



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106395050 A

(43)申请公布日 2017.02.15

(21)申请号 201610437056.2

(22)申请日 2016.06.20

(71)申请人 史慧亮

地址 452670 河南省许昌市襄城县瑞贝卡
家天下10号楼1单元10楼西

(72)发明人 史慧亮

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东凤

(51)Int.Cl.

B65C 9/26(2006.01)

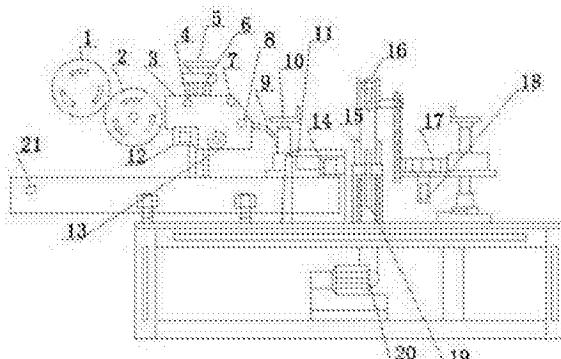
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种电子自动化贴标装置

(57)摘要

一种电子自动化贴标装置属于机械技术领域，尤其是涉及一种贴标签装置结构的改进。本发明提供一种位置控制准确、污染小且效率高的一种电子自动化贴标装置。一种电子自动化贴标装置，底座，其特征在于：下部设有电机，底座上部设有与电机相连的第一凸轮，第一凸轮的曲臂连接棘轮，棘轮中部的转轴通过链条连接摩擦轮，棘轮下部设有压头，压头侧方设有隔离推板，隔离推板连接第二凸轮的曲臂；在底座上设有导轮，导轮与传送带相连，所述传送带设置在第一标签盘和第二标签盘下部。



1. 一种电子自动化贴标装置，包括底座，其特征在于：底座下部设有电机(20)，底座上部设有与电机(20)相连的第一凸轮(11)，第一凸轮(11)的曲臂连接棘轮(16)，棘轮(16)中部的转轴通过链条连接摩擦轮(17)；棘轮(16)下部设有压头(15)，压头(15)侧方设有隔离推板(14)，隔离推板(14)连接第二凸轮的曲臂；第二凸轮(19)上部设丝杆手轮，立杆手轮通过压紧辊连接导向辊组，导向辊的另一端连接丝杆，丝杆上端设丝杆手轮，丝杆通过驱动辊连接标签连接器(3)，标签连接器(3)侧方相应地设有第一标签盘(1)和第二标签盘(2)；在底座上设有导轮，导轮与传送带(21)相连，所述传送带(21)设置在第一标签盘(1)和第二标签盘(2)下部。

2. 根据权利要求1所述的一种电子自动化贴标装置，其特征在于：所述的导向辊组由第一导向辊(7)和第二导向辊(8)相连构成。

3. 根据权利要求1所述的一种电子自动化贴标装置，其特征在于：所述底座由上撑板和下底板构成，上撑板与下底板之间设有支架。

4. 根据权利要求1所述的一种电子自动化贴标装置，其特征在于：所述的电机(20)为步进电机。

5. 根据权利要求1所述的一种电子自动化贴标装置，其特征在于：所述的标签连接器(3)上设有散热孔。

一种电子自动化贴标装置

技术领域

[0001] 本发明属于机械技术领域,尤其是涉及一种贴标签装置结构的改进。

背景技术

[0002] 贴标签机是以粘合剂把纸或金属箔标签粘贴在规定的包装容器上的设备;当传感器发出贴标物准备贴标的信号后,贴标机上的驱动轮转动;由于卷筒标签在装置上为张紧状态,当底纸紧贴剥离板改变方向运行时,标签由于自身材料具有一定的坚挺度,前端被强迫脱离、准备贴标;此时贴标物体恰好位于标签下部,在贴标轮的作用下,实现同步贴标;贴标后,卷筒标签下面的传感器发出停止运行的信号,驱动轮静止,一个贴标循环结束;现有的贴标装置存在位置控制不准确且污染严重的问题;并且效率也有待提高。

发明内容

[0003] 本发明就是针对上述问题,提供一种位置控制准确、污染小且效率高的一种电子自动化贴标装置。

[0004] 为实现本发明的上述目的,本发明采用如下技术方案,一种电子自动化贴标装置,包括底座,其特征在于:底座下部设有电机,底座上部设有与电机相连的第一凸轮,第一凸轮的曲臂连接棘轮,棘轮中部的转轴通过链条连接摩擦轮;棘轮下部设有压头,压头侧方设有隔离推板,隔离推板连接第二凸轮的曲臂;第二凸轮上部设丝杆手轮,立杆手轮通过压紧辊连接导向辊组,导向辊的另一端连接丝杆,丝杆上端设丝杆手轮,丝杆通过驱动辊连接标签连接器,标签连接器侧方相应地设有第一标签盘和第二标签盘;在底座上设有导轮,导轮与传送带相连,所述传送带设置在第一标签盘和第二标签盘下部。

