(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 111791568 B
(45)授权公告日 2022.02.08

(21)申请号 202010717518.2

(22)申请日 2020.07.23

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 111791568 A

(43)申请公布日 2020.10.20

(73)专利权人 山西瑞兴印刷包装有限公司
地址 030000 山西省太原市综改示范区太原唐槐园区唐华路68号

(72)发明人 李文忠 李嘉婧

(74)专利代理机构 北京虹泽知识产权代理事务所(普通合伙) 16008
代理人 蒋尊龙

(51)Int.Cl.
B32B 37/10(2006.01)
B32B 37/12(2006.01)
B65H 18/10(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)
B65H 16/06(2006.01)

(56)对比文件
CN 110561881 A,2019.12.13
CN 102950812 A,2013.03.06
CN 107486369 A,2017.12.19
CN 107824383 A,2018.03.23
CN 209006048 U,2019.06.21

审查员 石云云

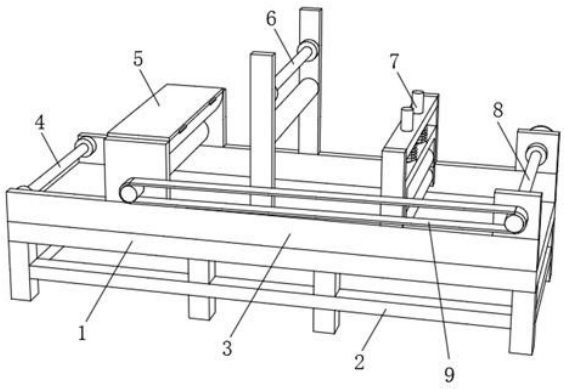
权利要求书3页 说明书6页 附图4页

(54)发明名称

一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备及生产工艺

(57)摘要

本发明公开了一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备及生产工艺，涉及不干胶生产技术领域。本发明包括底板，底板的上表面前后两侧均固定安装有一挡板，底板的上方从左至右依次设有一标签放卷辊轴、一涂胶机构、一底膜放卷机构、一覆膜机构和一收料机构，标签放卷辊轴位于两挡板之间且标签放卷辊轴的两端分别与两挡板通过轴承转动连接。本发明中的转轴将会随着收料辊轴的转动而转动，当转轴转动时，置胶筒内部的胶水才会下落，本发明设计的不干胶标签涂胶覆膜一体化设备只有当驱动电机带动收料辊轴转动对标签纸和底膜纸进行收卷时，置胶筒内部的胶水才会下落，从而避免了当收料辊轴停止对标签纸和底膜纸进行收卷时，胶水堆积在标签纸上的情况发生。



CN 111791568 B

1.一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)的上表面前后两侧均固定安装有一挡板(3),所述底板(1)的上方从左至右依次设有一标签放卷辊轴(4)、一涂胶机构(5)、一底膜放卷机构(6)、一覆膜机构(7)和一收料机构(8);

所述标签放卷辊轴(4)位于两挡板(3)之间且标签放卷辊轴(4)的两端分别与两挡板(3)通过轴承转动连接,所述标签放卷辊轴(4)的外侧收卷有标签纸(10);

所述涂胶机构(5)包括两第一架板(501),两所述第一架板(501)分别固定安装在两挡板(3)上,两所述第一架板(501)之间固定安装有一置胶筒(502),所述置胶筒(502)的底端开设有一第一流缝(504),两所述第一架板(501)之间且位于置胶筒(502)的正下方固定安装有一固定筒(505),所述固定筒(505)的内部转动连接有一转轴(506),所述转轴(506)的外侧固定安装有若干分隔板(507),所述固定筒(505)的顶端开设有一第二流缝(508),所述第二流缝(508)与第一流缝(504)连通,所述固定筒(505)的底端开设有一第三流缝(509),所述转轴(506)的一端固定安装有一第一连接轴(510),所述第一连接轴(510)贯穿固定筒(505)和第一架板(501)且延伸至第一架板(501)的外侧;

所述底膜放卷机构(6)包括两第二架板(601),两所述第二架板(601)分别固定安装在两挡板(3)上,两所述第二架板(601)之间转动连接有一底膜放卷辊轴(602),所述底膜放卷辊轴(602)的外侧收卷有底膜纸(11);

所述覆膜机构(7)包括一外“U”形架(701),所述外“U”形架(701)的两端分别固定安装在两挡板(3)上,所述外“U”形架(701)的一相对内壁上均固定安装有一固定板(702),两所述固定板(702)之间转动连接有一第一压紧辊轴(703),所述外“U”形架(701)的内部且位于第一压紧辊轴(703)的上方滑动连接有一内“U”形架(704),所述内“U”形架(704)的内部转动连接有一第二压紧辊轴(705),所述内“U”形架(704)的顶端固定安装有两导向杆(706),所述导向杆(706)远离内“U”形架(704)的一端贯穿外“U”形架(701)且延伸至外“U”形架(701)的外侧,所述导向杆(706)的周侧面且位于内“U”形架(704)和外“U”形架(701)之间套接有一弹簧(707);

