用主控机构统筹控制，使得各机构能够自动化智能运转，无需人工操作，相应节省了生产成本，且有利于提升产品的生产质量。本实用新型设计合理，结构简单，采用智能自动化控制模式，能够完整实现贺卡的粘胶即粘配件流程，替代了人工操作，可降低生产成本，提升产品精度和质量。

附图说明

[0016] 下面结合附图给出本实用新型较佳实施例，以详细说明本实用新型的实施方案。

[0017] 图1是本实用新型实施例的粘胶机构的结构示意图；

[0018] 图2是本实用新型实施例的粘件机构的结构示意图；

[0019] 图3是图1的正视结构示意图；

[0020] 图4是本实用新型实施例的简化结构示意图。

具体实施方式

[0021] 本部分将详细描述本实用新型的具体实施例，本实用新型之较佳实施例在附图中示出，附图的作用在于用图形补充说明书文字部分的描述，使人能够直观地、形象地理解本实用新型的每个技术特征和整体技术方案，但其不能理解为对本实用新型保护范围的限制。

[0022] 在本实用新型的描述中，若干的含义是一个或者多个，多个的含义是两个以上，如果有描述到第一、第二只是用于区分技术特征为目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量或者隐含指明所指示的技术特征的先后关系。

[0023] 本实用新型的描述中，除非另有明确的限定，设置、安装、连接等词语应做广义理解，所属技术领域技术人员可以结合技术方案的具体内容合理确定上述词语在本实用新型中的具体含义。

[0024] 下面结合附图，对本实用新型实施例作进一步阐述。

[0025] 参照图1-图4，本实用新型的实施例提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，包括用于传送贺卡90的传送带400、用于定位贺卡90上双面胶粘贴位置的第一定位机构、用于对贺卡90实行贴胶的粘胶机构、用于定位贺卡90上配件粘贴位置的第二定位机构、用于对贺卡90实行贴配件的粘件机构600以及用于统筹控制的主控机构500；第一定位机构、粘胶机构、第二定位机构和粘件机构600沿传送带400的传送方向依次设置，第一定位机构、粘胶机构、第二定位机构和粘件机构600均连接到主控机构500。

[0026] 在本实施例中，主控机构500可采用PLC或工控机，用于实现数控控制；传送带400优选采用数控吸风皮带，吸风皮带的驱动传输依靠吸风机提供风力来实现，更加节能环保且成本相对电力驱动的更低，适合于产业线使用；通过传送带400连续不断地输送贺卡90，在输送过程中，利用第一定位机构对贺卡90进行第一次的定位，从而获取贺卡90的粘贴位置，方便粘胶机构稳定地执行粘胶，同理，第二定位机构的设置，方便了粘件机构600的稳定安装配件；在整个输送过程中，采用主控机构500统筹控制，使得各机构能够自动化智能运转，无需人工操作，相应节省了生产成本，且有利于提升产品的生产质量。本实用新型设计合理，结构简单，采用智能自动化控制模式，能够完整实现贺卡90的粘胶即粘配件流程，替代了人工操作，可降低生产成本，提升产品精度和质量。

[0027] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，粘件机构600包括四轴机械手601、用于支撑放置配件的料盘定位杆602、用于承载料盘定位杆602的支承料盘603以及用于使配件上升至料盘定位杆602的顶部位置的顶起装置604；料盘定位杆602可调节地安装于支承料盘603上，顶起装置604设置于支承料盘603上，四轴机械手601设置于支承料盘603的斜上侧方向，四轴机械手601连接到主控机构500。

[0028] 在本实施例中，四轴机械手601可任意旋转角度，能够便捷地抓取料盘定位杆602上的配件，并将配件移动至贺卡90处实行粘贴；支承料盘603的作用是为料盘定位杆602提供安装空间，可以在其上开若干与料盘定位杆602相匹配的小孔，在安装时，根据配件大小，