[0005] 作为一种优选方案,所述的导向辊组由第一导向辊和第二导向辊相连构成。

[0006] 作为另一种优选方案,所述底座由上撑板和下底板构成,上撑板与下底板之间设有支架。

[0007] 作为又一种优选方案,所述的电机为步进电机。

[0008] 作为又一种优选方案,所述的标签连接器上设有散热孔。

[0009] 本发明的有益效果。

[0010] 本发明通过可在不更换设备的情况下,实现多直径圆柱状产品的贴标签工作,较好的客服了现有标签机的不足。污染小且自动化程度高,避免人工过多接触,减少对人体危害。另外,本发明采用限压旋转台方式来解决传动效率低下的问题,增加贴标效率;非常适合市场推广。

附图说明

[0011] 图1是本发明第一种构示意图。

[0012] 图中,1为第一标签盘、2为第二标签盘、3为标签连接器、4为驱动辊、5为第一丝杆手轮、6为丝杆、7为第一导向辊、8为第二导向辊、9为压紧辊、10为第二丝杆手轮、11为第一

凸轮、12为回收杆、13为张紧辊、14为隔离推板、15为压头、16为棘轮、17为摩擦轮、18为步进电机、19为第二凸轮、20为电机、21为传送带。

具体实施方式

[0013] 如图1所示，一种电子自动化贴标装置，包括底座，其特征在于：底座下部设有电机20，底座上部设有与电机20相连的第一凸轮11，第一凸轮11的曲臂连接棘轮16，棘轮16中部的转轴通过链条连接摩擦轮17；棘轮16下部设有压头15，压头15侧方设有隔离推板14，隔离推板14连接第二凸轮的曲臂；第二凸轮19上部设丝杆手轮，立杆手轮通过压紧辊连接导向辊组，导向辊的另一端连接丝杆，丝杆上端设丝杆手轮，丝杆通过驱动辊连接标签连接器3，标签连接器3侧方相应地设有第一标签盘1和第二标签盘2；在底座上设有导轮，导轮与传送带21相连，所述传送带21设置在第一标签盘1和第二标签盘2下部。

[0014] 所述的导向辊组由第一导向辊7和第二导向辊8相连构成。

[0015] 所述底座由上撑板和下底板构成，上撑板与下底板之间设有支架。

[0016] 所述的电机20为步进电机。

[0017] 所述的标签连接器3上设有散热孔。

[0018] 本发明通过可在不更换设备的情况下，实现多直径圆柱状产品的贴标签工作，较好的客服了现有标签机的不足。污染小且自动化程度高，避免人工过多接触，减少对人体危害。另外，本发明采用限压旋转台方式来解决传动效率低下的问题，增加贴标效率；非常适合市场推广。

[0019] 使用过程中，首先点击20启动，通过齿轮组合将一部分动力传递给传送带21，来带动传输物品。另一部分的动力通过轴，带动凸轮转动，从而控制隔离推板14的运动。同时通过轴上安装的齿组合，带动推杆完成伸缩运动。步进电机通过一组减速装置后，连接回收杆，标签盘的标纸进过标签带连接器3，标签盘2的表头部分粘连于连接器上的压板。标纸筒导向辊后对产品进行贴标。

[0020] 以上所述仅为本发明的优选实施例方式，不能以此来限定本发明保护的范围，本领域的技术人员在本发明的基础上所做的任何非实质性的变化及替换均属于本发明所要求保护的范围。

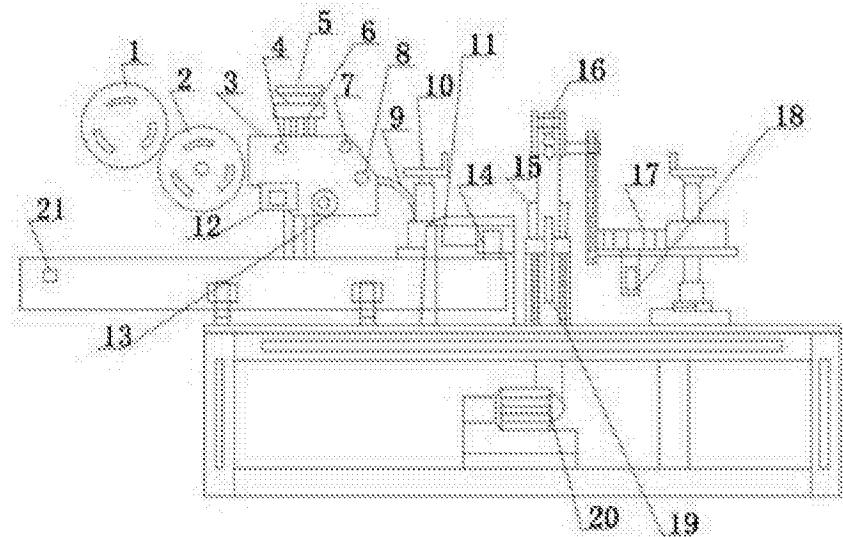


图1