



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111924248 A

(43) 申请公布日 2020.11.13

(21) 申请号 202010958147.7

(22) 申请日 2020.09.14

(71) 申请人 江苏创源电子有限公司

地址 215200 江苏省苏州市吴江经济技术
开发区华鸿路609号

(72) 发明人 温平平 雍君

(51) Int.Cl.

B65C 1/02 (2006.01)

B65C 9/18 (2006.01)

B65C 9/00 (2006.01)

B08B 5/04 (2006.01)

B65B 61/20 (2006.01)

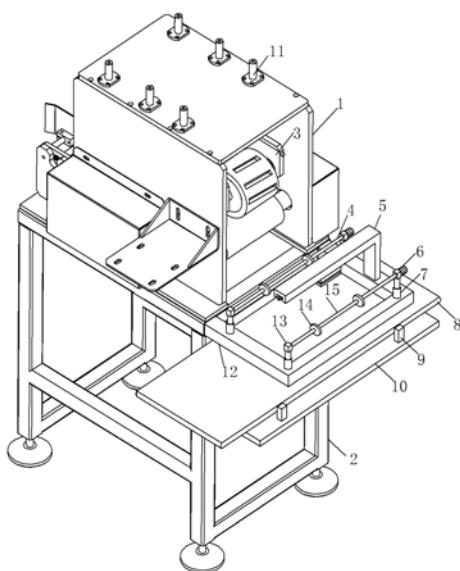
权利要求书2页 说明书7页 附图8页

(54) 发明名称

一种全自动贴标柔性生产设备

(57) 摘要

本发明涉及贴标领域，具体的公开了一种全自动贴标柔性生产设备，包括安装架和承载框以及贴标机构和限位机构，安装架安装在承载框的顶部，限位机构安装在安装架的一端，贴标机构可拆卸的安装在承载框的一端，且贴标机构和限位机构不在同一端；安装架的内部还安装有导向机构。使用中冲压板可以单独使用，能对传送带上的箱体进行贴标。配合好限位机构的使用，能提高贴标的精度，使得标签带在使用中位置可以调节，能适应不同的贴标需求。增加导向机构能对标签带进行清洁和张力的调节，能方便后续标签的冲压粘贴，贴标的位置更加精确。多个机构可配合使用，也可根据实际的需求进行选择使用，使用中的多样性更加丰富，能适应不同的贴标需求。



1. 一种全自动贴标柔性生产设备，包括安装架(1)和承载框(2)以及贴标机构和限位机构，其特征在于，所述安装架(1)安装在承载框(2)的顶部，限位机构安装在安装架(1)的一端，贴标机构可拆卸的安装在承载框(2)的一端，且贴标机构和限位机构不在同一端；安装架(1)的内部还安装有导向机构；

所述贴标机构包含有受力架(12)，受力架(12)的顶部两端分别转动安装有第一缠绕轴(4)和第二缠绕轴(15)，第一缠绕轴(4)和第二缠绕轴(15)的外部均套装有两个挡板(14)，且受力架(12)的顶部在第一缠绕轴(4)和第二缠绕轴(15)之间还安装有连接架(5)，连接架(5)的下方滑动安装有滑块(31)，滑块(31)的下方安装有可升降的冲压板(32)；

所述承载框(2)的一端在贴标机构的正下方安装有用于运输箱体的传送带(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述导向机构包含有若干个第一滚筒(25)和第二滚筒(27)，第二滚筒(27)设置在第一滚筒(25)的下方，且第二滚筒(27)两端均与安装架(1)的内部侧壁转动安装，第一滚筒(25)的两端均转动连接有侧板(3)，侧板(3)的顶部可拆卸的连接有顶层板(43)，顶层板(43)的顶部竖直连接有第二电动伸缩柱(11)，第二电动伸缩柱(11)顶部的固定端与安装架(1)的顶部固定连接，且第一滚筒(25)的外部沿长度方向设置有若干个吸尘口(26)，第一滚筒(25)的内部安装有吸尘箱。

3. 根据权利要求2所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述侧板(3)的顶部设置有若干个凹孔(41)，顶层板(43)的底部连接有若干个与凹孔(41)相适配的插杆(44)，插杆(44)插接在凹孔(41)的内部，且侧板(3)的一侧螺纹连接有定位螺栓(42)，定位螺栓(42)的一端可延伸至端部凹孔(41)的内部。

4. 根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述第一缠绕轴(4)和第二缠绕轴(15)的两端均转动连接顶部板(13)，顶部板(13)的一侧安装有第一电机(6)，第一缠绕轴(4)和第二缠绕轴(15)的一端均与第一电机(6)的输出端连接，顶部板(13)的底部竖直连接有第一电动伸缩柱(7)，第一电动伸缩柱(7)的底端与受力架(12)固定连接；滑块(31)的底部与冲压板(32)的顶部之间安装有第四电动伸缩柱(34)，连接架(5)呈“L”型设置，连接架(5)的竖直端与受力架(12)固定连接，连接架(5)水平端的下方沿长度方向设置有移动槽(30)，移动槽(30)的内部两端均连接有定位板(29)，两个定位板(29)之间通过轴承水平转动安装有丝杆(28)，滑块(31)的顶部滑动安装在移动槽(30)的内部，滑块(31)的内部开设有螺纹孔(33)，丝杆(28)通过螺纹孔(33)贯穿滑块(31)，且通过螺纹孔(33)与滑块(31)螺纹连接。

5. 根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述承载框(2)端部两侧与受力架(12)的连接处均设置有安装孔(24)，受力架(12)的两端均连接有与安装孔(24)相适配的插头(36)，插头(36)的两侧均连接有推板(37)，推板(37)与插头(36)的侧面之间连接有若干个弹性伸缩柱(35)，插头(36)插接在安装孔(24)的内部。

6. 根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述承载框(2)的端部在传送带(8)的下方还焊接有垫板(10)，垫板(10)的顶部两端均设置有两个插孔(23)，传送带(8)的内部框架的两侧端部均连接有竖直设置的支撑杆(9)，支撑杆(9)的底部插接在插孔(23)的内部。

7. 根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备，其特征在于，所述限位机构包

含有两个限位板(17),安装架(1)的一端内部两侧均水平转动连接有若干个过渡辊(16),过渡辊(16)均贯穿限位板(17),且安装架(1)的内侧与限位板(17)之间水平安装有第三电动伸缩柱(18)。

8.根据权利要求1所述的一种全自动贴标柔性生产设备,其特征在于,所述安装架(1)的一端在限位机构的上方安装有转板(19),转板(19)的一侧连接有转轴(20),转轴(20)转动安装在两个固定板(21)之间,固定板(21)的一端与安装架(1)的端部固定连接,一侧固定板(21)的端部安装有第二电机(22),第二电机(22)的输出轴与转轴(20)的一端连接,转板(19)的底部中端连接有第五电动伸缩柱(39),第五电动伸缩柱(39)的伸缩端连接有切割板(38),切割板(38)的底部四周均连接有若干个刀片。

