



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207595458 U

(45)授权公告日 2018.07.10

(21)申请号 201721683515.1

(22)申请日 2017.12.04

(73)专利权人 珠海迪尔生物工程有限公司

地址 519041 广东省珠海市金湾区三灶镇
金海岸大道19号

(72)发明人 林华青 谭进 陈章富

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有
限公司 44205

代理人 俞梁清

(51)Int.Cl.

B65C 9/18(2006.01)

B65C 9/06(2006.01)

B65C 9/36(2006.01)

B26D 1/06(2006.01)

B26D 5/12(2006.01)

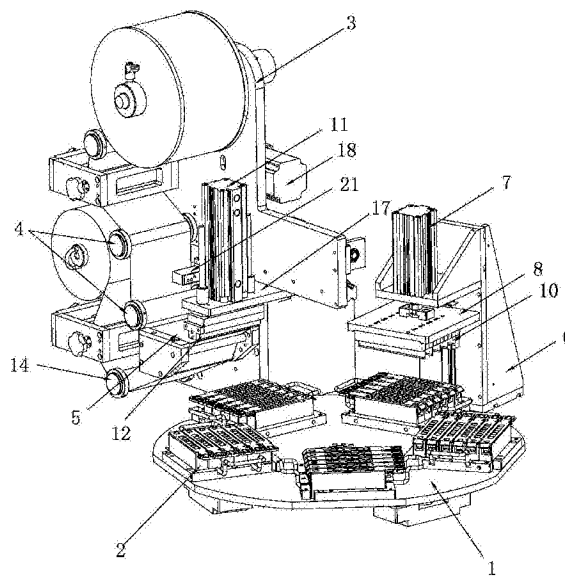
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种自动贴标切标装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动贴标切标装置,包括与旋转电机连接的旋转台,所述旋转台上设置有若干板卡放置位,所述旋转台的四周放置有贴标机构与切标机构,所述贴标机构包括安装架,所述安装架上设置有若干张紧辊,所述张紧辊的前端设有定位台,所述定位台的上方设置有前后运动的吸标组件,所述切标机构包括支撑架,所述支撑架上设置有一升降气缸,所述升降气缸的活动端设置有安装板,所述安装板位于板卡放置位的上方,所述安装板上平行设置有若干切刀;板卡放置在旋转台上进行加工,每个板卡放置位能放入多个板卡,多个板卡同时利用贴标机构进行贴标,然后利用切标机构将标签同时切开,整个过程全自动完成,加工效率更高。



1. 一种自动贴标切标装置,其特征在于:包括与旋转电机连接的旋转台(1),所述旋转台(1)上设置有若干板卡放置位(2),所述旋转台(1)的四周放置有贴标机构与切标机构,所述贴标机构包括安装架(3),所述安装架(3)上设置有若干张紧辊(4),所述张紧辊(4)的前端设有定位台(5),所述定位台(5)的上方设置有前后运动的吸标组件,所述切标机构包括支撑架(6),所述支撑架(6)上设置有一升降气缸(7),所述升降气缸(7)的活动端设置有安装板(8),所述安装板(8)位于板卡放置位(2)的上方,所述安装板(8)上平行设置有若干切刀(10)。

2. 根据权利要求1所述的自动贴标切标装置,其特征在于:所述吸标组件包括驱动气缸(11),驱动气缸(11)的活动端连接的贴标吸板(12),所述贴标吸板(12)上设置有若干吸气孔(13),所述吸气孔(13)上端相互联通且连接有吸气装置。

3. 根据权利要求1所述的自动贴标切标装置,其特征在于:所述定位台(5)的前端边沿为三角形,所述定位台(5)的下方设置有若干收料辊(14)。

4. 根据权利要求1所述的自动贴标切标装置,其特征在于:所述定位台(5)上设置有前后运动组件,所述前后运动组件包括第一滑轨(15),滑动设置在第一滑轨(15)上的第一滑块(16),所述第一滑块(16)上设置有连接板(17),所述连接板(17)与驱动组件连接,所述吸标组件固定在连接板(17)上。

5. 根据权利要求4所述的自动贴标切标装置,其特征在于:所述驱动组件包括驱动电机(18),与驱动电机(18)连接的丝杆(19),套设在丝杆(19)上的丝杆滑块(20),所述连接板(17)与丝杆滑块(20)连接。