所述收料机构(8)包括两第三架板(801),两所述第三架板(801)分别固定安装在两挡板(3)上,两所述第三架板(801)之间转动连接有一收料辊轴(802),所述收料辊轴(802)通过驱动电机(803)驱动,所述收料辊轴(802)的一端固定安装有一第二连接轴(805),所述第二连接轴(805)贯穿第三架板(801)且延伸至第三架板(801)的外侧,所述第二连接轴(805)和第一连接轴(510)通过皮带(9)驱动。

2.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备,其特征在于,所述底板(1)的底端固定安装有与一支撑架(2),所述支撑架(2)由钢管搭建而成。

3.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备,其特征在于,所述置胶筒(502)的上方通过铰链转动连接有一盖体(503),所述盖体(503)与置胶筒(502)通过搭扣进行固定。

4.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备,其特征在于,若干所述分隔板(507)呈环形均匀分布,且分隔板(507)远离转轴(506)的一端与固定筒(505)的内壁接触。

5.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备,其特征在于,两所述第二架板(601)之间且位于底膜放卷辊轴(602)的下方固定安装有一整平辊轴(603),所述整

平辊轴(603)的周侧面光滑。

6.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，其特征在于，所述外“U”形架(701)的一相对内壁上均开设有一滑槽，所述内“U”形架(704)的外侧固定安装两滑块，所述内“U”形架(704)外侧的滑块位于外“U”形架(701)内壁开设的滑槽的内部。

7.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，其特征在于，所述第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)为同一种辊轴，且第二压紧辊轴(705)的底端与第一压紧辊轴(703)的顶端接触。

8.根据权利要求1所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，其特征在于，一所述第三架板(801)的外侧固定安装有一电机底座(804)，所述驱动电机(803)固定安装在电机底座(804)上。

9.根据权利要求8所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，其特征在于，所述驱动电机(803)和电机底座(804)之间固定安装有一减震垫，所述减震垫为橡胶材质的构件。

10.根据权利要求1-9任意一所述的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备生产不干胶标签的生产工艺，其特征在于，包括以下步骤：

SS001：工作人员检查支撑架(2)是否晃动，若晃动，则使用垫块将支撑架(2)垫起，使支撑架(2)处于平稳状态，若支撑架(2)不晃动，再检查其他设备是否完好，若完好，则进行正常工作；

SS002：工作人员将标签纸(10)缠绕在标签放卷辊轴(4)上，之后将标签纸(10)的一端拉出，使标签纸(10)穿过底板(1)和涂胶机构(5)之间，然后向上推动内“U”形架(704)，使内“U”形架(704)带着第二压紧辊轴(705)向上移动，此时弹簧(707)将收缩变短，同时第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)之间形成一条缝隙，工作人员将标签纸(10)的一端从第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)之间的缝隙中穿过；

SS003：工作人员将底膜纸(11)缠绕在底膜放卷辊轴(602)上，之后将底膜纸(11)的一端拉出，使底膜纸(11)的右侧与整平辊轴(603)的左侧相接触，之后上推动内“U”形架(704)，使内“U”形架(704)带着第二压紧辊轴(705)向上移动，此时弹簧(707)将收缩变短，同时第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)之间形成一条缝隙，工作人员将底膜纸(11)的一端从第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)之间的缝隙中穿过，之后将标签纸(10)的一端与底膜纸(11)的一端叠合在一起共同卷在收料辊轴(802)上；

SS004：工作人员打开盖体(503)，之后向置胶筒(502)的内部倒入一定量的胶水，然后关闭盖体(503)，避免置胶筒(502)内部的胶水中落灰；

SS005：启动驱动电机(803)的控制开关，驱动电机(803)将会带动收料辊轴(802)转动，收料辊轴(802)的转动将会对标签纸(10)和底膜纸(11)进行收卷，另外，由于收料辊轴(802)的一端固定安装有一第二连接轴(805)，因此收料辊轴(802)的转动将会带动第二连接轴(805)转动，由于第二连接轴(805)和第一连接轴(510)之间通过皮带(9)传动，因此第二连接轴(805)的转动将会带动第一连接轴(510)转动，第一连接轴(510)的转动将会带动转轴(506)转动，转轴(506)将会带动分隔板(507)转动，分隔板(507)的转动将会使置胶筒(502)内部的胶水从第三流缝(509)中流出，均匀的落到标签纸(10)的上表面，之后再经过第一压紧辊轴(703)和第二压紧辊轴(705)对标签纸(10)和底膜纸(11)进行挤压，从而使标签纸(10)和底膜纸(11)紧紧的粘在一起，最后通过收料机构(8)将制成的不干胶标签收卷

起来。

一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备及生产工艺

技术领域

[0001] 本发明属于不干胶生产技术领域，特别是涉及一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备及生产工艺。

