



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205256823 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 25

(21) 申请号 201521024973. 5

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2015. 12. 11

(73) 专利权人 常州华岳微创医疗器械有限公司
地址 213161 江苏省常州市武进高新开发区
常武南路 525 号

(72) 发明人 徐林立 尚超 钱丽莎

(74) 专利代理机构 南京君陶专利商标代理有限
公司 32215
代理人 奚胜元 奚晓宁

(51) Int. Cl.

B65C 9/02(2006. 01)

B65C 9/18(2006. 01)

B65C 9/36(2006. 01)

B65B 61/26(2006. 01)

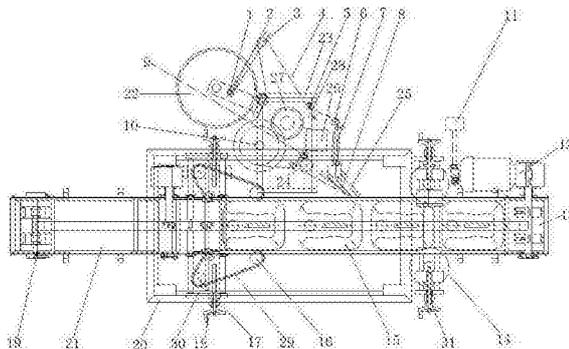
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备

(57) 摘要

本实用新型涉及的是一种血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,适用于血液透析浓缩液包装桶的标签信息打印机打印标签及黏贴标签。包括机架、贴标装置、打码机、输送装置、校桶装置和压标装置;输送装置包括输送带、输送带传动电机、输送带主动轮和输送带从动轮;在机架的上部安装有贴标装置和打码机,贴标装置包括托标盘、防回轮、送标主板、宽度调节轮、理纸辊、压花辊、胶辊、出标板、收纸盘、标签压块、停放光标、压标板和锁紧手柄;放标电机安装于放标主板的下面;校桶装置包括两个校桶电机、两条校桶带和四个校桶带轮;压标装置包括压标海绵和压标海绵调节手轮。



1. 一种血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,其特征在于:包括机架、贴标装置、打码机、输送装置、校桶装置和压标装置;

输送装置包括输送带、输送带传动电机、输送带主动轮和输送带从动轮;输送带传动电机安装于输送带一侧,输送带主动轮和输送带从动轮分别安装在机架的两端,输送带套装在输送带主动轮和输送带从动轮上,输送带传动电机通过传动轴传动输送带主动轮,带动输送带从动轮,传动输送带的运转;

在机架的上部安装有贴标装置和打码机,贴标装置包括托标盘、防回轮、送标主板、宽度调节轮、理纸辊、压花辊、胶辊、出标板、收纸盘、标签压块、停放光标、压标板和锁紧手柄;

放标电机安装于放标主板的下面,放标电机通过传动收纸盘带动胶轮、压花辊、理纸辊;

拖标盘、收标盘安装于送标主板的一侧,宽度调节轮、理纸辊、压花辊、胶辊安装于送标纸板上;出标板与压标板安装于输送带的一侧;

校桶装置包括两个校桶电机、两条校桶带和四个校桶带轮,四个校桶带轮分别安装于输送带的两侧,校桶电机通过电机安装支架安装于输送带两侧的机架上;校桶带套装在校桶带轮上,校桶电机通过校桶带轮传动校桶带,校准包装桶,使包装桶之间保持一定的间距,便于标签粘贴;

压标装置包括压标海绵和压标海绵调节手轮;压标海绵安装于贴标装置的后部输送带的两侧,贴标完成后包装桶在压标海绵的中间走过,保证标签的平整。

2. 根据权利要求1所述的血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,其特征在于:压标海绵调节手轮安装于压标海绵的外侧,压标海绵调节手轮通过调节丝杆来调节两个压标海绵之间的距离。

3. 根据权利要求1所述的血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,其特征在于:压标板后部装有停放光电开关,用于控制放标电机运转。

血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,适用于血液透析浓缩液包装桶的标签信息打印机打印标签及黏贴标签。

背景技术

[0002] 目前的血液透析浓缩液包装桶标签信息的打印及黏贴全部都由人工完成,生产效率低,标签的纸张无法加厚,导致标签黏贴后容易破损,人员劳动力成本比较高,标签上的信息内容印刷有点模糊。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述不足之处提供了血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,本设备集进桶、上标、压标、出桶为一体,配套电器控制部采用可编程控制器进行控制,触摸屏操作,工作稳定可靠、操作简便、生产效率高、贴标精度高、人力成本低。

[0004] 血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备是采取以下技术方案实现的:

[0005] 血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备包括机架、贴标装置、打码机、输送装置、校桶装置、压标装置。

[0006] 输送装置包括输送带、输送带传动电机、输送带主动轮和输送带从动轮,输送带传动电机安装于输送带一侧,输送带主动轮和输送带从动轮分别安装在机架的两端,输送带套装在输送带主动轮和输送带从动轮上,输送带传动电机通过传动轴传动输送带主动轮,带动输送带从动轮,传动输送带的运转。