6. 根据权利要求1所述的自动贴标切标装置,其特征在于:所述张紧辊(4)旁设置有视觉检测机构(21)。

一种自动贴标切标装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及试剂板卡加工设备领域,尤其涉及一种自动贴标切标装置。

背景技术

[0002] 免疫检测主要是利用抗原和抗体的特异性反应进行检测的一种手段,由于其可以利用同位素、酶、化学发光物质等对检测信号进行放大和显示,因此常被用于检测蛋白质、激素等微量物质。不同的试剂液放置在一试液板卡的不同容纳槽内,将试液板卡封装后方便不同的检测场景使用。在板卡的表面要贴上标签,用来区分不同容纳槽内的试剂液,用户才能使用。普通的贴标方法为单个板卡单独贴标,过程繁琐耗时长,不能达到理想的加工效率。

实用新型内容

[0003] 为了克服上述现有技术的不足,本实用新型提供了一种一次对多个板卡进行标签的黏贴和切割,大大提高了贴标效率,缩短了工时的自动贴标切标装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0005] 一种自动贴标切标装置,包括与旋转电机连接的旋转台,所述旋转台上设置有若干板卡放置位,所述旋转台的四周放置有贴标机构与切标机构,所述贴标机构包括安装架,所述安装架上设置有若干张紧辊,所述张紧辊的前端设有定位台,所述定位台的上方设置有前后运动的吸标组件,所述切标机构包括支撑架,所述支撑架上设置有一升降气缸,所述升降气缸的活动端设置有安装板,所述安装板位于板卡放置位的上方,所述安装板上平行设置有若干切刀。

[0006] 所述作为上述方案的进一步改进,所述吸标组件包括驱动气缸,驱动气缸的活动端连接的贴标吸板,所述贴标吸板上设置有若干吸气孔,所述吸气孔上端相互联通且连接有吸气装置。

[0007] 所述作为上述方案的进一步改进,所述定位台的前端边沿为三角形,所述定位台的下方设置有若干收料辊。

[0008] 所述作为上述方案的进一步改进,所述定位台上设置有前后运动组件,所述前后运动组件包括第一滑轨,滑动设置在第一滑轨上的第一滑块,所述第一滑块上设置有连接板,所述连接板与驱动组件连接,所述吸标组件固定在连接板上。

[0009] 所述作为上述方案的进一步改进,所述驱动组件包括驱动电机,与驱动电机连接的丝杆,套设在丝杆上的丝杆滑块,所述连接板与丝杆滑块连接。

[0010] 所述作为上述方案的进一步改进,张紧辊旁设置有视觉检测机构。

[0011] 本实用新型的有益效果:

[0012] 本实用新型一种自动贴标切标装置,板卡放置在旋转台上进行加工,每个板卡放置位能放入多个板卡,多个板卡同时利用贴标机构进行贴标,然后利用切标机构将标签同时切开,整个过程全自动完成,加工效率更高。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单说明。显然,所描述的附图只是本实用新型的一部分实施例,而不是全部实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得的其他设计方案和附图:

[0014] 图1为本实用新型较佳实施例结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型较佳实施例贴标机构的结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型较佳实施例贴标机构的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 以下将结合实施例和附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果进行清楚、完整地描述,以充分地理解本实用新型的目的、特征和效果。显然,所描述的实施例只是本实用新型的一部分实施例,而不是全部实施例,基于本实用新型的实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下所获得的其他实施例,均属于本实用新型保护的范围内。

[0018] 参照图1至图3,一种自动贴标切标装置,包括与旋转电机连接的旋转台1,所述旋转台1上设置有若干板卡放置位2,所述旋转台1的四周放置有贴标机构与切标机构,所述贴标机构包括安装架3,所述安装架3上设置有若干张紧辊4,所述张紧辊4旁设置有视觉检测机构21,视觉检测机构21能够检测张紧辊4上贴纸的位置,保证贴标机构吸附的标签正反方向正确,前后位置准确。

[0019] 所述张紧辊4的前端设有定位台5,所述定位台5的前端边沿为三角形,所述定位台5的下方设置有若干收料辊14,当标签卷料运动至定位台5前端时,标签卷料下方的贴纸被收料辊14卷起,定位台5前端的三角形边沿使得卷料与标签分离,方便吸标组件吸起标签。