背景技术

[0002] 不干胶标签同传统的标签具有不用刷胶、不用浆糊、不用蘸水、无污染、节省贴标时间等优点，应用范围广，方便快捷。不干胶是一种材料，也叫自粘标签材料以纸张、薄膜或其它特种材料为面料，背面涂有胶粘剂，以涂硅保护纸为底纸的一种复合材料。并经印刷、模切等加工后成为成品标签分类。组成部分：1、纸质基材，纸质基材分为：胶版纸、铜版纸、玻璃卡纸、镭射纸、牛皮纸、荧光纸、镀金纸、铝箔纸、易碎纸、镀银纸、美纹纸、布标纸、珠光纸、夹心铜版纸、可变信息纸；2、薄膜基材，薄膜基材分为：透明聚氯乙烯、聚酯、聚丙烯、聚碳酸酯、合成纸、PS、PE、形状记忆防伪材料等；3、膜层材料，透明聚酯、半透明聚酯、透明定向拉伸聚丙烯、半透明定向拉伸聚丙烯、透明聚氯乙烯、有光白聚氯乙烯、无光白聚氯乙烯、合成纸、有光金聚酯、无光金聚酯、形状记忆防伪材料；4、胶黏剂，通用超黏型、通用强黏型、冷藏食品强黏型、通用再揭开型、纤维再揭开型。它一方面保证底纸与面纸的适度粘连，另一方面保证面纸被剥离后，又能与粘贴物具有结实的粘贴性；5、底材料，离型纸俗称“底纸”，表面呈低表面能的不粘性，底纸对胶黏剂具有隔离作用，所以用其作为面纸的附着体，以保证面纸能够很容易从底纸上剥离下来。常用的有白、蓝、黄格拉辛纸或蒜皮纸、牛皮纸、聚酯、铜版纸、聚乙烯。

[0003] 目前，市场上现有的不干胶标签涂胶覆膜设备，无论收料辊轴是否处于收卷状态，置胶筒内部的胶水将会一直下落，从而导致当收料辊轴停止对标签纸和底膜纸进行收卷时，胶水将会堆积在标签纸上，从而造成生产出来的不干胶标签质量较差，为此，本发明设计了一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，以此，解决以上问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备及生产工艺，通过设置涂胶机构，解决了现有的不干胶标签涂胶覆膜设备难以控制胶水下料的问题。

[0005] 为解决上述技术问题，本发明是通过以下技术方案实现的：

[0006] 本发明为一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，包括底板，所述底板的上表面前后两侧均固定安装有一挡板，所述底板的上方从左至右依次设有一标签放卷辊轴、一涂胶机构、一底膜放卷机构、一覆膜机构和一收料机构；

[0007] 所述标签放卷辊轴位于两挡板之间且标签放卷辊轴的两端分别与两挡板通过轴承转动连接，所述标签放卷辊轴的外侧收卷有标签纸；

[0008] 所述涂胶机构包括两第一架板，两所述第一架板分别固定安装在两挡板上，两所述第一架板之间固定安装有一置胶筒，所述置胶筒的底端开设有一第一流缝，两所述第一架板之间且位于置胶筒的正下方固定安装有一固定筒，所述固定筒的内部转动连接有一转

轴，所述转轴的外侧固定安装有若干分隔板，所述固定筒的顶端开设有一第二流缝，所述第二流缝与第一流缝连通，所述固定筒的底端开设有一第三流缝，所述转轴的一端固定安装有一第一连接轴，所述第一连接轴贯穿固定筒和第一架板且延伸至第一架板的外侧；

[0009] 所述底膜放卷机构包括两第二架板，两所述第二架板分别固定安装在两挡板上，两所述第二架板之间转动连接有一底膜放卷辊轴，所述底膜放卷辊轴的外侧收卷有底膜纸；

[0010] 所述覆膜机构包括一外“U”形架，所述外“U”形架的两端分别固定安装在两挡板上，所述外“U”形架的一相对内壁上均固定安装有一固定板，两所述固定板之间转动连接有一第一压紧辊轴，所述外“U”形架的内部且位于第一压紧辊轴的上方滑动连接有一内“U”形架，所述内“U”形架的内部转动连接有一第二压紧辊轴，所述内“U”形架的顶端固定安装有两导向杆，所述导向杆远离内“U”形架的一端贯穿外“U”形架且延伸至外“U”形架的外侧，所述导向杆的周侧面且位于内“U”形架和外“U”形架之间套接有一弹簧；

[0011] 所述收料机构包括两第三架板，两所述第三架板分别固定安装在两挡板上，两所述第三架板之间转动连接有一收料辊轴，所述收料辊轴通过驱动电机驱动，所述收料辊轴的一端固定安装有一第二连接轴，所述第二连接轴贯穿第三架板且延伸至第三架板的外侧，所述第二连接轴和第一连接轴通过皮带驱动。

[0012] 优选的，所述底板的底端固定安装有与一支撑架，所述支撑架由钢管搭建而成。

[0013] 优选的，所述置胶筒的上方通过铰链转动连接有一盖体，所述盖体与置胶筒通过搭扣进行固定。

[0014] 优选的，若干所述分隔板呈环形均匀分布，且分隔板远离转轴的一端与固定筒的内壁接触。

[0015] 优选的，两所述第二架板之间且位于底膜放卷辊轴的下方固定安装有一整平辊轴，所述整平辊轴的周侧面光滑。

[0016] 优选的，所述外“U”形架的一相对内壁上均开设有一滑槽，所述内“U”形架的外侧固定安装两滑块，所述内“U”形架外侧的滑块位于外“U”形架内壁开设的滑槽的内部。

