(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 203542719 U
(45)授权公告日 2014.04.16

(21)申请号 201320704168.1

(22)申请日 2013.11.08

(73)专利权人 厦门市鑫力胜印刷包装有限公司
地址 361199 福建省厦门市同安区同安工业集中区思明园集和路88号

(72)发明人 余义明

(74)专利代理机构 深圳市合道英联专利事务所（普通合伙） 44309
代理人 刘辉 廉红果

(51)Int.Cl.
B26F 1/38(2006.01)
B26D 7/18(2006.01)
B26D 7/27(2006.01)

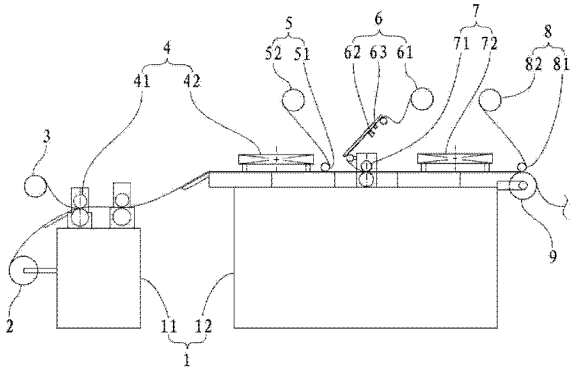
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种标签双模切贴合机

(57)摘要

本实用新型公开了一种标签双模切贴合机，其包括机架组件、位于所述机架组件进料端的底纸进料辊轴和胶面纸进料辊轴、位于所述机架组件出料端的收料辊轴，所述机架组件上沿进料方向依次设置有第一贴合模切装置、第一收废料装置、印刷品放卷装置、第二贴合模切装置及第二收废料装置。本实用新型能够实现连续性生产，极大提高了生产效率；同时，通过设置色标传感器，保证了印刷品与底纸的对位精度，避免了在模切或贴合过程中因对位不准确造成的产品不良。



CN 203542719 U

1. 一种标签双模切贴合机，包括机架组件、位于所述机架组件进料端的底纸进料辊轴和胶面纸进料辊轴、位于所述机架组件出料端的收料辊轴，其特征在于：所述机架组件上沿进料方向依次设置有第一贴合模切装置、第一收废料装置、印刷品放卷装置、第二贴合模切装置及第二收废料装置。

2. 如权利要求 1 所述的一种标签双模切贴合机，其特征在于：所述第一贴合模切装置和第二贴合模切装置均包括沿进料方向依序设置的贴合压辊及模切组件。

3. 如权利要求 2 所述的一种标签双模切贴合机，其特征在于：所述第一收废料装置和第二收废料装置均包括分离辊及收卷辊，所述收卷辊位于所述分离辊的上方。

4. 如权利要求 3 所述的一种标签双模切贴合机，其特征在于：所述印刷品放卷装置包括放卷辊、色标传感器及张力控制组件。

5. 如权利要求 4 所述的一种标签双模切贴合机，其特征在于：所述张力控制组件为磁粉张力控制器。

6. 如权利要求 2-5 任一项所述的一种标签双模切贴合机，其特征在于：所述机架组件包括第一机座和第二机座，所述第一贴合模切装置的贴合压辊设于所述第一机座上，所述第一贴合模切装置的模切组件、第一收废料装置、印刷品放卷装置、第二贴合模切装置及第二收废料装置设于所述第二机座上。

一种标签双模切贴合机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种标签生产设备，具体的说是一种用于生产标签的双模切贴合机。

背景技术

[0002] 在标签生产过程中，往往需要经过两次以上的贴合、模切，才能最终成为可供用户使用的产品。目前的加工过程通常为，先将胶面纸和底纸进行贴合，然后进行模切以形成不干胶的中空部分，接下来将废胶面纸接下，将印刷品贴合在不干胶底纸上，经再次模切后形成最终产品。上述加工过程中需要采用手工作业，生产效率低且不能形成连续生产；另外，模切或贴合过程中对位不准确，增加了不良品的数量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种标签双模切贴合机，其能够实现连续性生产，极大提高了生产效率，同时也避免了产品在模切或贴合过程中对位不准确造成的不良。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种标签双模切贴合机，包括机架组件、位于所述机架组件进料端的底纸进料辊轴和胶面纸进料辊轴、位于所述机架组件出料端的收料辊轴，所述机架组件上沿进料方向依次设置有第一贴合模切装置、第一收废料装置、印刷品放卷装置、第二贴合模切装置及第二收废料装置。

[0006] 优选地，所述第一贴合模切装置和第二贴合模切装置均包括沿进料方向依序设置的贴合压辊及模切组件。

[0007] 优选地，所述第一收废料装置和第二收废料装置均包括分离辊及收卷辊，所述收卷辊位于所述分离辊的上方。

[0008] 优选地，所述印刷品放卷装置包括放卷辊、色标传感器及张力控制组件。

[0009] 优选地，所述张力控制组件为磁粉张力控制器。

[0010] 优选地，所述机架组件包括第一机座和第二机座，所述第一贴合模切装置的贴合压辊设于所述第一机座上，所述第一贴合模切装置的模切组件、第一收废料装置、印刷品放卷装置、第二贴合模切装置及第二收废料装置设于所述第二机座上。

[0011] 采用上述技术方案后，本实用新型具有如下优点：本实用新型能够实现连续性生产，极大提高了生产效率；同时，通过设置色标传感器，保证了印刷品与底纸的对位精度，避免了在模切或贴合过程中因对位不准确造成的产品不良。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0014] 在对本实用新型进行详细说明之前，需要指出的是，标签双模切贴合机通常包括进料辊轴、收料辊轴、贴合装置、模切装置、伺服电机、PLC 控制器等，由于本实用新型改进的重点并不涉及伺服电机、PLC 控制器等组成部分，故对此不作具体描述。