[0020] 所述定位台5的上方设置有前后运动的吸标组件,所述吸标组件包括驱动气缸11,驱动气缸11的活动端连接的贴标吸板12,所述贴标吸板12上设置有若干吸气孔13,所述吸气孔13上端相互联通且连接有吸气装置,吸气装置启动后使吸气孔13内产生负压,自动将定位台5上的标签吸起。

[0021] 所述定位台5上设置有前后运动组件,所述前后运动组件包括第一滑轨15,滑动设置在第一滑轨15上的第一滑块16,所述第一滑块16上设置有连接板17,所述连接板17与驱动组件连接,所述吸标组件固定在连接板17上。所述驱动组件包括驱动电机18,与驱动电机18连接的丝杆19,套设在丝杆19上的丝杆滑块20,所述连接板17与丝杆滑块20连接。吸标组件运动至定位台5上将标签吸起,然后向前运动至板卡放置位上将标签贴覆在板卡上。

[0022] 所述切标机构包括支撑架6,所述支撑架6上设置有一升降气缸7,所述升降气缸7的活动端设置有安装板8,所述安装板8位于板卡放置位2的上方,所述安装板8上平行设置有若干切刀10,升降气缸7下降带动多个切刀10下降,将多个板卡上连续的标签分隔切开,使得每个板卡上均贴覆有标签,整个过程全自动完成,加工效率更高。

[0023] 以上是对本实用新型的较佳实施例进行了具体说明,但本实用新型创造并不限于所述实施例,熟悉本领域的技术人员在不违背本实用新型精神的前提下还可作出种种的等