一种全自动贴标柔性生产设备

技术领域

[0001] 本发明涉及贴标领域,具体的公开了一种全自动贴标柔性生产设备。

背景技术

[0002] 标签是货物外部包装常用的展示标识,通过标签能大致了解包装箱或者外部包装板内部的货物情况。标签常用手工或者贴标机械进行贴标。

[0003] 但是现有的手工或者贴标机械对箱体进行贴标时,工作效率较低,贴标的位置需要人工手动控制,进而导致贴标的位置不够精确。且贴标时不能实现较高的自动化操作,不能适应批量化贴标的需求。现有的贴标机械面对种类繁多的标签难以适应多种标签贴标的需求,存在一定的局限性,不同的标签需要使用不同类型的贴标机械。

发明内容

[0004] 针对现有技术中的问题,本发明提供了一种全自动贴标柔性生产设备。

[0005] 本发明的目的可以通过以下技术方案实现:

一种全自动贴标柔性生产设备,包括安装架和承载框以及贴标机构和限位机构,安装架安装在承载框的顶部,限位机构安装在安装架的一端,贴标机构可拆卸的安装在承载框的一端,且贴标机构和限位机构不在同一端;安装架的内部还安装有导向机构。

[0006] 贴标机构包含有受力架,受力架的顶部两端分别转动安装有第一缠绕轴和第二缠绕轴,第一缠绕轴和第二缠绕轴的外部均套装有两个挡板,且受力架的顶部在第一缠绕轴和第二缠绕轴之间还安装有连接架,连接架的下方滑动安装有滑块,滑块的下方安装有可升降的冲压板。

[0007] 承载框的一端在贴标机构的正下方安装有用于运输箱体的传送带。

[0008] 优选的,导向机构包含有若干个第一滚筒和第二滚筒,第二滚筒设置在第一滚筒的下方,且第二滚筒两端均与安装架的内部侧壁转动安装,第一滚筒的两端均转动连接有侧板,侧板的顶部可拆卸的连接有顶层板,顶层板的顶部竖直连接有第二电动伸缩柱,第二电动伸缩柱顶部的固定端与安装架的顶部固定连接,且第一滚筒的外部沿长度方向设置有若干个吸尘口,第一滚筒的内部安装有吸尘箱。

[0009] 优选的,侧板的顶部设置有若干个凹孔,顶层板的底部连接有若干个与凹孔相适配的插杆,插杆插接在凹孔的内部,且侧板的一侧螺纹连接有定位螺栓,定位螺栓的一端可延伸至端部凹孔的内部。

[0010] 优选的,第一缠绕轴和第二缠绕轴的两端均转动连接顶部板,顶部板的一侧安装有第一电机,第一缠绕轴和第二缠绕轴的一端均与第一电机的输出端连接,顶部板的底部竖直连接有第一电动伸缩柱,第一电动伸缩柱的底端与受力架固定连接;滑块的底部与冲压板的顶部之间安装有第四电动伸缩柱,连接架呈“L”型设置,连接架的竖直端与受力架固定连接,连接架水平端的下方沿长度方向设置有移动槽,移动槽的内部两端均连接有定位板,两个定位板之间通过轴承水平转动安装有丝杆,滑块的顶部滑动安装在移动槽的内部,

滑块的内部开设有螺纹孔，丝杆通过螺纹孔贯穿滑块，且通过螺纹孔与滑块螺纹连接。

[0011] 优选的，承载框端部两侧与受力架的连接处均设置有安装孔，受力架的两端均连接有与安装孔相适配的插头，插头的两侧均连接有推板，推板与插头的侧面之间连接有若干个弹性伸缩柱，插头插接在安装孔的内部。

优选的，承载框的端部在传送带的下方还焊接有垫板，垫板的顶部两端均设置有两个插孔，传送带的内部框架的两侧端部均连接有竖直设置的支撑杆，支撑杆的底部插接在插孔的内部。

[0012] 优选的，限位机构包含有两个限位板，安装架的一端内部两侧均水平转动连接有若干个过渡辊，过渡辊均贯穿限位板，且安装架的内侧与限位板之间水平安装有第三电动伸缩柱。

[0013] 优选的，安装架的一端在限位机构的上方安装有转板，转板的一侧连接有转轴，转轴转动安装在两个固定板之间，固定板的一端与安装架的端部固定连接，一侧固定板的端部安装有第二电机，第二电机的输出轴与转轴的一端连接，转板的底部中端连接有第五电动伸缩柱，第五电动伸缩柱的伸缩端连接有切割板，切割板的底部四周均连接有若干个刀片。

[0014] 优选的，该贴标柔性生产设备使用的基本步骤包括：

步骤一：将待使用的标签带缠绕在外部的缠绕装置上，标签带的一端从两个限位板之间穿过进入到安装架的内部；且标签带在安装架的内部从若干个第一滚筒和第二滚筒之间穿过，标签带的另一端穿过安装架与第二缠绕轴连接，标签带端部连接在两个挡板之间，标签带底部与标签粘胶面相连接的滑面带的一端与第一缠绕轴连接，滑面带的端部也连接在两个挡板之间；标签带 在被拉动的过程中，第三电动伸缩柱的伸长或者收缩带动限位板在过渡辊上进行滑动，对移动中的标签带进行位置调节；

步骤二：将待贴标的箱体放在传送带的上部，传送带带动箱体向另一端运输；箱体运输到冲压板的下方后停止移动，同时标签带也停止移动，第四电动伸缩柱带动冲压板向下移动，冲压板将标签带上的标签冲出脱离标签带，标签被冲压粘贴在箱体上，标签得到粘接固定；标签带移动时，第二缠绕轴转动，进而对标签带进行缠绕收纳；且标签带进入到冲压板的下方前，第一缠绕轴对滑面带进行缠绕，滑面带被拉扯脱离标签带，标签底部的粘胶面裸露在外部；

步骤三：标签带移动过程中，第二电动伸缩柱带动侧板向上或者向下移动，进而带动第一滚筒在竖直方向上改变高度；从而调节标签带的张紧力；标签带与第一滚筒接触时，吸尘箱通过吸尘口对标签带外部的灰尘进行清理；

步骤四：标签带在移动前对上部的标签进行处理，标签与标签带之间形成虚线式的连接；标签带进入安装架的内部前，第五电动伸缩柱带动切割板对标签带进行切割，进而将上部的标签进行处理，冲压切割后，标签与标签带之间形成虚线式的连接。

[0015] 本发明的有益效果：

1、通过设置限位机构，使得工作中可将待使用的标签带缠绕在外部的缠绕装置上，标签带的一端从两个限位板之间穿过进入到安装架的内部。且标签带在安装架的内部从若干个第一滚筒和第二滚筒之间穿过。标签带的另一端穿过安装架与第二缠绕轴连接，标签带端部连接在两个挡板之间，标签带底部与标签粘胶面相连接的滑面带的一端与第一缠绕轴

连接，滑面带的端部也连接在两个挡板之间。可以根据标签带的位置，推动挡板在第一缠绕轴和第二缠绕轴上滑动，进而适应不同位置的标签带，两个挡板能限制标签带和滑面带在第二缠绕轴和第一缠绕轴上的位置，进而使得标签带在移动中稳定，不易发生倾斜，标签与箱体接触粘贴时位置更加精确，不易发生褶皱。标签带在被拉动的过程中，可通过第三电动伸缩柱的伸长或者收缩带动限位板在过渡辊上进行滑动，能快速简单的对移动中的标签带进行位置调节，使得标签带移动中调节方便快捷，调节的效率得到提高。

