



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103662235 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310658263. 7

(22) 申请日 2013. 12. 09

(71) 申请人 重庆信奇建材机械制造有限公司

地址 401346 重庆市巴南区界石镇武新村恒
兴庄合作社

(72) 发明人 彭彦

(51) Int. Cl.

B65C 9/18 (2006. 01)

B65C 1/02 (2006. 01)

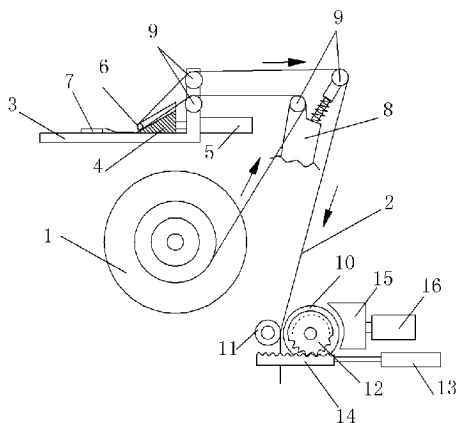
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

自动标签贴装置

(57) 摘要

本发明公开了一种用于贴标签的装置,具体涉及一种自动标签贴装置,包括机架,设置在机架上的供料卷筒,所述供料卷筒内有传送纸带,传动纸带上贴有标签,还包括滑台,滑台水平设置在机架上,所述滑台上设置有的滑块,滑块一端连接第一气缸的输出轴,滑块上设置有可以使标签脱离传送纸带剥离辊;滑台上、滑块前设置有吸气垫,吸气垫上设有吸气孔;采用本技术方案的自动标签贴装置结构简单,工作效率高。



1. 一种自动标签贴装置,包括机架,设置在机架上的供料卷筒,所述供料卷筒内有传送纸带,传动纸带上贴有标签,其特征在于:还包括滑台,滑台水平设置在机架上,所述滑台上设置有的滑块,滑块一端连接第一气缸的输出轴,滑块上设置有可以使标签脱离传送纸带剥离辊;滑台上、滑块前设置有吸气垫,吸气垫上设有吸气孔;所述滑台上设置有两个导向轮;机架上还设置有导向架;所述导向架上也设置有两个导向轮,所述传动纸带的终端设置有转位鼓,转位鼓一侧设置有压辊;所述转位鼓上设置有齿轮,所述齿轮上设置有棘轮,所述转位鼓上齿轮与第二气缸输出轴端的条形齿配合,所述吸气垫通过气管连接气泵和压力传感器。

2. 根据权利要求1所述的自动标签贴装置,其特征在于:所述转位鼓的远离压辊的一侧设置有制动块,制动块端部连接第三气缸的输出轴。

自动标签贴装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种用于贴标签的装置,具体涉及一种自动标签贴装置。

背景技术

[0002] 工业产品生产中,需要在产品外包装压贴上标签,例如在塑料瓶的盖子上贴上标签,但是使用人工的方式进行操作,工作效率低下,贴标签的质量无法得到保证,并且也增加了人力成本。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是现有技术中人工贴标签效率低下、质量无法保证的缺点。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明提供一种自动标签贴装置,包括机架,设置在机架上的供料卷筒,所述供料卷筒内有传送纸带,传动纸带上贴有标签,还包括滑台,滑台水平设置在机架上,所述滑台上设置有的滑块,滑块一端连接第一气缸的输出轴,滑块上设置可以使标签脱离传送纸带的剥离辊;滑台上、滑块前设置有吸气垫,吸气垫上设有吸气孔;所述滑台上设置有两个导向轮;机架上还设置有导向架;所述导向架上也设置有两个导向轮,所述传动纸带的终端设置有转位鼓,转位鼓一侧设置有压辊;所述转位鼓上设置有齿轮,所述齿轮上设置有棘轮,所述转位鼓上齿轮与第二气缸输出轴端的条形齿配合,所述吸气垫通过气管连接气泵和压力传感器。

[0005] 采用上述技术方案的自动标签贴装置具有如下优点:贴有标签的传动纸带盘绕在供料卷筒内,传送纸带首先经过导向架上的导线轮输送到滑块上,经过滑块上导向轮至玻璃辊的尖端,再反向经过滑块上第二个导向轮直至支架上的第二个导向轮,最终输送至转位鼓处。转位鼓通过带有棘轮的齿轮和第二气缸输出轴端的条形齿配合,第二气缸输出轴往复运动,条形齿带动转位鼓转动,转位鼓和压辊夹紧传送纸带,从而实现传送纸带的传输。传送纸带上的标签在输送到剥离辊处时,由于剥离辊具有尖端,所以标签会在尖端拐点作用下脱离传送纸带,并在随滑块向前移动,将半脱离的标签推向吸气孔处,标签在吸气孔吸力的作用下,标签的光滑面吸到吸气孔上,标签的黏贴面朝上,此时由于吸气孔封闭,压力传感器检测不到气体的压力,则启动吸气孔上方的产品输送装置,将需要贴附标签的产品压在标签的黏贴面处,使标签黏贴在产品上。全贴标签过程自动处理,工作效率高。

[0006] 进一步,所述转位鼓的远离压辊的一侧设置有制动块,制动块端部连接第三气缸的输出轴。起到辅助关闭转动鼓的作用。

附图说明

[0007] 图1是本实用新自动标签贴装置的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 说明书附图中的附图标记包括：供料卷筒 1，传送纸带 2，滑台 3，滑块 4，第一气缸 5，剥离辊 6，吸气垫 7，导向架 8，导向轮 9，转位鼓 10，压辊 11，齿轮 12，第二气缸 13，条形齿 14，制动块 15，第三气缸 16。