同变型或替换,这些等同的变型或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

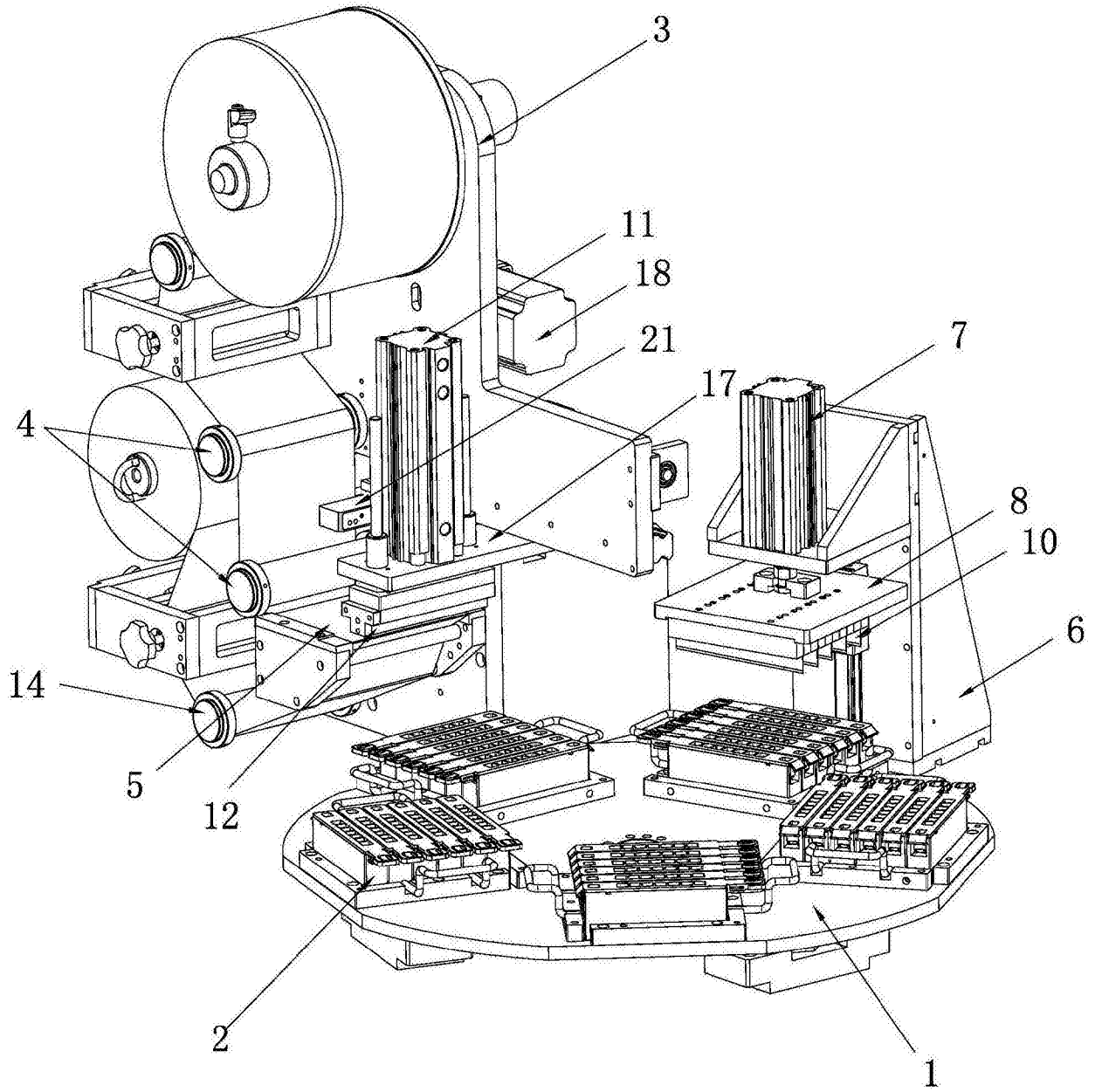