[0016] 2、通过安装冲压板使得箱体运输到冲压板的下方后停止移动，冲压板能将标签带上标签冲出脱离标签带，标签被冲压粘贴在箱体上，标签得到粘接固定，进而完成贴标。标签带移动时，第二缠绕轴转动，进而对标签带进行缠绕收纳，滑面带内能被拉扯脱离标签带，能方便与下方的箱体粘接，提高自动化的程度，提高工作的效率。且标签冲压前，可以根据标签的位置，拧动丝杆，带动滑块在移动槽的内部滑动，进而带动冲压板在连接架的下方移动，使得冲压板的位置可以自由的调节，适应不同位置的标签带，使得标签能与冲压板充分的接触，贴标的位置更加精确。

[0017] 3、通过设置导向机构，使得标签带移动过程中，第二电动伸缩柱可带动侧板上下移动，能调节标签带的张紧力，使得标签带移动过程中更加稳定，不易发生晃动，后续被冲压板冲压时位置更加精确，标签能被稳定的冲出脱离标签带。标签带与第一滚筒接触时，吸尘箱通过吸尘口对标签带外部的灰尘进行清理，使得标签带外部更加洁净，外部残留的灰尘不影响标签的正常贴标，贴标后不易脱落。

[0018] 4、通过设置切割板，使得标签带在移动前可事先对上部的标签进行处理，提高后续的工作效率。切割板能对标签带进行切割，进而能将上部的标签进行处理，冲压切割后，标签与标签带之间形成虚线式的连接。标签带被冲压停止移动时，切割板对上部的标签进行处理。且使用中转轴转动能带动切割板进行转动，适应不同标签带的倾斜角度，保证切割板能与标签带保持垂直，处理的精度更好，适应范围广泛。且使用过程中可以根据标签带和待贴标物品的种类，更换不同类型的第一滚筒、冲压板、切割板以及传送带。多种零部件可以自由的安装拆卸更换，能扩大使用的范围，提升该生产设备贴标的适应性能。

[0019] 5、使用中冲压板可以单独使用，能对传送带上的箱体进行贴标。配合好限位机构的使用，能提高贴标的精度，使得标签带在使用中位置可以调节，能适应不同的贴标需求。增加导向机构能对标签带进行清洁和张力的调节，能方便后续标签的冲压粘贴，贴标的位置更加精确。多个机构可配合使用，也可根据实际的需求进行选择使用，使得使用中的多样性更加丰富，能适应不同的贴标需求。

附图说明

[0020] 为了便于本领域技术人员理解，下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0021] 图1为本发明整体结构示意图。

[0022] 图2为本发明图1的等轴侧视图。

[0023] 图3为本发明垫板结构示意图。

[0024] 图4为本发明连接架结构示意图。

[0025] 图5为本发明冲压板与滑块安装结构示意图。

[0026] 图6为本发明受力架结构示意图。

- [0027] 图7为本发明安装架内部结构示意图。
- [0028] 图8为本发明侧板结构示意图。
- [0029] 图9为本发明标签带与第一滚筒和第二滚筒安装结构示意图。
- [0030] 图10为本发明标签带结构示意图。
- [0031] 图11为本发明切割板结构示意图。
- [0032] 图中:1、安装架;2、承载框;3、侧板;4、第一缠绕轴;5、连接架;6、第一电机;7、第一电动伸缩柱;8、传送带;9、支撑杆;10、垫板;11、第二电动伸缩柱;12、受力架;13、顶部板;14、挡板;15、第二缠绕轴;16、过渡辊;17、限位板;18、第三电动伸缩柱;19、转板;20、转轴;21、固定板;22、第二电机;23、插孔;24、安装孔;25、第一滚筒;26、吸尘口;27、第二滚筒;28、丝杆;29、定位板;30、移动槽;31、滑块;32、冲压板;33、螺纹孔;34、第四电动伸缩柱;35、弹性伸缩柱;36、插头;37、推板;38、切割板;39、第五电动伸缩柱;40、标签;41、凹孔;42、定位螺栓;43、顶层板;44、插杆;45、标签带。

具体实施方式

[0033] 下面将结合实施例对本发明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发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例，都属于本发明保护的范围。

[0034] 请参阅图1-11所示，一种全自动贴标柔性生产设备，包括安装架1和承载框2以及贴标机构和限位机构，安装架1安装在承载框2的顶部，限位机构安装在安装架1的一端，贴标机构可拆卸的安装在承载框2的一端，且贴标机构和限位机构不在同一端；安装架1的内部还安装有导向机构；

贴标机构包含有受力架12，受力架12的顶部两端分别转动安装有第一缠绕轴4和第二缠绕轴15，第一缠绕轴4和第二缠绕轴15的外部均套装有两个挡板14，且受力架12的顶部在第一缠绕轴4和第二缠绕轴15之间还安装有连接架5，连接架5的下方滑动安装有滑块31，滑块31的下方安装有可升降的冲压板32；

承载框2的一端在贴标机构的正下方安装有用于运输箱体的传送带8。

[0035] 作为本发明的一种技术优化方案，导向机构包含有若干个第一滚筒25和第二滚筒27，第二滚筒27设置在第一滚筒25的下方，且第二滚筒27两端均与安装架1的内部侧壁转动安装，第一滚筒25的两端均转动连接有侧板3，侧板3的顶部可拆卸的连接有顶层板43，顶层板43的顶部竖直连接有第二电动伸缩柱11，第二电动伸缩柱11顶部的固定端与安装架1的顶部固定连接，且第一滚筒25的外部沿长度方向设置有若干个吸尘口26，第一滚筒25的内部安装有吸尘箱，导向机构能对标签带45进行清洁和调节张力，使得标签带45后续贴标更加稳定精确。

[0036] 作为本发明的一种技术优化方案，侧板3的顶部设置有若干个凹孔41，顶层板43的底部连接有若干个与凹孔41相适配的插杆44，插杆44插接在凹孔41的内部，且侧板3的一侧螺纹连接有定位螺栓42，定位螺栓42的一端可延伸至端部凹孔41的内部，顶层板43通过插杆44和凹孔41方便侧板3的安装拆卸进行更换。

[0037] 作为本发明的一种技术优化方案，第一缠绕轴4和第二缠绕轴15的两端均转动连

接顶部板13，顶部板13的一侧安装有第一电机6，第一缠绕轴4和第二缠绕轴15的一端均与第一电机6的输出端连接，顶部板13的底部竖直连接有第一电动伸缩柱7，第一电动伸缩柱7的底端与受力架12固定连接；滑块31的底部与冲压板32的顶部之间安装有第四电动伸缩柱34，连接架5呈“L”型设置，连接架5的竖直端与受力架12固定连接，连接架5水平端的下方沿长度方向设置有移动槽30，移动槽30的内部两端均连接有定位板29，两个定位板29之间通过轴承水平转动安装有丝杆28，滑块31的顶部滑动安装在移动槽30的内部，滑块31的内部开设有螺纹孔33，丝杆28通过螺纹孔33贯穿滑块31，且通过螺纹孔33与滑块31螺纹连接，滑块31能在连接架5的下方移动，进而方便冲压板32的位置调节。