选择性地将料盘定位杆602安装在对应的小孔内，以便于匹配配件，能够使配件在料盘定位杆602上放置稳定；顶起装置604则用于在选定位置后，将配件升至高处，便于料盘定位杆602放置配件，以及方便四轴机械手601在抓取时无需下降过多高度，能够相对节能，优选采用气缸实现顶起功能。

[0029] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，第一定位机构与第二定位机构均包括用于定位贺卡90的侧边位置的定位推杆200、用于定位贺卡90在传送带400上的输送位置的定位挡板300以及用于固定安装定位推杆200且相对传送带400水平设置的安置台210，定位推杆200一端连接有用于感应贺卡90位置的传感器，安置台210固定设置于传送带400的边缘处，安置台210的一端与定位推杆200的一端相连接，传感器设置于安置台210上，定位推杆200、定位挡板300和传感器均连接到主控机构500；在主控机构500的驱动下，定位挡板300能够执行竖直升降运动，定位推杆200能够执行水平伸缩运动。

[0030] 在本实施例中，通过传送带400实现卡片的传送，传感器能够识别到卡片接近定位推杆200后的信息，起到提示监测作用，该信息被上传至主控机构500，主控机构500则能够根据该信息对应驱动定位推杆200、定位挡板300配合实现对卡片的二次定位，起到统筹控制的作用，其中，定位推杆200通过伸缩控制定位卡片侧边，防止其在粘胶时向侧边方向移动，定位挡板300通过升降控制定位卡片在传送带400上的前端位置，防止其继续在传送带400上输送，起到定位作用。定位推杆200和定位挡板300均可以是阻挡性气缸，气缸具有数控方便、控制性强等优点，可以在主控机构500的控制下匹配进行工作；如前所述，当传感器探测到卡片位置才会上传信息，因此当传感器未探测到时，则不会上传信息，此时主控机构500不会驱动定位推杆200或定位挡板300。在驱动时，无论先驱动定位推杆200或定位挡板300，并无区别影响，在实际中，工作人员也可以自行设置两者之间的驱动间隔时间。

[0031] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，还包括回收机构100，回收机构100设置于传送带400上方且处于第一定位机构的前侧；回收机构100包括用于引入胶纸带60的第一卷筒110、用于传输胶纸带60的滚轮130以及用于回收胶纸带60的第二卷筒120；第一卷筒110和第二卷筒120呈平行设置状，滚轮130通过胶纸带60从动于第二卷筒120进行转动，滚轮130紧贴设置于第一卷筒110上。

[0032] 在本实施例中，利用第一卷筒110卷入并传送胶纸带60至滚轮130，能够稳定地将胶纸带60进行初步收集，进一步利用第二卷筒120的主动转动来带动滚轮130进行从动，使得胶纸带60可以进一步通过滚轮130而被传输到第二卷筒120上，最终实现胶纸带60的完整回收；采用第二卷筒120带动滚轮130的方式，使得两者之间的传动更加能够紧密配合，可以提高胶纸带60的整体输送速度以及安全系数；第一卷筒110和第二卷筒120设置为平行，可以保证胶纸带60在传送时保持绷紧，不会出现受力不稳掉带的情况，优选地，滚轮130也与第一卷筒110和第二卷筒120相平行；使得滚轮130紧贴设置于第一卷筒110上，在传送时，使胶纸带60在两者间穿过，能够得到更好的固定，同时该设置也加大了滚轮130与第一卷筒110之间的连接稳定性。优选地，第一卷筒110与第二卷筒120均采用电机进行驱动，稳定性好。

[0033] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，粘胶机构包括贴胶机械手10、工作板20、用于设定贺卡90的贴胶长度的数控定长装置

30、用于按照所设定的贴胶长度进行胶纸切割的数控切胶装置40以及用于向贺卡90粘贴胶纸的粘胶装置50；工作板20、数控定长装置30和粘胶装置50均连接到贴胶机械手10一侧，数控切胶装置40安装于工作板20上，贴胶机械手10、数控定长装置30、数控切胶装置40和粘胶装置50均连接到主控机构500。