[0017] 优选的，所述第一压紧辊轴和第二压紧辊轴为同一种辊轴，且第二压紧辊轴的底端与第一压紧辊轴的顶端接触。

[0018] 优选的，一所述第三架板的外侧固定安装有一电机底座，所述驱动电机固定安装在电机底座上。

[0019] 优选的，所述驱动电机和电机底座之间固定安装有一减震垫，所述减震垫为橡胶材质的构件。

[0020] 优选的，一种不干胶标签的生产工艺，包括以下步骤：

[0021] SS001：工作人员检查支撑架是否晃动，若晃动，则使用垫块将支撑架垫起，使支撑架处于平稳状态，若支撑架不晃动，再检查其他设备是否完好，若完好，则进行正常工作；

[0022] SS002：工作人员将标签纸缠绕在标签放卷辊轴上，之后将标签纸的一端拉出，使标签纸穿过底板和涂胶机构之间，然后向上推动内“U”形架，使内“U”形架带着第二压紧辊轴向上移动，此时弹簧将收缩变短，同时第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间形成一条缝隙，工作人员将标签纸的一端从第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间的缝隙中穿过；

[0023] SS003：工作人员将底膜纸缠绕在底膜放卷辊轴上，之后将底膜纸的一端拉出，使

底膜纸的右侧与整平辊轴的左侧相接触，之后上推动内“U”形架，使内“U”形架带着第二压紧辊轴向上移动，此时弹簧将收缩变短，同时第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间形成一条缝隙，工作人员将底膜纸的一端从第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间的缝隙中穿过，之后将标签纸的一端与底膜纸的一端叠合在一起共同卷在收料辊轴上；

[0024] SS004：工作人员打开盖体，之后向置胶筒的内部倒入一定量的胶水，然后关闭盖体，避免置胶筒内部的胶水中落灰；

[0025] SS005：启动驱动电机的控制开关，驱动电机将会带动收料辊轴转动，收料辊轴的转动将会对标签纸和底膜纸进行收卷，另外，由于收料辊轴的一端固定安装有一第二连接轴，因此收料辊轴的转动将会带动第二连接轴转动，由于第二连接轴和第一连接轴之间通过皮带传动，因此第二连接轴的转动将会带动第一连接轴转动，第一连接轴的转动将会带动转轴转动，转轴将会带动分隔板转动，分隔板的转动将会使置胶筒内部的胶水从第三流缝中流出，均匀的落到标签纸的上表面，之后再经过第一压紧辊轴和第二压紧辊轴对标签纸和底膜纸进行挤压，从而使标签纸和底膜纸紧紧的粘在一起，最后通过收料机构将制成的不干胶标签收卷起来，本发明中的转轴将会随着收料辊轴的转动而转动，只有当转轴转动时，置胶筒内部的胶水才会下落，也就是说只有当驱动电机带动收料辊轴转动对标签纸和底膜纸进行收卷时，置胶筒内部的胶水才会下落，目前，市场上现有的不干胶标签涂胶覆膜设备，无论收料辊轴是否处于收卷状态，置胶筒内部的胶水将会一直下落，本发明设计的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备只有当驱动电机带动收料辊轴转动对标签纸和底膜纸进行收卷时，置胶筒内部的胶水才会下落，从而避免了当收料辊轴停止对标签纸和底膜纸进行收卷时，胶水堆积在标签纸上的情况发生。

[0026] 本发明具有以下有益效果：

[0027] 1、本发明中的转轴将会随着收料辊轴的转动而转动，只有当转轴转动时，置胶筒内部的胶水才会下落，本发明设计的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备只有当驱动电机带动收料辊轴转动对标签纸和底膜纸进行收卷时，置胶筒内部的胶水才会下落，从而避免了当收料辊轴停止对标签纸和底膜纸进行收卷时，胶水堆积在标签纸上的情况发生。

[0028] 2、本发明通过向上推动内“U”形架，能够对第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间的缝隙大小进行调节，一方面能够便于标签纸和底膜纸穿过第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间的缝隙，另一方面能够将不同厚度的标签纸和底膜纸穿过第一压紧辊轴和第二压紧辊轴之间的缝隙，从而极大的提高了本发明的适用范围，易于推向市场。

[0029] 当然，实施本发明的任一产品并不一定需要同时达到以上所述的所有优点。

附图说明

[0030] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案，下面将对实施例描述所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0031] 图1为一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备的结构示意图；