[0038] 作为本发明的一种技术优化方案，承载框2端部两侧与受力架12的连接处均设置有安装孔24，受力架12的两端均连接有与安装孔24相适配的插头36，插头36的两侧均连接有推板37，推板37与插头36的侧面之间连接有若干个弹性伸缩柱35，插头36插接在安装孔24的内部，插头36与安装孔24插接安装，方便受力架12与承载框2的安装拆卸。

作为本发明的一种技术优化方案，承载框2的端部在传送带8的下方还焊接有垫板10，垫板10的顶部两端均设置有两个插孔23，传送带8的内部框架的两侧端部均连接有竖直设置的支撑杆9，支撑杆9的底部插接在插孔23的内部，垫板10能方便传送带8的安装。

[0039] 作为本发明的一种技术优化方案，限位机构包含有两个限位板17，安装架1的一端内部两侧均水平转动连接有若干个过渡辊16，过渡辊16均贯穿限位板17，且安装架1的内侧与限位板17之间水平安装有第三电动伸缩柱18，限位板17能对标签带45的位置进行调节限定。

[0040] 作为本发明的一种技术优化方案，安装架1的一端在限位机构的上方安装有转板19，转板19的一侧连接有转轴20，转轴20转动安装在两个固定板21之间，固定板21的一端与安装架1的端部固定连接，一侧固定板21的端部安装有第二电机22，第二电机22的输出轴与转轴20的一端连接，转板19的底部中端连接有第五电动伸缩柱39，第五电动伸缩柱39的伸缩端连接有切割板38，切割板38的底部四周均连接有若干个刀片，切割板38对标签带45上的标签40进行处理，方便标签40后续的贴标。

[0041] 作为本发明的一种技术优化方案，该贴标柔性生产设备使用的具体步骤包括：

步骤一：将待使用的标签带45缠绕在外部的缠绕装置上，标签带45的一端从两个限位板17之间穿过进入到安装架1的内部；且标签带45在安装架1的内部从若干个第一滚筒25和第二滚筒27之间穿过，标签带45的另一端穿过安装架1与第二缠绕轴15连接，标签带45端部连接在两个挡板14之间，标签带45底部与标签粘胶面相连接的滑面带的一端与第一缠绕轴4连接，滑面带的端部也连接在两个挡板14之间；标签带45 在被拉动的过程中，第三电动伸缩柱18的伸长或者收缩带动限位板17在过渡辊16上进行滑动，对移动中的标签带45进行位置调节；

步骤二：将待贴标的箱体放在传送带8的上部，传送带8带动箱体向另一端运输；箱体运输到冲压板的下方后停止移动，同时标签带45也停止移动，第四电动伸缩柱34带动冲压板32向下移动，冲压板32将标签带45上的标签40冲出脱离标签带45，标签40被冲压粘贴在箱体上，标签40得到粘接固定；标签带45移动时，第二缠绕轴15转动，进而对标签带45进行缠绕收纳；且标签带45进入到冲压板的下方前，第一缠绕轴4对滑面带进行缠绕，滑面带被拉扯脱离标签带45，标签40底部的粘胶面裸露在外部；

步骤三：标签带45移动过程中，第二电动伸缩11带动侧板3向上或者向下移动，进而带动第一滚筒25在竖直方向上改变高度；从而调节标签带45的张紧力；标签带45与第一滚筒25接触时，吸尘箱通过吸尘口26对标签带45外部的灰尘进行清理；

步骤四：标签带45在移动前对上部的标签40进行处理，标签40与标签带45之间形成虚线式的连接；标签带45进入安装架1的内部前，第五电动伸缩柱39带动切割板38对标签带45进行切割，进而将上部的标签40进行处理，冲压切割后，标签40与标签带45之间形成虚线式的连接。

[0042] 本发明在使用时，将待使用的标签带45缠绕在外部的缠绕装置上，标签带45的一端从两个限位板17之间穿过进入到安装架1的内部。且标签带45在安装架1的内部从若干个第一滚筒25和第二滚筒27之间穿过，保持标签带45内部标签40的顶部文字面朝向上方。标签带45与第一滚筒25和第二滚筒27之间的连接方式可按照图9中的方式进行。标签带45的另一端穿过安装架1与第二缠绕轴15连接，标签带45端部连接在两个挡板14之间，标签带45底部与标签粘胶面相连接的滑面带的一端与第一缠绕轴4连接，滑面带的端部也连接在两个挡板14之间。可以根据标签带45的位置，推动挡板14在第一缠绕轴4和第二缠绕轴15上滑动，进而适应不同位置的标签带45，两个挡板14能限制标签带45 和滑面带在第二缠绕轴15和第一缠绕轴4上的位置，进而使得标签带45在移动中稳定，不易发生倾斜，标签40与箱体接触粘贴时位置更加精确，不易发生褶皱。标签带45 在被拉动的过程中，可通过第三电动伸缩柱18的伸长或者收缩带动限位板17在过渡辊16上进行滑动，能快速简单的对移动中的标签带45进行位置调节，使得标签带45移动中调节方便快捷，调节的效率得到提高。

[0043] 待贴标的箱体放在传送带8的上部，传送带8带动箱体向另一端运输。箱体运输到冲压板的下方后停止移动，同时标签带45也停止移动，冲压板32与第四电动伸缩柱34之间可拆卸连接，可更换冲压板32的尺寸，保证冲压板32与标签40同尺寸，第四电动伸缩柱34带动冲压板32向下移动，冲压板32将标签带45上标签40冲出脱离标签带45，标签40被冲压粘贴在箱体上，标签40得到粘接固定，进而完成贴标。标签带45移动时，第二缠绕轴15转动，进而对标签带45进行缠绕收纳。且标签带45进入到冲压板32的下方前，第一缠绕轴4对滑面带进行缠绕，使得滑面带被拉扯脱离标签带45，标签40底部的粘胶面裸露在外部，能方便与下方的箱体粘接。且标签冲压前，可以根据标签的位置，拧动丝杆28，带动滑块31在移动槽30的内部滑动，进而带动冲压板32在连接架5的下方移动，使得冲压板32的位置可以自由的调节，适应不同位置的标签带45，使得标签40能与冲压板32充分的接触，贴标的位置更加精确。

[0044] 标签带45移动过程中，第二电动伸缩柱11可带动侧板3上下移动，进而带动第一滚筒25在竖直方向上改变高度，适应不同的工作需求。第一滚筒25在竖直方向上的高度改变后能调节标签带45的张紧力，使得标签带45移动过程中更加稳定，不易发生晃动，后续被冲压板32冲压时位置更加精确，标签40能被稳定的冲出脱离标签带45。标签带45与第一滚筒25接触时，内部型号为JY527的吸尘器形成的吸尘箱通过吸尘口26对标签带45外部的灰尘进行清理，清理标签40与标签带45连接处的灰尘，外部残留的灰尘不影响标签的正常贴标，贴标后不易脱落，并且在冲压板32冲压标签40的同时，标签脱离标签带45，此时带动标签带45抖动，粘附在标签40与标签带45连接处的灰尘被抖落，更容易被吸尘器清理。