[0034] 在本实施例中，采用贴胶机械手10配合工作板20的方式，在贴胶机械手10运动的时候能够带动工作板20，使得与之连接的数控定长装置30和粘胶装置50能够实现稳定地伴随工作驱动；尤其是，数控定长装置30方便生产者自由调节胶纸带60的贴胶长度，使其自由定长，更容易适应各种客户的生产要求，进一步可使数控切胶装置40能够自行按照所设定的贴胶长度自动地对胶纸带60进行切胶，无需人工操作，成本更低，提高了生产效率。

[0035] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，粘贴装置包括第一气缸、受第一气缸驱动的第一推板501、用于传输经数控切胶装置40处理后的胶纸带60的第二滚轮502、用于执行粘胶的第三滚轮503以及用于配合下压第三滚轮503的第二推板504，第一推板501和第二推板504相垂直连接，第二滚轮502和第二推板504均设置于第三滚轮503上方，第一气缸连接到贴胶机械手10一侧，第一气缸、第二滚轮502和第三滚轮503均与主控机构500相连接。

[0036] 在本实施例中，胶纸带60从数控切胶装置40处被依次传送至第二滚轮502、第三滚轮503，同时第一气缸推动第一推板501进行滑动，从而使第二推板504进行从动，实现对第二滚轮502的下压；由于胶纸带60已经被切割好，即被切为段状，因此每当第二推板504对第二滚轮502的一次下压完成并复位，则说明在卡片上贴上了一段胶纸，也说明上述工序是可以重复进行的，具体执行次数依照贴胶数量要求来决定，可由主控机构500进行调节。可见，第一气缸、第一推板501、第二推板504、第二滚轮502和第三滚轮503能够相互配合完成贴胶工序，配合性能较佳。

[0037] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，数控切胶装置40包括第二气缸、受第二气缸驱动的切具以及用于配合夹住胶纸带60的部分段的第一夹板401和第二夹板402，第一夹板401和第二夹板402平行安装于工作板20侧壁上，第二气缸连接到切具且还与主控机构500相连接，切具朝向第一夹板401和第二夹板402的边缘间缝隙处设置。

[0038] 在本实施例中，当两夹板夹住胶纸带60的部分段时，则该部分段为所设定的切胶长度，可以通过主控机构500调节两夹板的位置来改变切胶长度；第二气缸则在夹板完成安装后，可循环驱动切具进行往复运动，沿第一夹板401和第二夹板402的边缘间缝隙处切割胶纸带60，从而实现流程化的切胶，因此可实现自动化切胶，相比传统手工方式而言，提升了生产效率。

[0039] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，数控定长装置30包括旋转滚轴301以及用于驱动旋转滚轴301且可调节旋转滚轴301转速的控制电机302，旋转滚轴301通过一固定杆连接到贴胶机械手10，旋转滚轴301与控制电机302电连接，控制电机302连接到主控机构500。

[0040] 在本实施例中，通过控制电机302可驱动旋转滚轴301并且可调节其转速，旋转滚轴301上套有胶纸带60，该胶纸带60之后会被传输到数控切胶装置40处，因此，通过旋转滚轴301可以在单位时间内将一定长度的胶纸带60传送至数控切胶装置40处，该长度的胶纸

带60即为定长的胶纸带60，便于切割，控制电机302则间接起到调节胶纸带60定长的作用。

[0041] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，粘胶机构还包括用于调节胶纸带60在传输时自身张力的张力调节机构80，张力调节机构80包括第四滚轮801、第三气缸、可受第三气缸驱动而进行上下滑动的联结杆802以及用于容纳置放联结杆802的滑槽803，滑槽803开于工作板20上，联结杆802的两端分别连接到滑槽803和第四滚轮801，第三气缸和第四滚轮801均连接到主控机构500。

