(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 210606324 U
(45)授权公告日 2020.05.22

(21)申请号 201922108464.5

(22)申请日 2019.11.29

(73)专利权人 广州市羊城印刷有限公司
地址 510000 广东省广州市广州经济技术开发区百合三路9号自编一栋301房、401房

(72)发明人 陈永智

(74)专利代理机构 广州立凡知识产权代理有限公司 44563
代理人 曹禹佳

(51)Int.Cl.
G09F 3/02(2006.01)
B41F 17/00(2006.01)

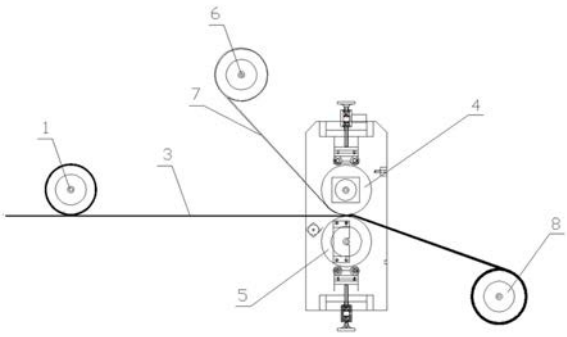
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种双用服装标签加工装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种标签加工装置,更具体地说,它涉及一种双用服装标签加工装置,其技术方案要点是:过油装置,小于所述底板的宽度,用于对底板进行过油;复合装置,用于不干胶层复合到涂有油层的底板表面上。效果:其一,可以生产出挂牌标签和贴纸标一体的双用服装标签,解决挂牌标签和贴纸标一体无法一体生产的难题。其二,加快生产效率。其三,生产出的双用服装标签可以进行自由模切裁剪。



CN 210606324 U

1.一种双用服装标签加工装置,其特征在于:过油装置,小于底板的宽度,用于对底板进行过油;

复合装置,用于不干胶层复合到涂有油层的底板表面上。

2.根据权利要求1所述的双用服装标签加工装置,其特征在于:所述过油装置包括第一输送辊,和沿所述第一输送辊外壁配置有至少一环形凸出部,所述环形凸出部的宽度小于底板的宽度。

3.根据权利要求1所述的双用服装标签加工装置,其特征在于:所述复合装置包括第二输送辊和第三输送辊,所述第二输送辊与第三输送辊轴心平行设置,使所述第二输送辊与第三输送辊轴间形成复合部。

4.根据权利要求1所述的双用服装标签加工装置,其特征在于:设置有印刷辊,用于对不干胶层印刷字体。

5.根据权利要求1所述的双用服装标签加工装置,其特征在于:所述过油装置和印刷辊的输出端接于所述复合装置的输入端。

6.根据权利要求1所述的双用服装标签加工装置,其特征在于:还包括第四收卷辊,接于复合装置的输出端。

一种双用服装标签加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种标签加工装置，更具体地说，它涉及一种双用服装标签加工装置。

背景技术

[0002] 商场中拥有各种类型的商品，对于庞大的服装种类，商场一般会对各类的服装贴上挂牌标签，挂牌标签负责记录商品的各样信息，例如商品产地、出厂商、入货时间、售价等各类服务信息。而对于装服饰，一般会配设有服饰盒用于装设服饰。而面对商场如此庞大的服饰种类，商场会用一种贴纸标签贴于服饰盒的外部，在将服饰装设到服饰盒上时，需要核对服饰上和服饰盒上的信息。当挂牌标签和贴纸标签信息一致时才将装服饰进行打包装设。

[0003] 而现有的挂牌标签和贴纸标签均是单独一排制出，先印刷一排的挂牌标签，再单独印刷出一排的贴纸标签，在生产中挂牌标签和贴纸标签均贴有对应的商品信息，在使用过程中需要先撕出对应信息的贴纸标签贴到服饰盒上，然后将对应的贴纸标签挂到服饰上。由于挂牌标签和贴纸标签是独立的，导致对服饰盒贴纸和服饰挂牌的操作员经常出现贴错信息的情况。

[0004] 而且由于挂牌标签和贴纸标签均是单独的一排，导致使用者在对服饰盒贴纸和服饰挂牌进行使用时，需要反复将挂牌标签和贴纸标签进行拿起放下，导致十分繁琐。

[0005] 现有的挂牌标签和贴纸标签均是单独的一排，主要因为存在加工上的困难，现有的装置均是只能对地址进行全部涂玻璃光油，对于不需要撕下不干胶层的挂牌标签，明显这种加工方式并不适合。