[0045] 冲压前保证使用的标签40边缘与标签带45之间形成虚线式的连接类型，方便后续

冲压后标签40能快速的与标签带45脱离。标签带45在移动前可事先对上部的标签40进行处理，提高后续的工作效率。若事先没有对标签40进行处理，可在标签带45进入安装架1的内部前，第五电动伸缩柱39带动切割板38对标签带45进行切割，进而能将上部的标签40进行处理，冲压切割后，标签40与标签带45之间形成虚线式的连接。标签带45被冲压停止移动时，切割板38对上部的标签40进行处理，使标签40与标签带45之间形成虚线式的连接。且使用中转轴20转动能带动切割板38进行转动，适应不同标签带45的倾斜角度，保证切割板38能与标签带45保持垂直，处理的精度更好，适应范围广泛。

[0046] 且使用过程中可以根据标签带45和待贴标物品的种类，更换不同类型的第一滚筒25、冲压板、切割板38以及传送带8。第一滚筒25更换时，拧松定位螺栓42，将侧板3向下拉动，侧板3与顶层板43脱离，更换所需的侧板3，进而使得第一滚筒25得到更换。冲压板更换时，将受力架12向外拉动，插头36从安装孔24的内部脱离，进而使得冲压板得到拆卸。冲压板与承载框2进行安装时，将插头36插入到安装孔24的内部，弹性伸缩柱35推动推板37与安装孔24的内壁抵接，使得插头36在安装孔24的内部安装更加牢固，不易发生晃动。传送带8更换时，将支撑杆9向上拉动脱离插孔23，即可将传送带8进行拆卸。切割板38更换时，将切割板38与第五电动伸缩柱39拆卸，并更换所需的切割板38通过螺纹与第五电动伸缩柱39连接。多种零部件可以自由的安装拆卸更换，能扩大使用的范围，提升该生产设备贴标的适应性能。

[0047] 以上公开的本发明优选实施例只是用于帮助阐述本发明。优选实施例并没有详尽叙述所有的细节，也不限制该发明仅为所述的具体实施方式。显然，根据本说明书的内容，可作很多的修改和变化。本说明书选取并具体描述这些实施例，是为了更好地解释本发明的原理和实际应用，从而使所属技术领域技术人员能很好地理解和利用本发明。本发明仅受权利要求及其全部范围和等效物的限制。