[0042] 在本实施例中，第四滚轮801用于传送胶纸带60，根据力学原理，在传送时，其与胶纸带60之间所呈角度的不同会造成胶纸带60间的张力变化，因此通过第三气缸驱动联结杆802在滑槽803内进行滑动，从而带动第四滚轮801进行移动，从而可实现与胶纸带60间所呈角度不同，实现张力调节，具体地，第三气缸驱动联结杆802的滑动幅度可由主控机构500控制，因此调节控制非常方便，能够自由控制胶纸带60在传送时的张力，防止其被过压拉坏。

[0043] 进一步地，本实用新型的另一实施例还提供了一种贺卡双面胶及配件粘贴装置，其中，粘胶机构还包括用于提供胶纸原料的供料装置70，供料装置70包括用于卷曲、容纳胶纸带60的供料筒701和用于引出胶纸带60的第一滚轮702，供料筒701设置于工作板20顶部上，第一滚轮702安装于工作板20侧壁上且还连接到主控机构500。

[0044] 在本实施例中，供料筒701用于卷曲放置胶纸带60，通过第一滚轮702将胶纸带60传送出，整体结构简单，引出胶纸带60非常方便，同时，还可通过主控机构500调节第一滚轮702转速，从而控制胶纸带60从供料筒701内被引出的速度，使之能够符合生产要求。

[0045] 以上内容对本实用新型的较佳实施例和基本原理作了详细论述，但本实用新型并不局限于上述实施方式，熟悉本领域的技术人员应该了解在不违背本实用新型精神的前提下还会有各种等同变形和替换，这些等同变形和替换都落入要求保护的本实用新型范围内。