[0009] 下面结合附图和实施例对本发明技术方案进一步说明：

如图 1，一种自动标签贴装置，包括机架，设置在机架上的供料卷筒 1，所述供料卷筒 1 内有传送纸带 2，图中的箭头方向为传送纸带 2 的输送方向，传动纸带上贴有标签，还包括滑台 3，滑台 3 水平设置在机架上，所述滑台 3 上设置有的滑块 4，滑块 4 一端连接第一气缸 5 的输出轴，滑块 4 上设置有可以使标签脱离传送纸带 2 剥离辊 6；滑台 3 上、滑块 4 前设置有吸气垫 7，吸气垫 7 上设有吸气孔；所述滑台 3 上设置有两个导向轮 9；机架上还设置有导向架 8；所述导向架 8 上也设置有两个导向轮 9，所述传动纸带的终端设置有转位鼓 10，转位鼓 10 一侧设置有压辊 11；所述转位鼓 10 上设置有齿轮 12，所述齿轮 12 上设置有棘轮，所述转位鼓 10 上齿轮 12 与第二气缸 13 输出轴端的条形齿 14 配合，所述吸气垫 7 通过气管连接气泵和压力传感器。所述转位鼓 10 的远离压辊 11 的一侧设置有制动块 15，制动块 15 端部连接第三气缸 16 的输出轴。

[0010] 贴有标签的传动纸带盘绕在供料卷筒 1 内，传送纸带 2 首先经过导向架 8 上的导线轮输送到滑块 4 上，经过滑块 4 上导向轮 9 至玻璃辊的尖端，再反向经过滑块 4 上第二个导向轮 9 直至支架上的第二个导向轮 9，最终输送至转位鼓 10 处。转位鼓 10 通过带有棘轮的齿轮 12 和第二气缸 13 输出轴端的条形齿 14 配合，第二气缸 13 输出轴往复运动，条形齿 14 带动转位鼓 10 转动，转位鼓 10 和压辊 11 夹紧传送纸带 2，从而实现传送纸带 2 的传输。传送纸带 2 上的标签在输送到剥离辊 6 处时，由于剥离辊 6 具有尖端，所以标签会在尖端拐点作用下脱离传送纸带 2，并在随滑块 4 向前移动，将半脱离的标签推向吸气孔处，标签在吸气孔吸力的作用下，标签的光滑面吸到吸气孔上，标签的黏贴面朝上，此时由于吸气孔封闭，压力传感器检测不到气体的压力，则启动吸气孔上方的产品输送装置，将需要贴附标签的产品压在标签的黏贴面处，使标签黏贴在产品上。

[0011] 以上所述的仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本领域的技术人员来说，在不脱离本发明结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本发明的保护范围，这些都不会影响本发明实施的效果和专利的实用性。

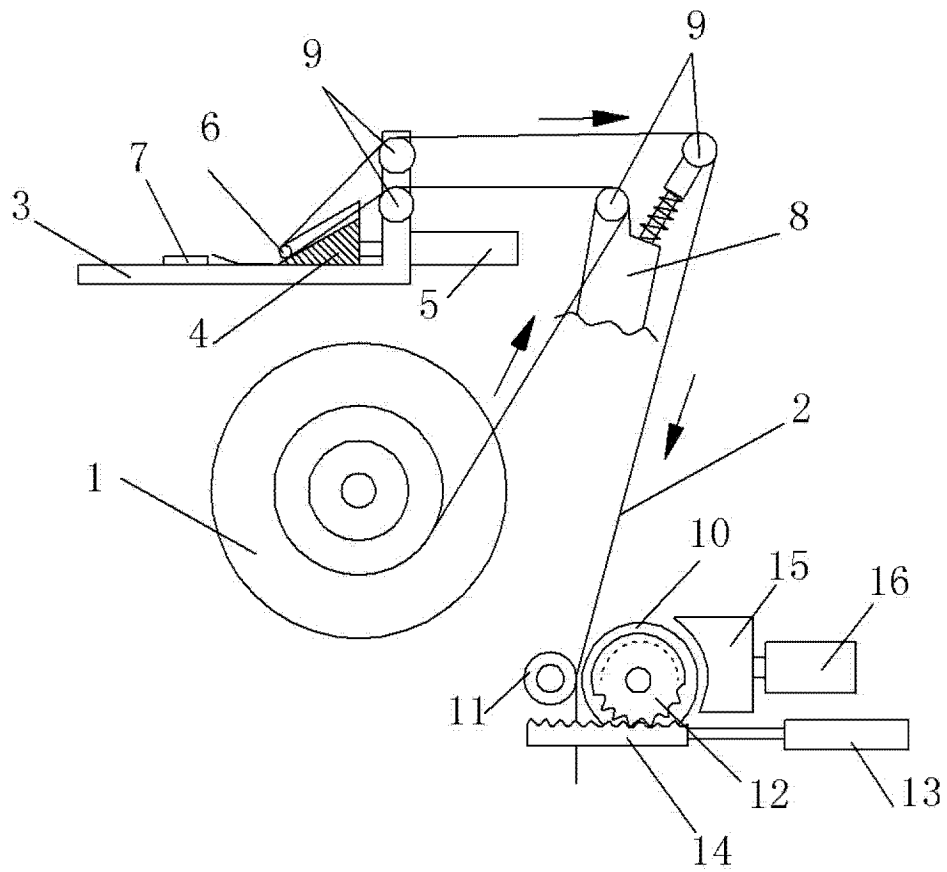


图 1