图1

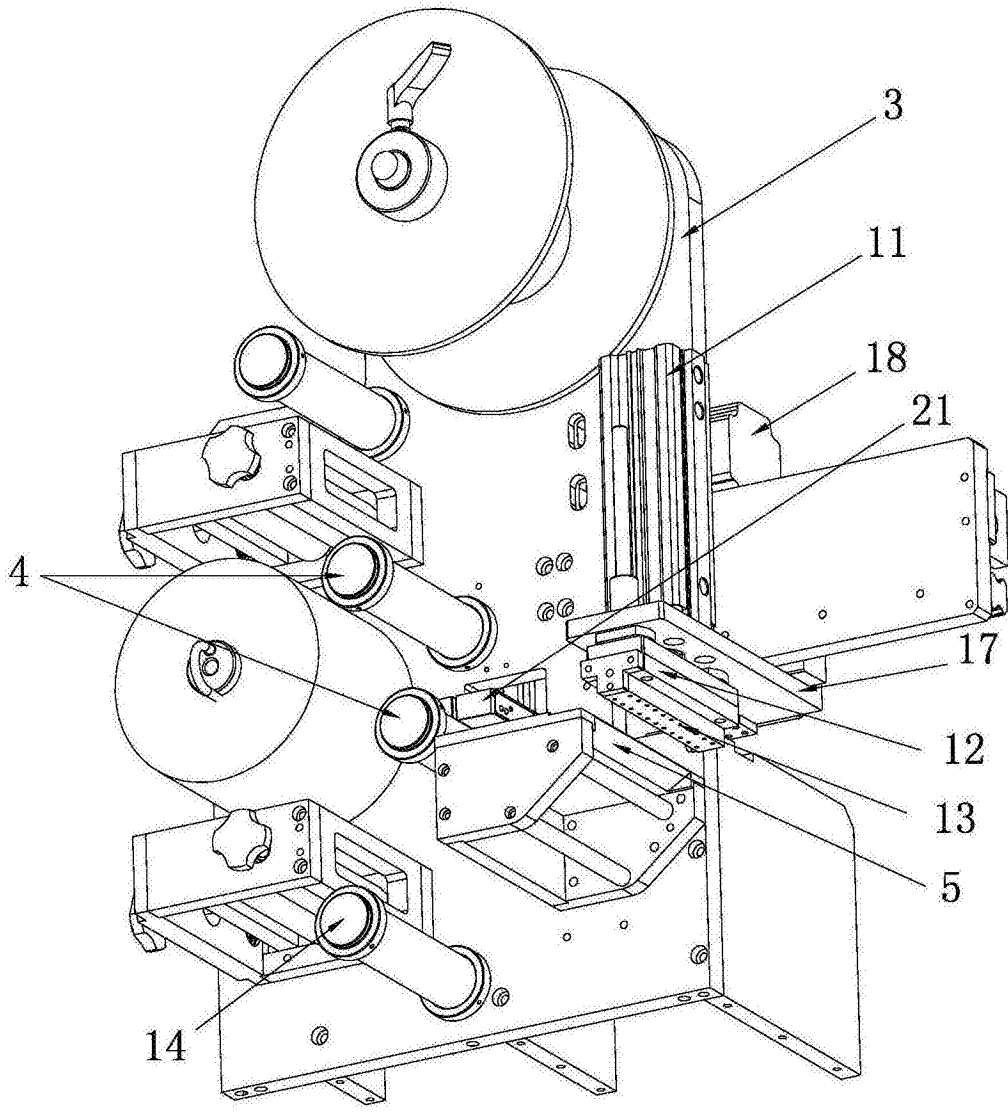


图2

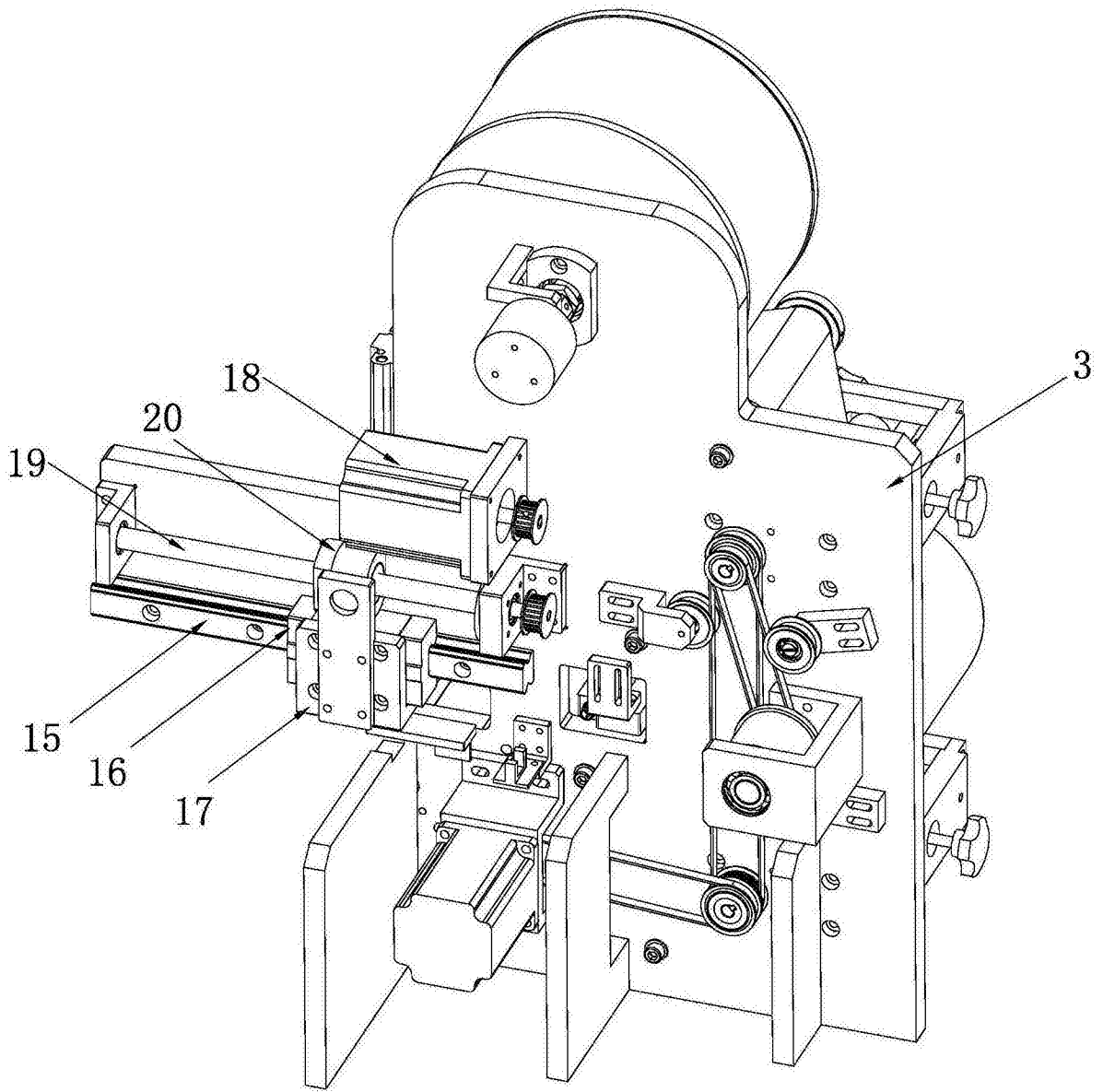


图3