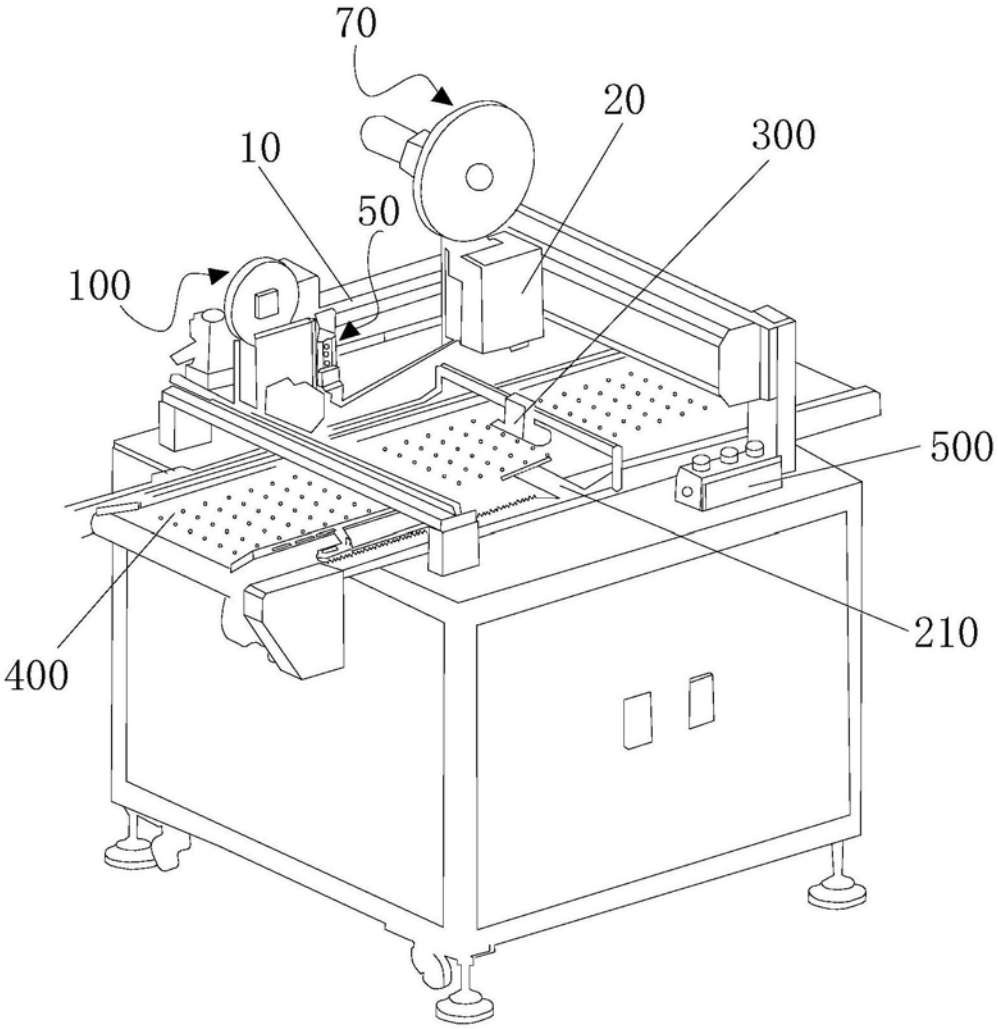


图1

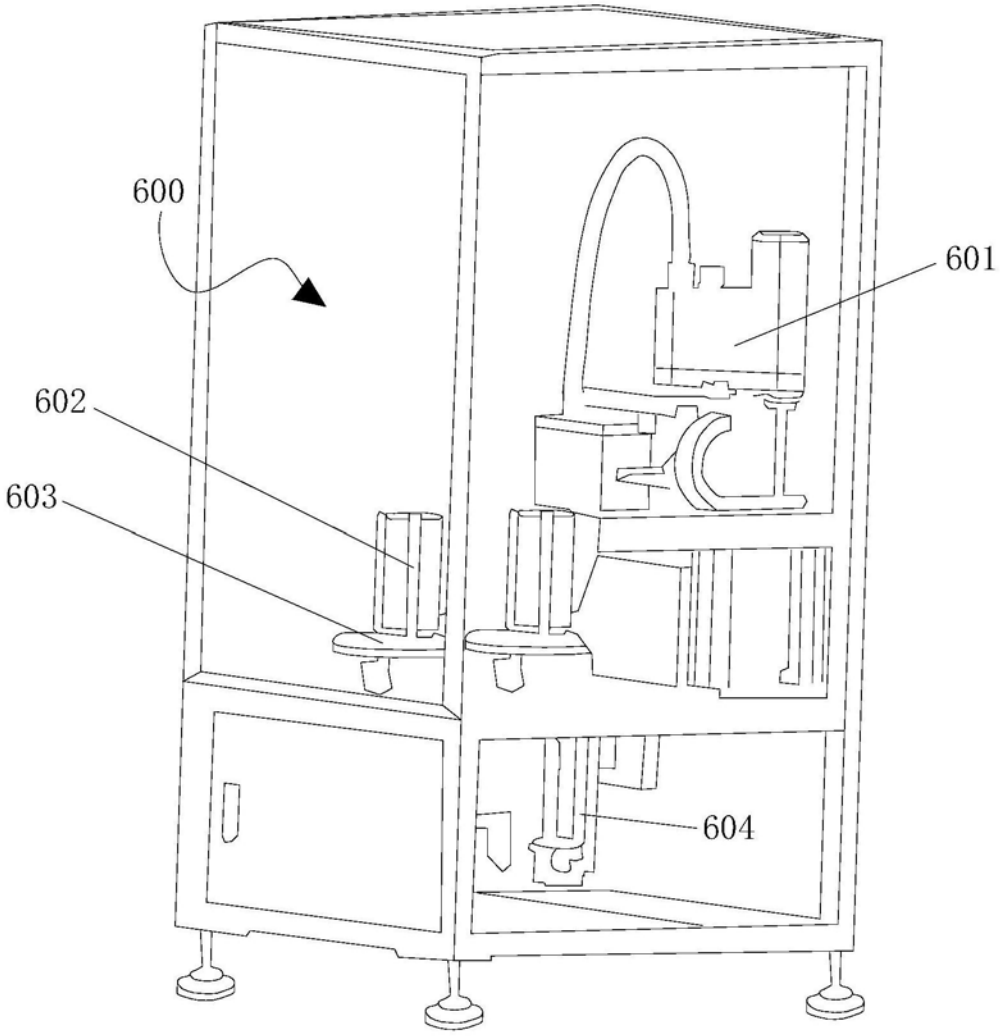


图2

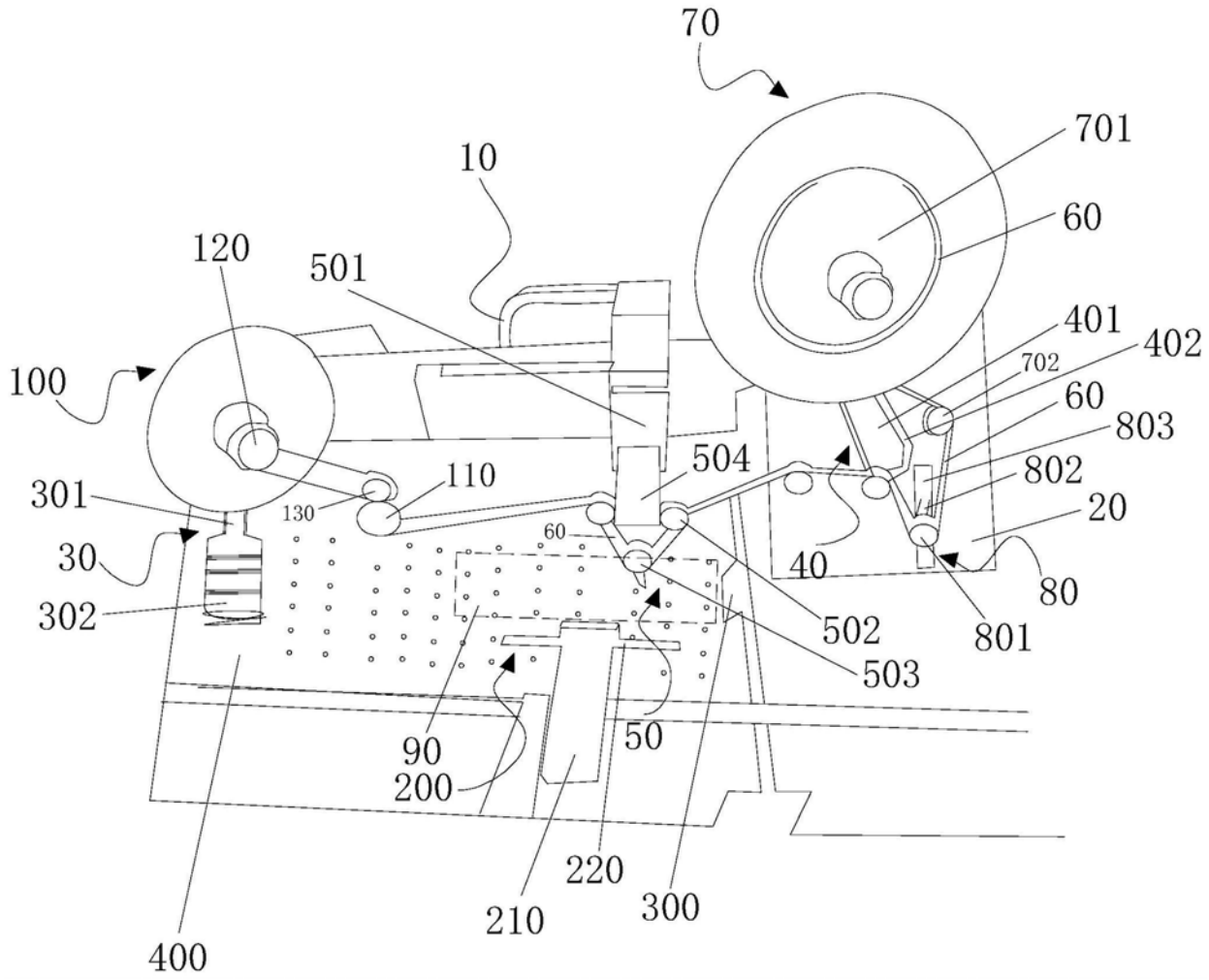

70
701
60
10
120
501
401
402
702
100
60
803
504
802
110
301
130
20
60
30
40
80
302
502
801
503
90
50
200
220
210
300
400