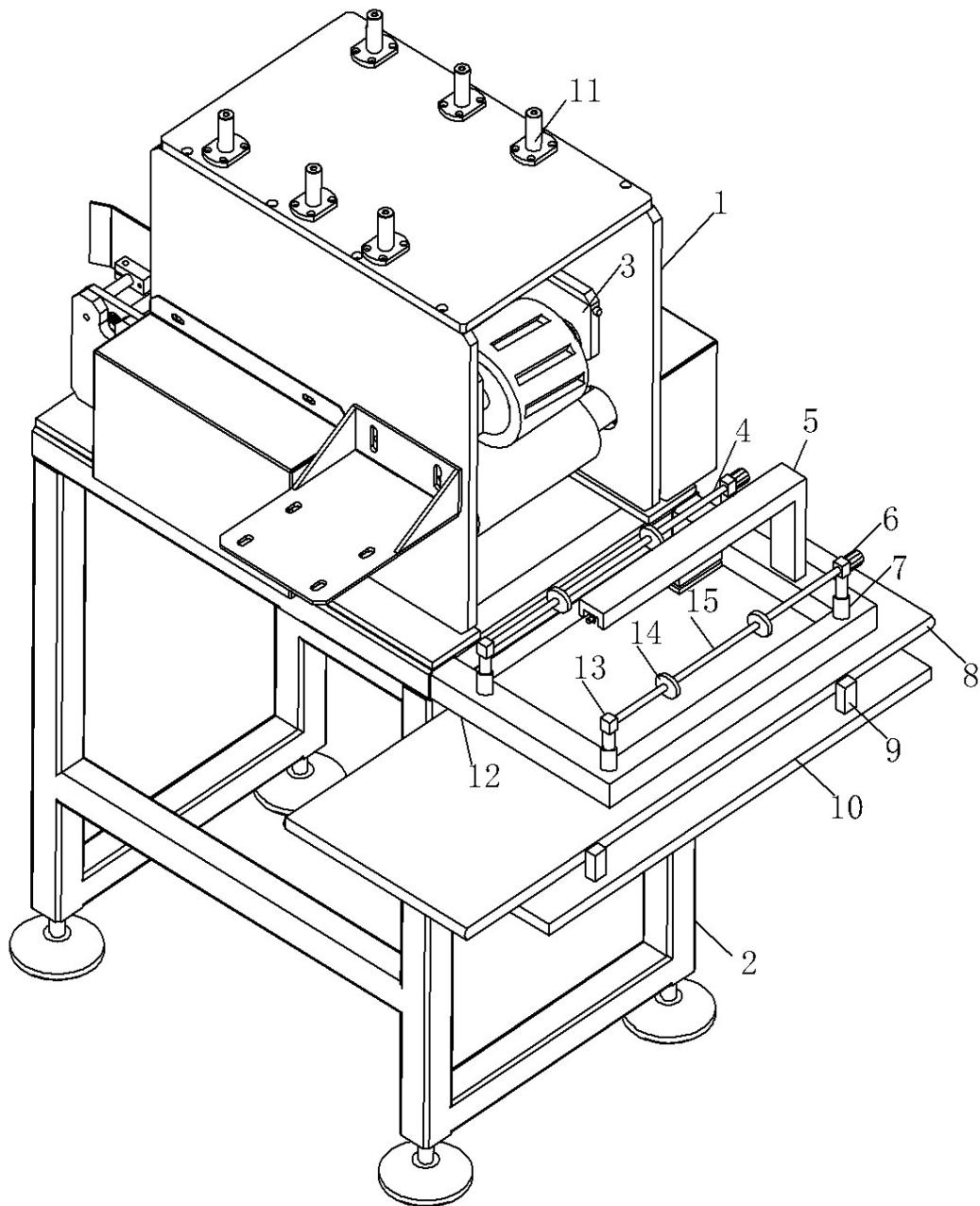


图 1

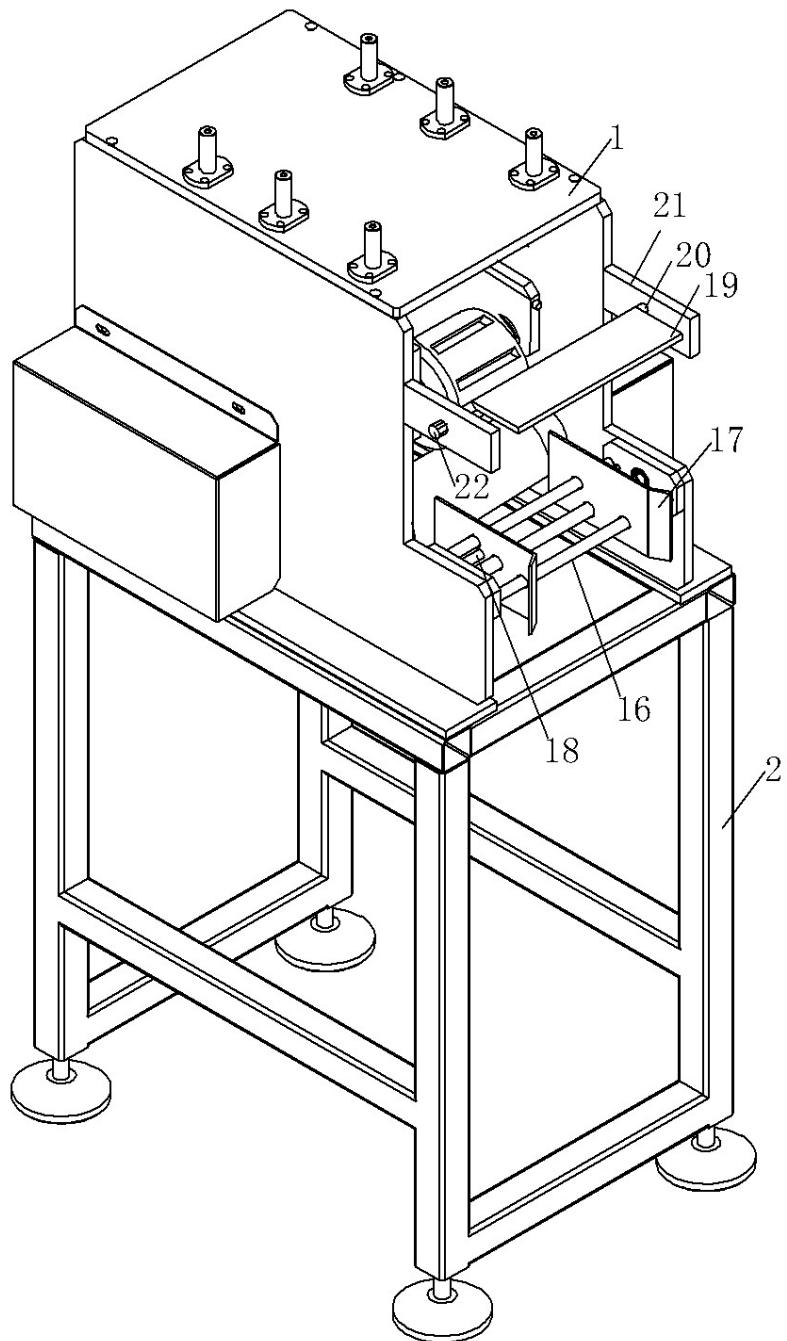


图 2

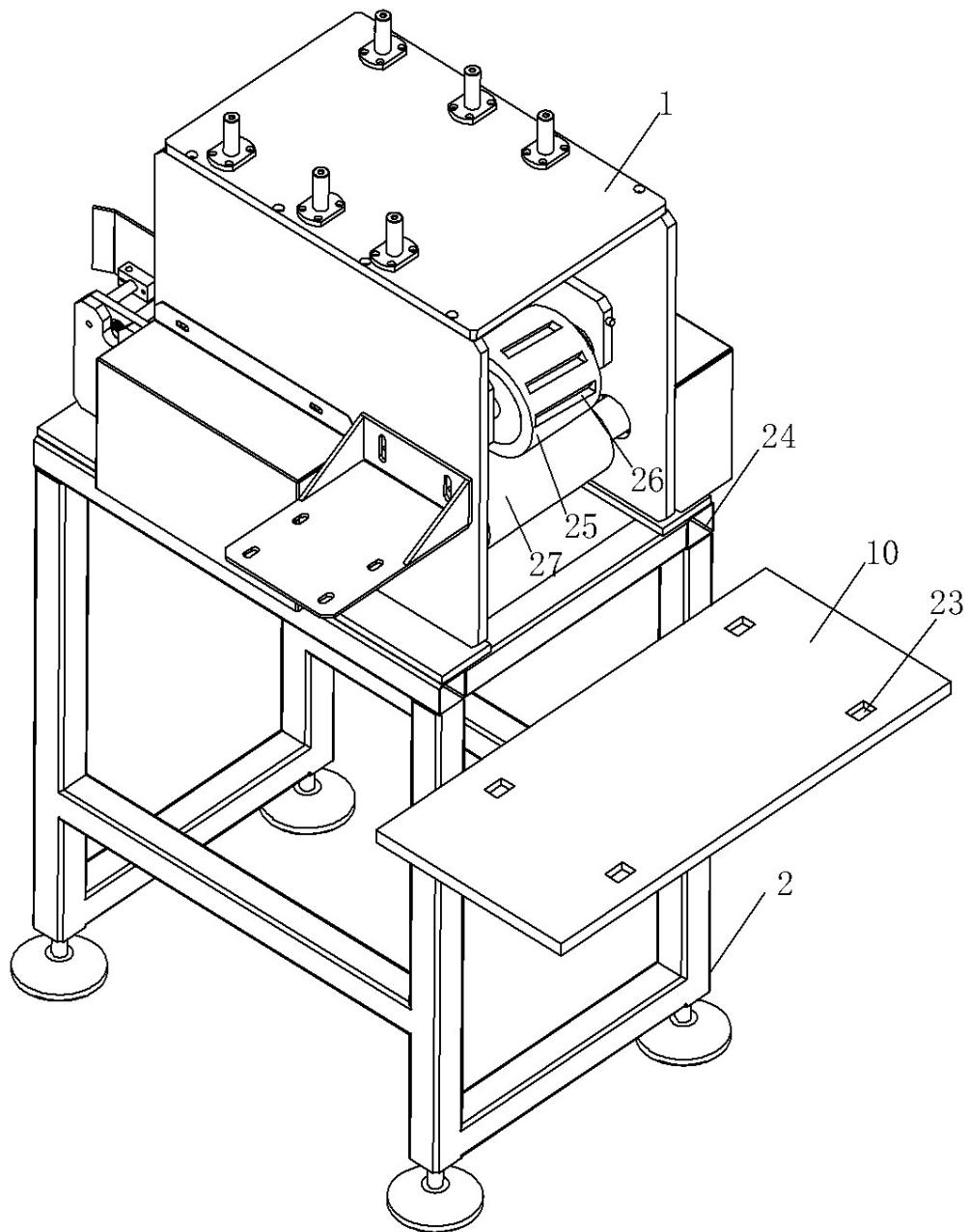


图 3

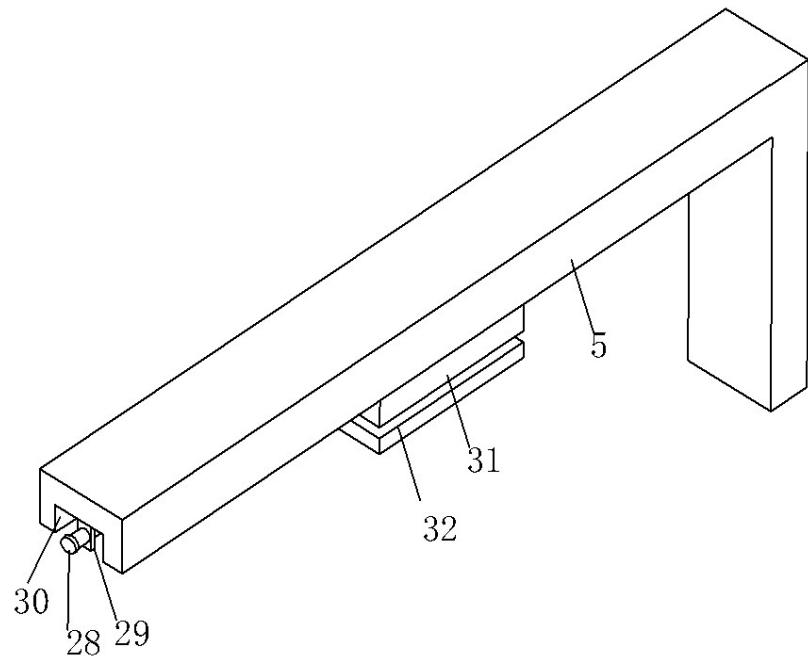