实用新型内容

[0006] 针对现有技术存在的不足，本实用新型的目的在于提供一种双用服装标签加工装置，具有可以生产出挂牌标签和贴纸标一体的双用服装标签的优点。

[0007] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的：过油装置，小于所述底板的宽度，用于对底板进行过油；

[0008] 复合装置，用于不干胶层复合到涂有油层的底板表面上。

[0009] 本实用新型进一步设置为：所述过油装置包括第一输送辊，和沿所述第一输送辊外壁配置有至少一环形凸出部，所述环形凸出部的宽度小于底板的宽度。

[0010] 本实用新型进一步设置为：所述复合装置包括第二输送辊和第三输送辊，所述第二输送辊与第三输送辊轴心平行设置，使所述第二输送辊与第三输送辊轴间形成复合部。

[0011] 本实用新型进一步设置为：设置有印刷辊，用于对不干胶层印刷字体。

[0012] 本实用新型进一步设置为：所述过油装置和印刷辊的输出端接于所述复合装置的输入端。

[0013] 本实用新型进一步设置为：还包括第四收卷辊，接于复合装置的输出端。

[0014] 综上所述，本实用新型具有以下有益效果：

[0015] 其一，可以生产出挂牌标签和贴纸标一体的双用服装标签，解决挂牌标签和贴纸标一体无法一体生产的难题。

[0016] 其二，加快生产效率。

[0017] 其三，生产出的双用服装标签可以进行自由模切裁剪。

附图说明

[0018] 图1是本实施例中一种双用服装标签加工装置的结构示意图；

[0019] 图2是本实施例中第一输送辊的结构示意图；

[0020] 图3是本实施例中底板的结构示意图；

[0021] 图4是对底板模切加工后的双用标签结构示意图。

[0022] 图中：1、第一输送辊；2、环形凸出部；3、底板；4、第二输送辊；5、第三输送辊；6、印刷辊；7、不干胶层；8、第四收卷辊。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图和实施例，对本实用新型进行详细描述。

[0024] 一种双用服装标签加工装置，如图1所示，设置有过油装置，所述过油装置包括第一输送辊1和沿所述第一输送辊1外壁配置有至少一环形凸出部2，所述环形凸出部2的宽度小于底板3的宽度，用于对底板3进行过油。环形凸出部2主要作用是垫高第一输送辊1的某处直径，然后通过在凸出部上涂上玻璃光油，当底板3通过第一输送辊1时，第一输送辊1将玻璃光油涂在底板3上，且玻璃光油层大概在底板3宽度方向的中间位置，使底板3上形成一过油部301，过油部301的两侧均是没有涂有玻璃光油，使不干胶层7可以固定粘贴在底板3上玻璃光油的两侧位置使无法撕下不干胶层7，但过油部位置的不干胶层7无法贴紧于底板3。

[0025] 设置有印刷辊6，在印刷辊6上刻上字体，可以用于对不干胶层7印刷字体。

[0026] 设置有复合装置，用于不干胶层7复合到涂有油层的底板3表面上，所述复合装置包括第二输送辊4和第三输送辊5，所述第二输送辊4与第三输送辊5轴心平行设置，使所述第二输送辊4与第三输送辊5轴间形成复合部。

[0027] 所述过油装置和印刷辊6的输出端接于所述复合装置的输入端，过油装置用于对底板3进行过油，印刷辊6用于对不干胶层7印刷字体。经过过油装置的底板3和经过印刷辊6的不干胶层7进入到复合部中，利用第二输送辊4与第三输送辊5的压紧力将不干胶层7粘贴到底板3上。

[0028] 还包括第四收卷辊8，接于复合装置的输出端，经过复合部的贴有不干胶层7的底板3绕第五收卷辊收卷，且底板3的长度方向为第四收卷辊8的轴向方向。

[0029] 最后生产出的产品为玻璃光油层大概在底板3宽度方向的中间位置，不干胶层7未贴紧于在底板3，在底板3宽度方向的两侧，不干胶层7贴紧于底板3。可以对生产出的产品进行模切，可以将处于玻璃光油的不干胶切出若干条易撕线，使用过程中通过易撕线撕出若干个不干胶商品贴粘贴到商品中。也可以对底板3的两侧(没有涂玻璃光油的地方)进行模切，切出若干个易撕线，使可以撕出若干个标签件，在印刷过程中，在对应的位置印刷出相