图3

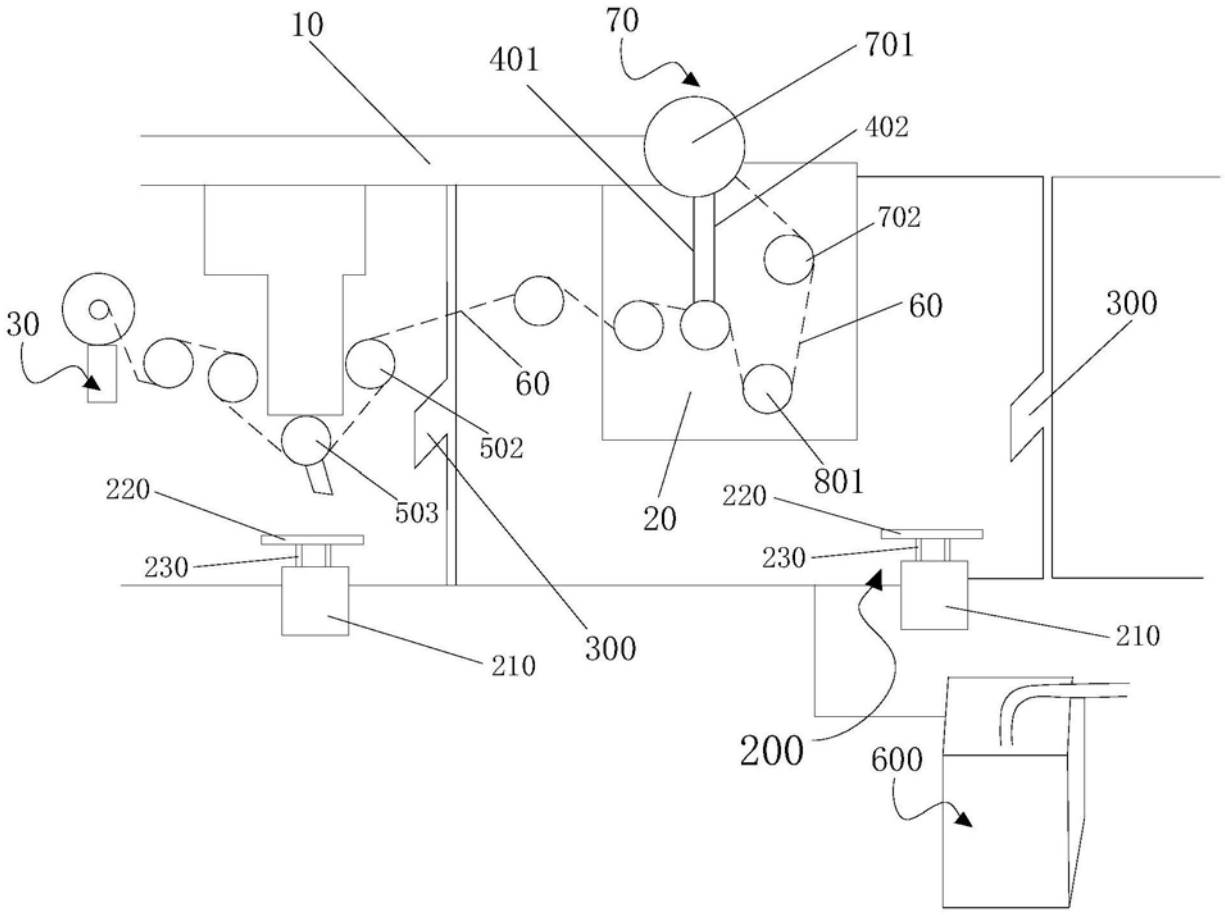

10
70
401
701
402
702
60
300
30
60
502
503
20
801
220
220
230
230
210
210
300
200
600

图4