[0032] 图2为本发明涂胶机构的结构示意图；

[0033] 图3为本发明涂胶机构的剖视图；

[0034] 图4为本发明底膜放卷机构的结构示意图；

[0035] 图5为本发明覆膜机构的结构示意图；

[0036] 图6为本发明收料机构的结构示意图；

[0037] 图7为本发明工作时的结构示意图；

[0038] 附图中，各标号所代表的部件列表如下：

[0039] 1、底板；2、支撑架；3、挡板；4、标签放卷辊轴；5、涂胶机构；501、第一架板；502、置胶筒；503、盖体；504、第一流缝；505、固定筒；506、转轴；507、分隔板；508、第二流缝；509、第三流缝；510、第一连接轴；6、底膜放卷机构；601、第二架板；602、底膜放卷辊轴；603、整平辊轴；7、覆膜机构；701、外“U”形架；702、固定板；703、第一压紧辊轴；704、内“U”形架；705、第二压紧辊轴；706、导向杆；707、弹簧；8、收料机构；801、第三架板；802、收料辊轴；803、驱动电机；804、电机底座；805、第二连接轴；9、皮带；10、标签纸；11、底膜纸。

具体实施方式

[0040] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明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。

[0041] 请参阅图1-7，本发明为一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备，包括底板1，所述底板1的上表面前后两侧均固定安装有一挡板3，所述底板1的上方从左至右依次设有一标签放卷辊轴4、一涂胶机构5、一底膜放卷机构6、一覆膜机构7和一收料机构8；

[0042] 所述标签放卷辊轴4位于两挡板3之间且标签放卷辊轴4的两端分别与两挡板3通过轴承转动连接，所述标签放卷辊轴4的外侧收卷有标签纸10；

[0043] 所述涂胶机构5包括两第一架板501，两所述第一架板501分别固定安装在两挡板3上，两所述第一架板501之间固定安装有一置胶筒502，所述置胶筒502的底端开设有一第一流缝504，两所述第一架板501之间且位于置胶筒502的正下方固定安装有一固定筒505，所述固定筒505的内部转动连接有一转轴506，所述转轴506的外侧固定安装有若干分隔板507，所述固定筒505的顶端开设有一第二流缝508，所述第二流缝508与第一流缝504连通，所述固定筒505的底端开设有一第三流缝509，所述转轴506的一端固定安装有一第一连接轴510，所述第一连接轴510贯穿固定筒505和第一架板501且延伸至第一架板501的外侧；

[0044] 所述底膜放卷机构6包括两第二架板601，两所述第二架板601分别固定安装在两挡板3上，两所述第二架板601之间转动连接有一底膜放卷辊轴602，所述底膜放卷辊轴602的外侧收卷有底膜纸11；

[0045] 所述覆膜机构7包括一外“U”形架701，所述外“U”形架701的两端分别固定安装在两挡板3上，所述外“U”形架701的一相对内壁上均固定安装有一固定板702，两所述固定板702之间转动连接有一第一压紧辊轴703，所述外“U”形架701的内部且位于第一压紧辊轴703的上方滑动连接有一内“U”形架704，所述内“U”形架704的内部转动连接有一第二压紧辊轴705，所述内“U”形架704的顶端固定安装有两导向杆706，所述导向杆706远离内“U”形架704的一端贯穿外“U”形架701且延伸至外“U”形架701的外侧，所述导向杆706的周侧面且位于内“U”形架704和外“U”形架701之间套接有一弹簧707；

[0046] 所述收料机构8包括两第三架板801，两所述第三架板801分别固定安装在两挡板3上，两所述第三架板801之间转动连接有一收料辊轴802，所述收料辊轴802通过驱动电机803驱动，所述收料辊轴802的一端固定安装有一第二连接轴805，所述第二连接轴805贯穿第三架板801且延伸至第三架板801的外侧，所述第二连接轴805和第一连接轴510通过皮带9驱动。

[0047] 进一步的，所述底板1的底端固定安装有与一支撑架2，所述支撑架2由钢管搭建而成。

[0048] 进一步的，所述置胶筒502的上方通过铰链转动连接有一盖体503，所述盖体503与置胶筒502通过搭扣进行固定。

[0049] 进一步的，若干所述分隔板507呈环形均匀分布，且分隔板507远离转轴506的一端与固定筒505的内壁接触。

[0050] 进一步的，两所述第二架板601之间且位于底膜放卷辊轴602的下方固定安装有一整平辊轴603，所述整平辊轴603的周侧面光滑。

[0051] 进一步的，所述外“U”形架701的一相对内壁上均开设有一滑槽，所述内“U”形架704的外侧固定安装两滑块，所述内“U”形架704外侧的滑块位于外“U”形架701内壁开设的滑槽的内部。

[0052] 进一步的，所述第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705为同一种辊轴，且第二压紧辊轴705的底端与第一压紧辊轴703的顶端接触。

[0053] 进一步的，一所述第三架板801的外侧固定安装有一电机底座804，所述驱动电机803固定安装在电机底座804上。

[0054] 进一步的，所述驱动电机803和电机底座804之间固定安装有一减震垫，所述减震垫为橡胶材质的构件。

[0055] 进一步的，一种不干胶标签的生产工艺，包括以下步骤：

[0056] SS001：工作人员检查支撑架2是否晃动，若晃动，则使用垫块将支撑架2垫起，使支撑架2处于平稳状态，若支撑架2不晃动，再检查其他设备是否完好，若完好，则进行正常工作；