图 4

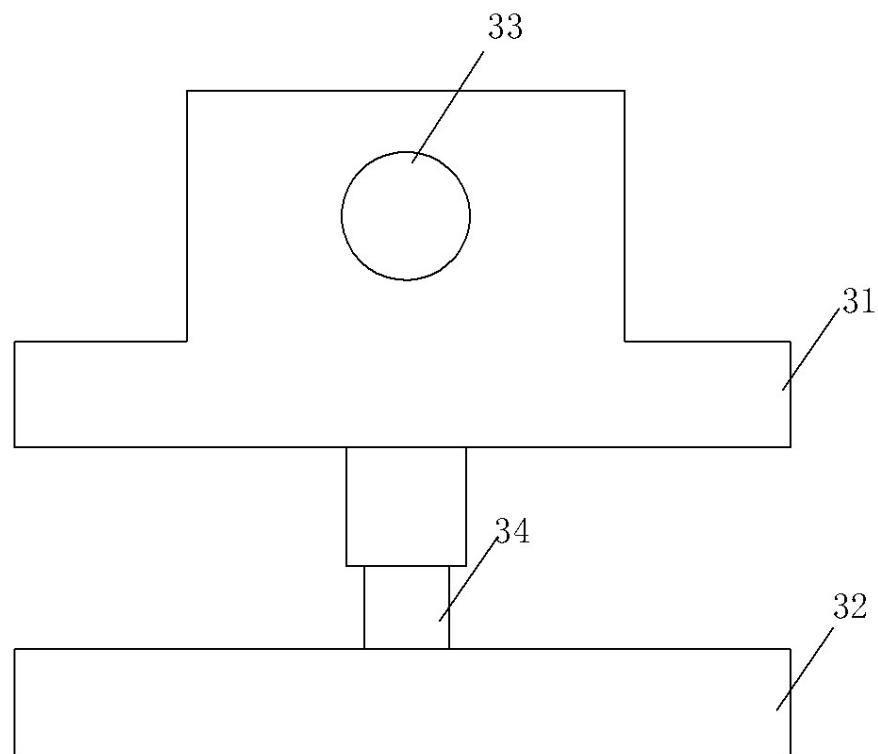


图 5

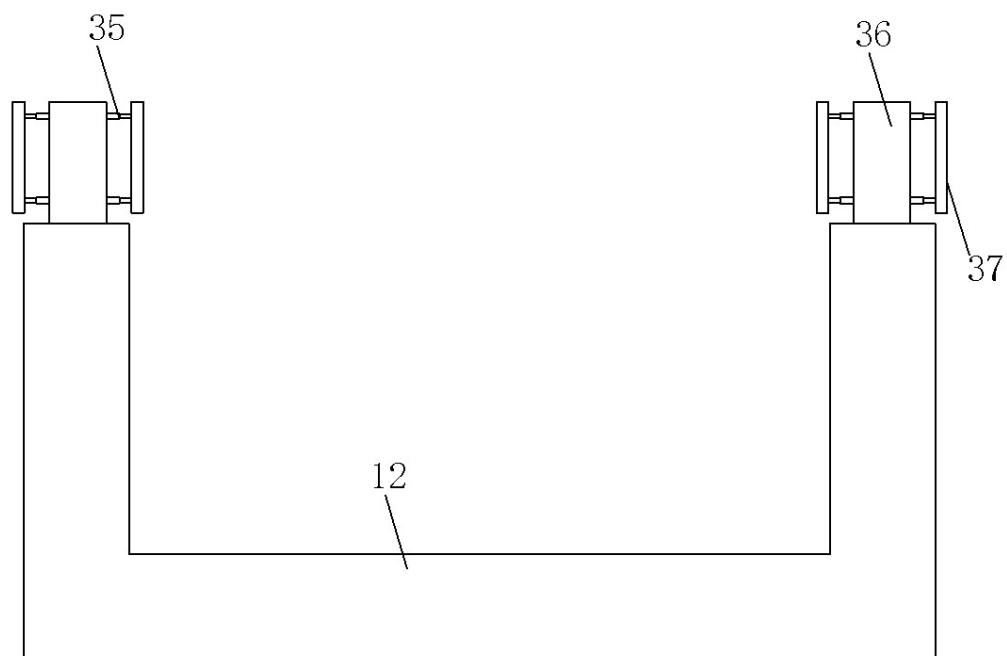


图 6

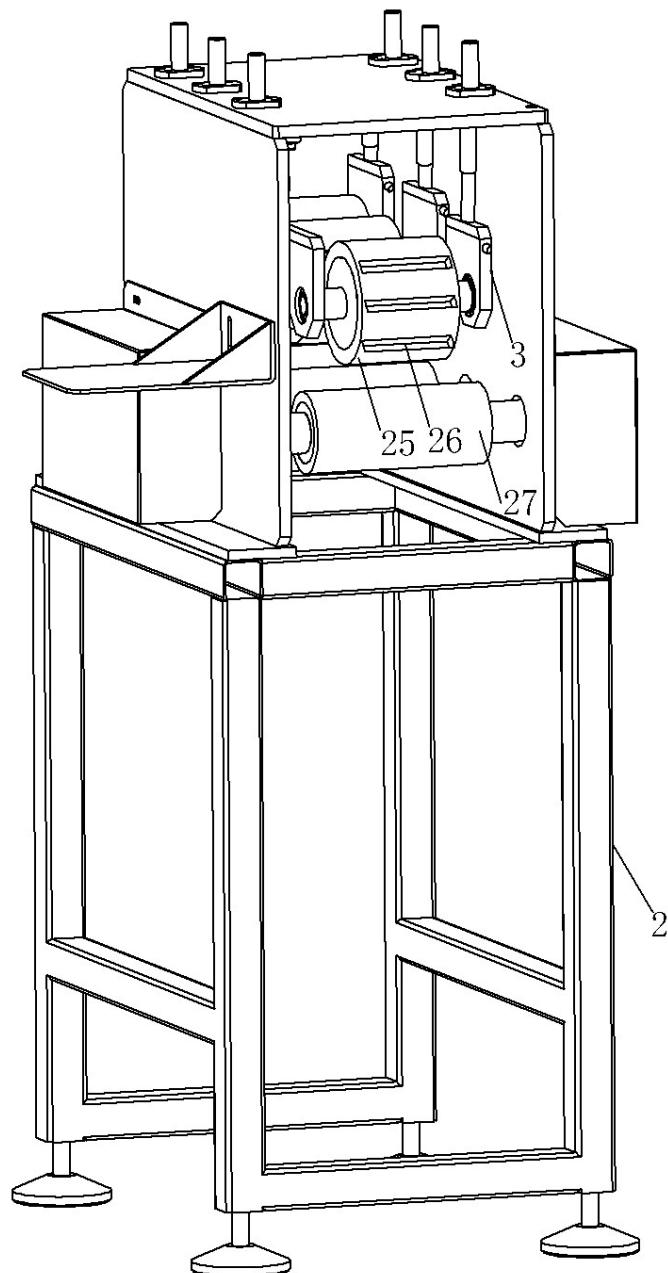


图 7