[0015] 请参阅图 1，一种标签双模切贴合机，包括机架组件 1、位于机架组件 1 进料端的底纸进料辊轴 2 和胶面纸进料辊轴 3、位于机架组件 1 出料端的收料辊轴 9，机架组件 1 上沿进料方向依次设置有第一贴合模切装置 4、第一收废料装置 5、印刷品放卷装置 6、第二贴合模切装置 7 及第二收废料装置 8。其中：

[0016] 第一贴合模切装置 4 包括进料方向依序设置的贴合压辊 41 及模切组件 42；第二贴合模切装置 7 包括沿进料方向依序设置的贴合压辊 71 及模切组件 72。

[0017] 第一收废料装置 5 包括分离辊 51 及收卷辊 52，收卷辊 52 位于分离辊 51 的上方；第二收废料装置 8 均包括分离辊 81 及收卷辊 82，收卷辊 82 位于分离辊 81 的上方。

[0018] 印刷品放卷装置 6 包括放卷辊 61、色标传感器 62 及张力控制组件 63。色标传感器 62 用于检测印刷品在其长度方向上的偏移距离并将将检测数据发送给 PLC 控制器，当偏移距离超过某一预先设定值（如 1cm）时，PLC 控制器对伺服电机进行控制，以改变收料辊轴 9 的转速，从而使得印刷品与底纸对齐。在本实施例中，张力控制组件 63 为磁粉张力控制器，磁粉张力控制器与放卷辊相配合，这样可以避免印刷品被拉伸变形。

[0019] 机架组件 1 包括第一机座 11 和第二机座 12，第一贴合模切装置 4 的贴合压辊 41 设于第一机座 11 上，第一贴合模切装置 4 的模切组件 42、第一收废料装置 5、印刷品放卷装置 6、第二贴合模切装置 7 及第二收废料装置 8 设于第二机座 12 上。

[0020] 工作时，胶面纸与底纸通过贴合压辊 41 进行贴合，然后通过模切组件 42 进行冲切，最后利用第一收废料装置 5 将废胶面纸从底纸上分离，此时胶面纸上的胶层被转移到底纸上，底纸上的胶层具有与冲切图案相对应的中空部分。完成上述工作后，印刷品与带有胶层的底纸通过贴合压辊 71 进行贴合，并通过模切组件 72 进行冲切，然后利用第二收废料装置 8 将冲切后的废弃印刷品从底纸上分离，此时即形成了满足客户使用要求的标签产品。

[0021] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，可轻易想到的变化或替换，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此，本实用新型的保护范围应该以权利要求的保护范围为准。

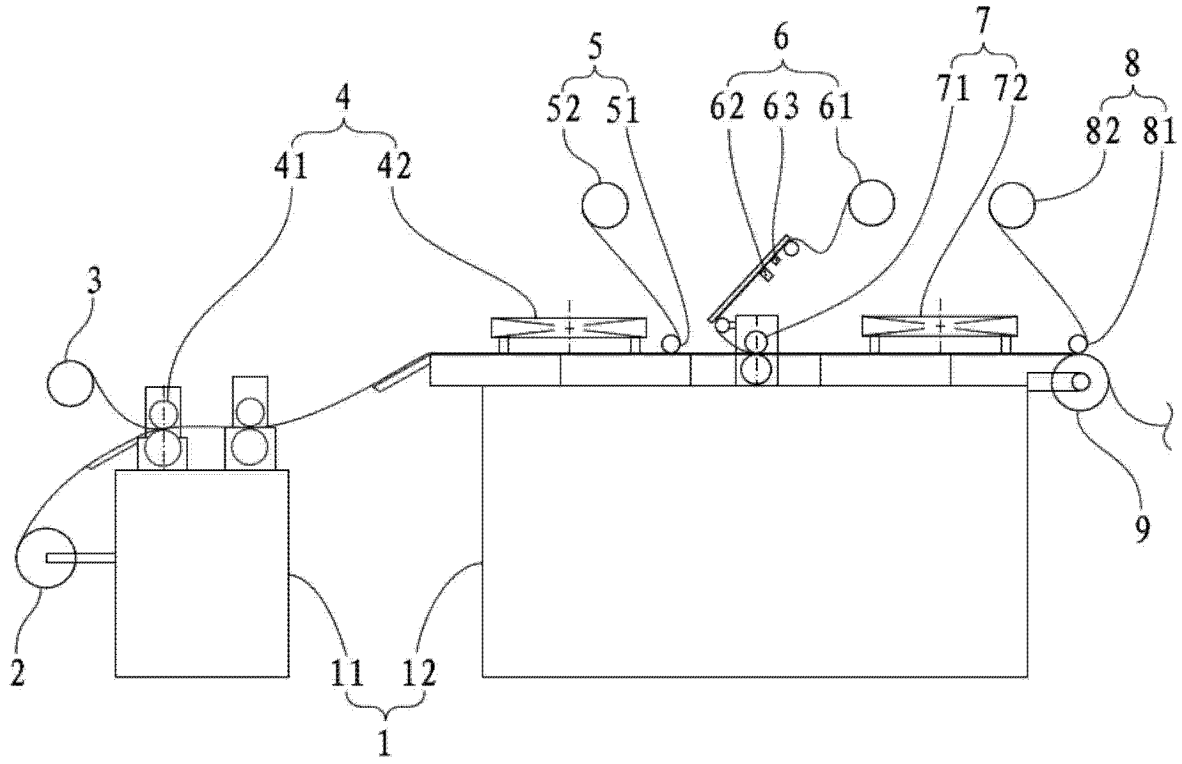


图 1