[0057] SS002：工作人员将标签纸10缠绕在标签放卷辊轴4上，之后将标签纸10的一端拉出，使标签纸10穿过底板1和涂胶机构5之间，然后向上推动内“U”形架704，使内“U”形架704带着第二压紧辊轴705向上移动，此时弹簧707将收缩变短，同时第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705之间形成一条缝隙，工作人员将标签纸10的一端从第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705之间的缝隙中穿过；

[0058] SS003：工作人员将底膜纸11缠绕在底膜放卷辊轴602上，之后将底膜纸11的一端拉出，使底膜纸11的右侧与整平辊轴603的左侧相接触，之后上推动内“U”形架704，使内“U”形架704带着第二压紧辊轴705向上移动，此时弹簧707将收缩变短，同时第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705之间形成一条缝隙，工作人员将底膜纸11的一端从第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705之间的缝隙中穿过，之后将标签纸10的一端与底膜纸11的一端叠合在一起共同卷在收料辊轴802上；

[0059] SS004：工作人员打开盖体503，之后向置胶筒502的内部倒入一定量的胶水，然后关闭盖体503，避免置胶筒502内部的胶水中落灰；

[0060] SS005：启动驱动电机803的控制开关，驱动电机803将会带动收料辊轴802转动，收料辊轴802的转动将会对标签纸10和底膜纸11进行收卷，另外，由于收料辊轴802的一端固定安装有一第二连接轴805，因此收料辊轴802的转动将会带动第二连接轴805转动，由于第二连接轴805和第一连接轴510之间通过皮带9传动，因此第二连接轴805的转动将会带动第一连接轴510转动，第一连接轴510的转动将会带动转轴506转动，转轴506将会带动分隔板507转动，分隔板507的转动将会使置胶筒502内部的胶水从第三流缝509中流出，均匀的落到标签纸10的上表面，之后再经过第一压紧辊轴703和第二压紧辊轴705对标签纸10和底膜纸11进行挤压，从而使标签纸10和底膜纸11紧紧的粘在一起，最后通过收料机构8将制成的不干胶标签收卷起来，本发明中的转轴506将会随着收料辊轴802的转动而转动，只有当转轴506转动时，置胶筒502内部的胶水才会下落，也就是说只有当驱动电机803带动收料辊轴802转动对标签纸10和底膜纸11进行收卷时，置胶筒502内部的胶水才会下落，目前，市场上现有的不干胶标签涂胶覆膜设备，无论收料辊轴802是否处于收卷状态，置胶筒502内部的胶水将会一直下落，本发明设计的一种不干胶标签涂胶覆膜一体化设备只有当驱动电机803带动收料辊轴802转动对标签纸10和底膜纸11进行收卷时，置胶筒502内部的胶水才会下落，从而避免了当收料辊轴802停止对标签纸10和底膜纸11进行收卷时，胶水堆积在标签纸10上的情况发生。

[0061] 在本说明书的描述中，参考术语“一个实施例”、“示例”、“具体示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中，对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且，描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0062] 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书及其全部范围和等效物的限制。