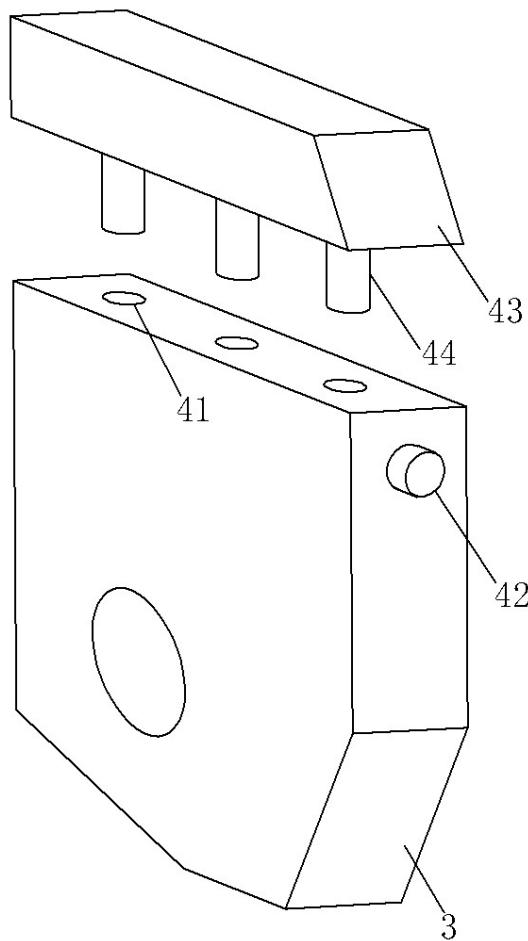


图 8

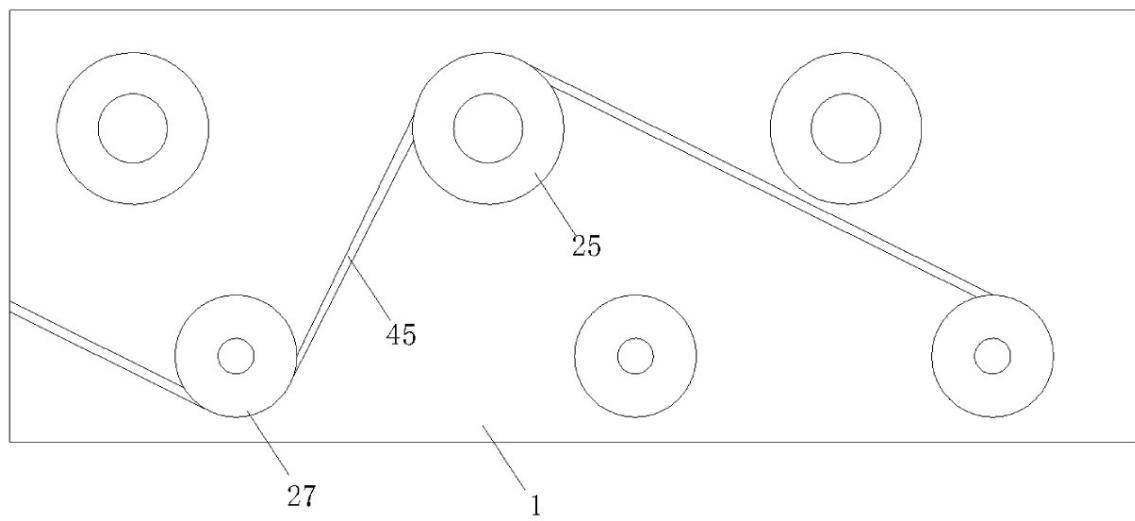


图 9

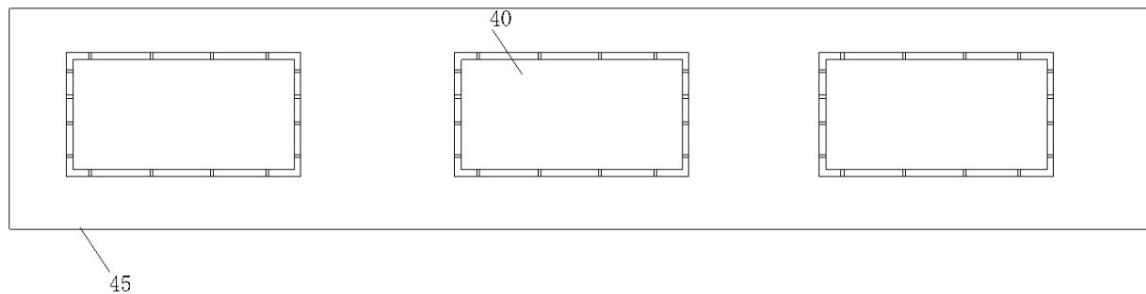


图 10

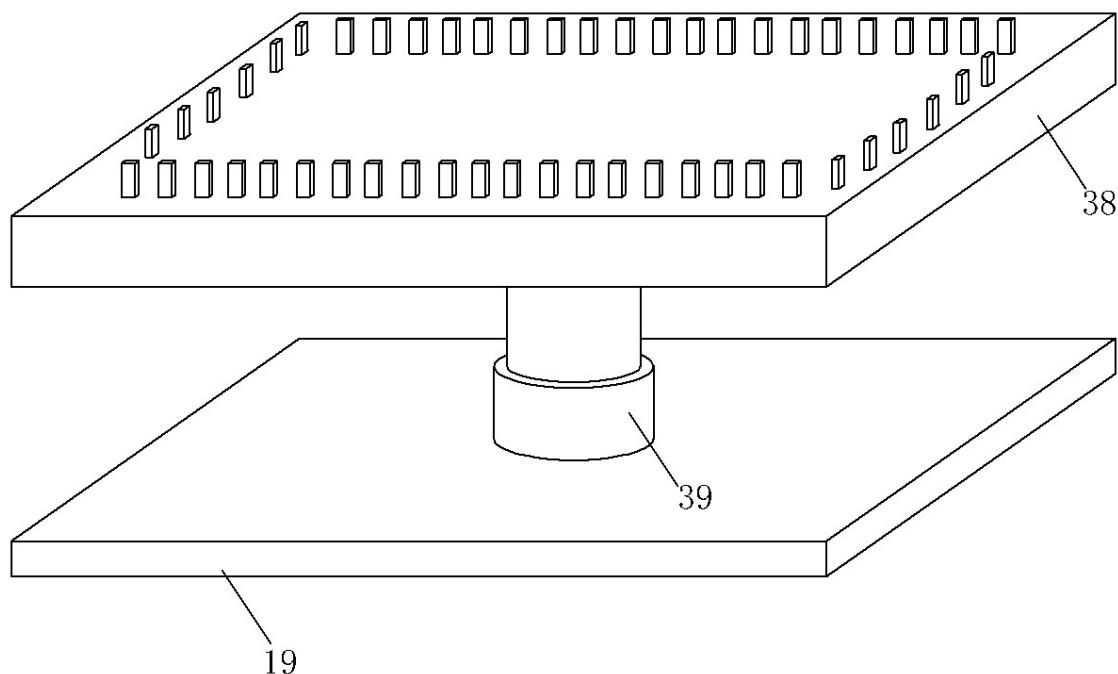


图 11