[0007] 在机架的上部安装有贴标装置和打码机,贴标装置包括托标盘、防回轮、送标主板、宽度调节轮、理纸辊、压花辊、胶辊、出标板、收纸盘、标签压块、停放光标、压标板、锁紧手柄。

[0008] 放标电机安装于放标主板的下面,放标电机通过传动收纸盘带动胶轮、压花辊、理纸辊、

[0009] 拖标盘、收标盘安装于送标主板的一侧,宽度调节轮、理纸辊、压花辊、胶辊安装于送标纸板上。出标板与压标板安装于输送带的一侧。压标板后部装有停放光电开关,用于控制放标电机运转。

[0010] 校桶装置包括两个校桶电机、两条校桶带和四个校桶带轮,四个校桶带轮分别安装于输送带的两侧,校桶电机通过电机安装支架安装于输送带两侧的机架上。校桶带套装在校桶带轮上,校桶电机通过校桶带轮传动校桶带,校准包装桶,使包装桶之间保持一定的间距,便于标签粘贴。

[0011] 压标装置包括压标海绵、压标海绵调节手轮。压标海绵安装于贴标装置的后部输送带的两侧,贴标完成后包装桶在压标海绵的中间走过,保证标签的平整。压标海绵调节手轮安装于压标海绵的外侧,压标海绵调节手轮通过调节丝杆来调节两个压标海绵之间的距离。

[0012] 工作原理

[0013] 穿标时先松开锁紧手柄取出标签压板,将标签卷装上后将标签压板锁紧。松开锁紧手柄,将标签纸从理纸辊、压花辊、胶轮中穿过后到达收纸盘,将标签纸旋紧在收纸盘上,锁紧锁紧手柄。穿标结束后移动各理纸辊上的限位挡圈将标签纸上下限位。固定好标签纸的高度,使标签纸处于同一平面。将需要贴标的桶排放在进桶端,按动控制面板上的电源按钮,触摸屏得电显示,点击控制平台上的“贴标关”、“停止”、“打码关”按钮,机器即进入自动贴标状态。包装桶经过夹桶输送带保持一定的间距,检测探头检测到有包装桶经过,贴标机就出标签,将标签贴在包装桶外表,在出标的同时打码机进行打条形码。贴标完成后通过输送带运送至压标处,压标海绵进行压标签,使标签贴得平整,完成贴标的所有过程。

[0014] 血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备,本设备集进桶、上标、压标、出桶为一体,配套电器控制部采用可编程控制器进行控制,触摸屏操作,工作稳定可靠、操作简便、生产效率高、贴标精度高、人力成本低。

附图说明

[0015] 以下将结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0016] 图1是血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备结构示意图。

具体实施方式

[0017] 参照附图1,血液透析浓缩液全自动贴标喷码设备包括机架20、贴标装置、打码机、输送装置、校桶装置、压标装置。

[0018] 输送装置包括输送带21、输送带传动电机12、输送带主动轮13和输送带从动轮19,输送带传动电机12安装于输送带21一侧,输送带主动轮13和输送带从动轮19分别安装在机架20的两端,输送带21套装在输送带主动轮13和输送带从动轮19上,输送带传动电机12通过传动轴传动输送带主动轮13,带动输送带从动轮19,传动输送带21的运转。

[0019] 在机架20的上部安装有贴标装置和打码机11,贴标装置包括托标盘22、防回轮3、送标主板23、宽度调节轮5、理纸辊6、压花辊9、胶辊24、出标板8、收纸盘10、标签压块2、停放光标7、压标板25、锁紧手柄1。

[0020] 放标电机26安装于放标主板23的下面,放标电机26通过传动收纸盘10,带动胶轮24、压花辊9、理纸辊6;

[0021] 托标盘27、收标盘10安装于送标主板23的一侧,宽度调节轮5、理纸辊6、压花辊9、胶辊24安装于送标纸板28上。出标板8与压标板25安装于输送带21的一侧。压标板25后部装有停放光电开关7,用于控制放标电机26运转。

[0022] 校桶装置包括两个校桶电机17、两条校桶带29和四个校桶带轮16,四个校桶带轮16分别安装于输送带21的两侧,校桶电机17通过电机安装支架30安装于输送带21两侧的机架20上。校桶带29套装在校桶带轮16上,校桶电机17通过校桶带轮16传动校桶带29,校准包装桶15,使包装桶15之间保持一定的间距,便于标签粘贴。

[0023] 压标装置包括压标海绵14、压标海绵调节手轮31。压标海绵14安装于贴标装置的后部输送带21的两侧,贴标完成后包装桶15在压标海绵14的中间走过,保证标签4的平整。压标海绵调节手轮31安装于压标海绵14的外侧,压标海绵调节手轮14通过调节丝杆来调节

两个压标海绵14之间的距离。

[0024] 所述的打码机11采用市售打码机。