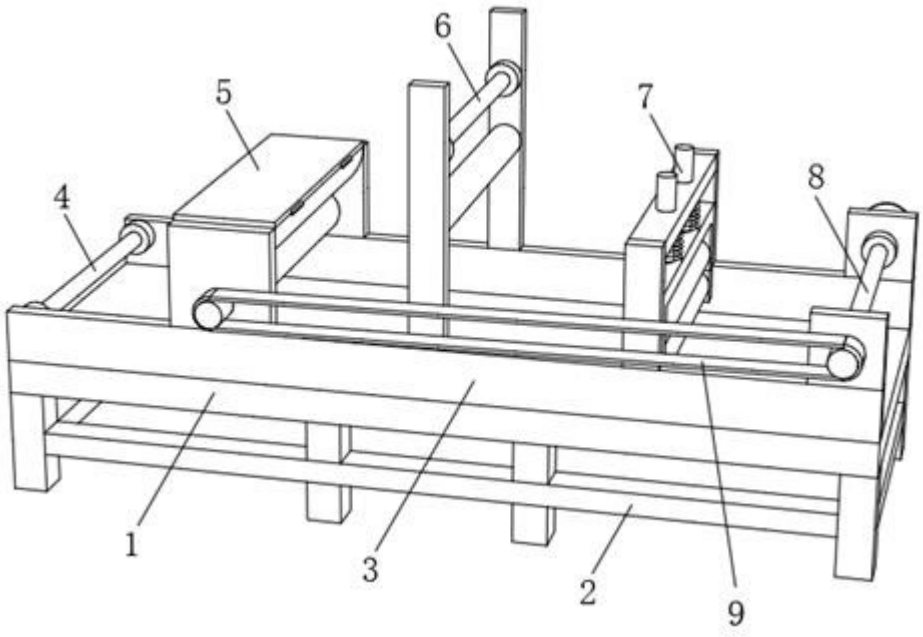


图1

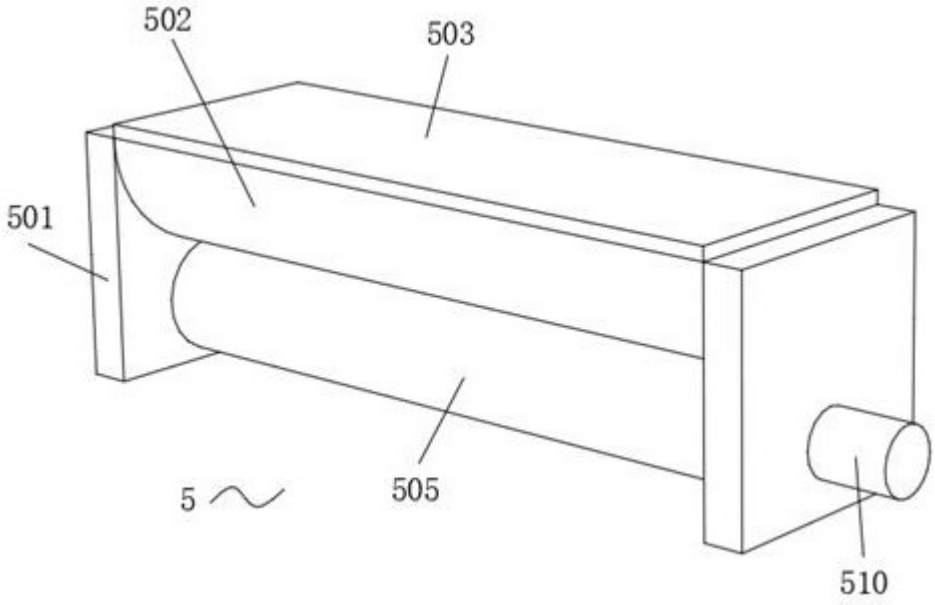


图2

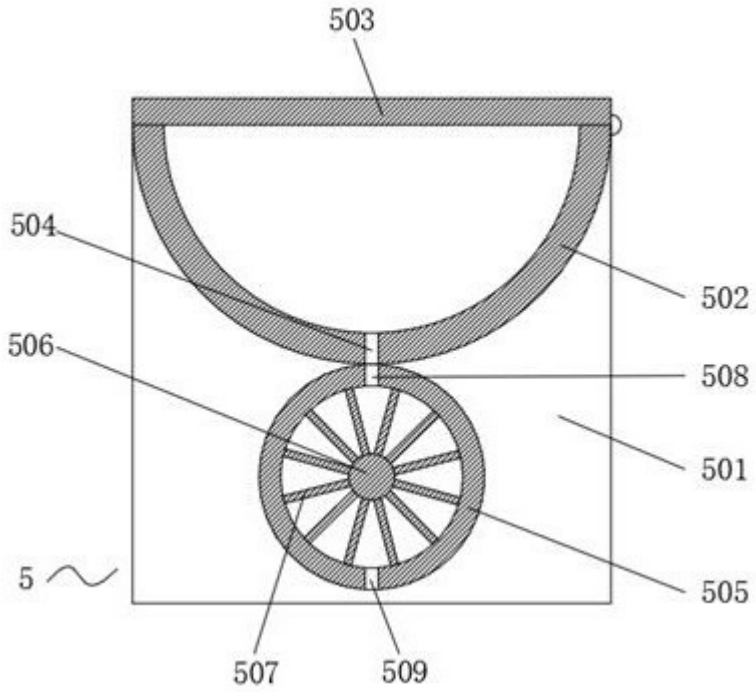


图3

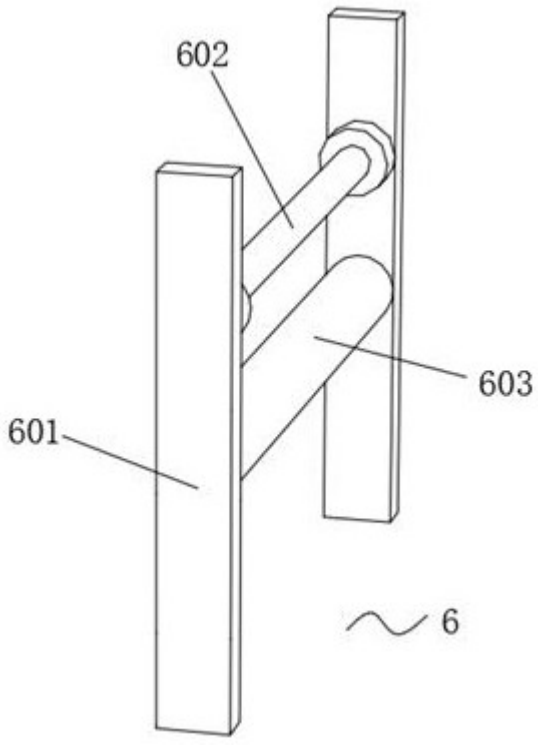