对应的信息，使撕出的标签件和不干胶商品贴的信息对应。

[0030] 通过采用本双用服装标签加工装置，在加工上便捷，适用于大批量生产，可以同时挂牌标签和贴纸标签。

[0031] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅局限于上述实施例，凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

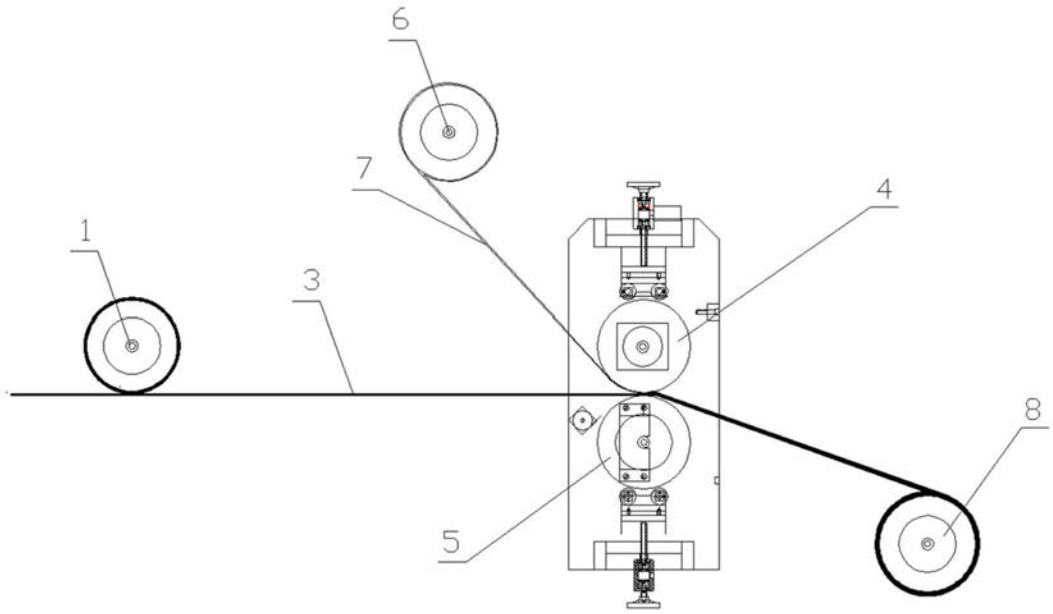


图1

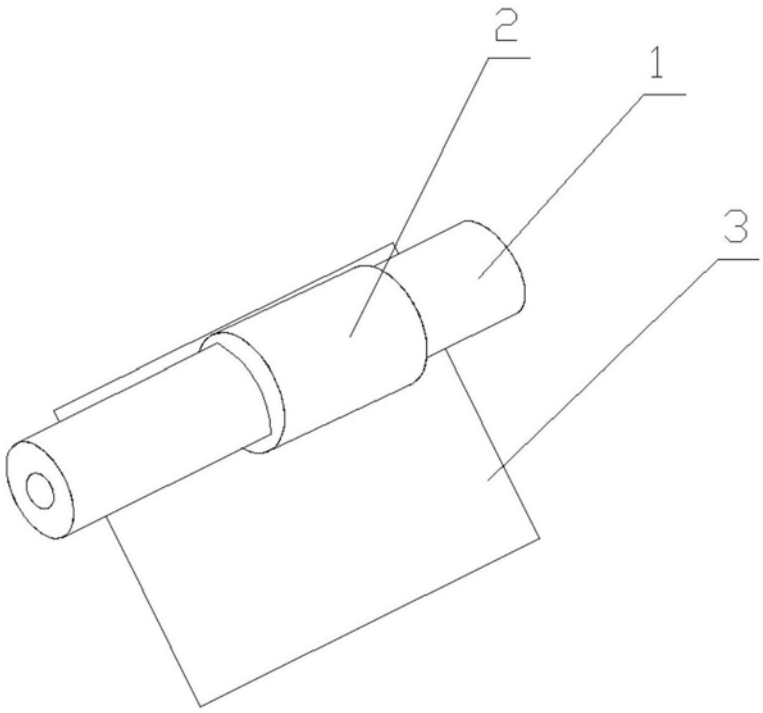


图2

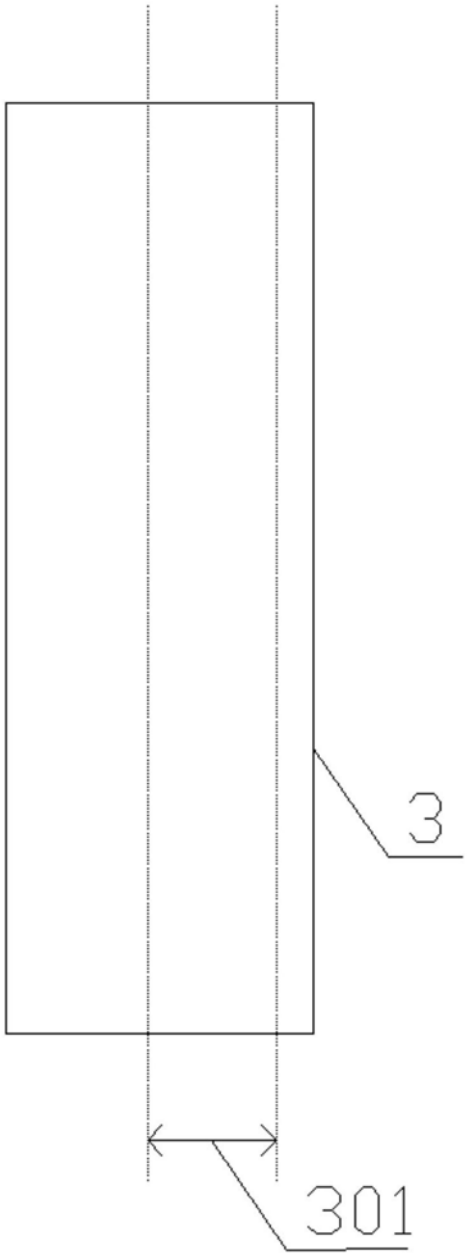


图3

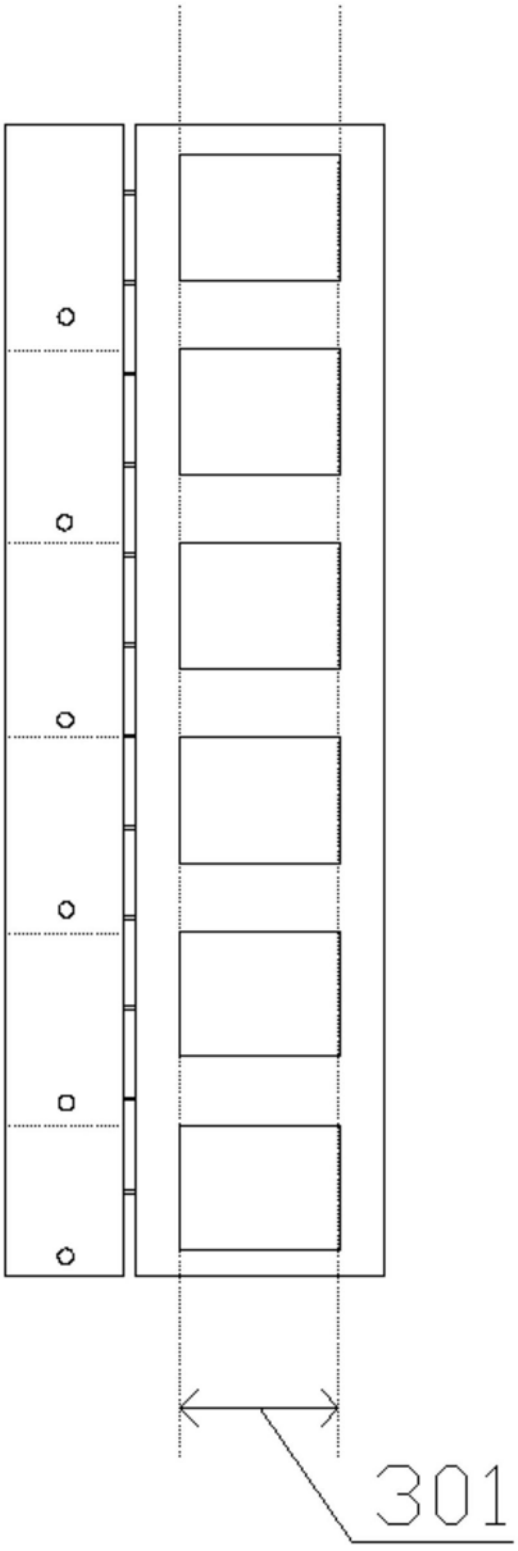


图4