图4

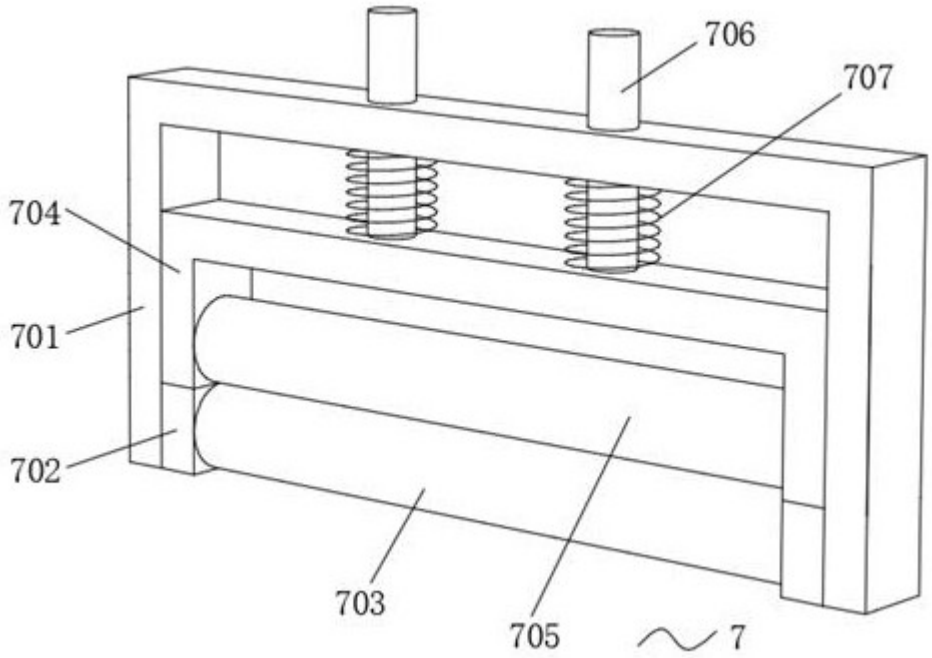


图5

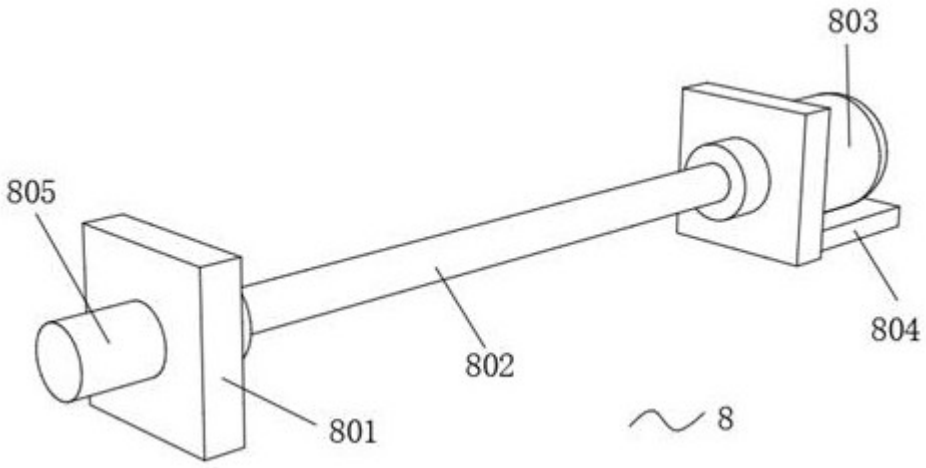


图6

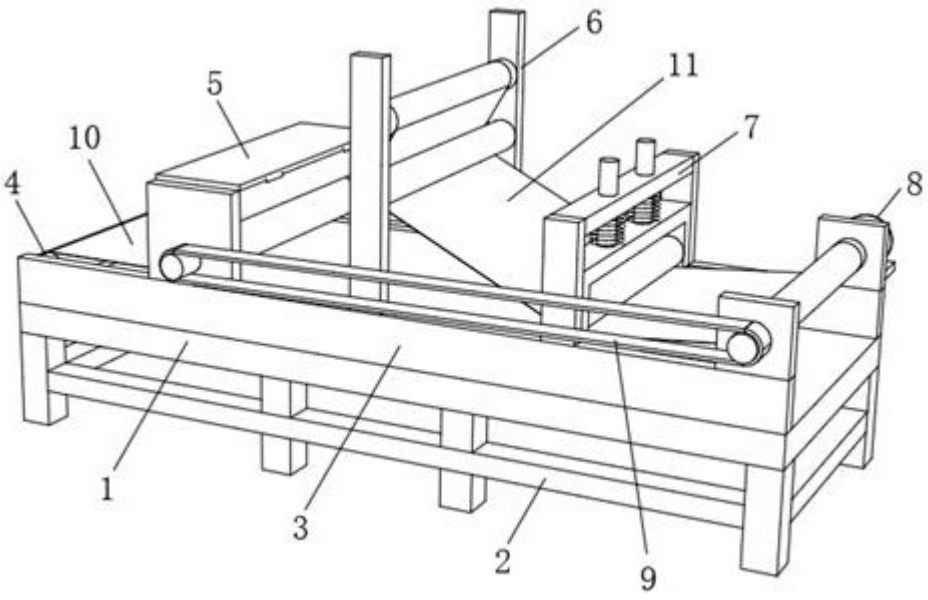


图7