



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205060206 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201520760798. X

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2015. 09. 29

(73) 专利权人 苏州达恩克精密机械有限公司
地址 215400 江苏省苏州市高新区大通路
10号3幢101室1001#

(72) 发明人 刘俊

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 张立荣

(51) Int. Cl.

B65C 9/08(2006. 01)

B65C 9/26(2006. 01)

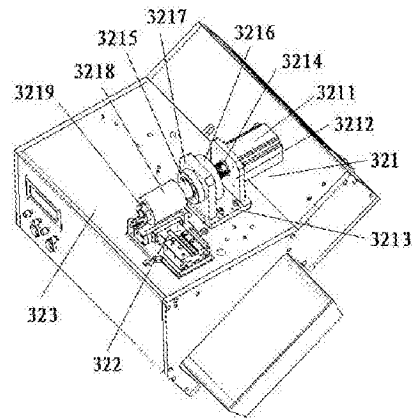
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,该小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置包括标签剥离装置和电容升降压紧装置,所述标签剥离装置的剥离滚筒紧贴电容升降压紧装置里的电容,所述标签剥离装置还包括剥离步进电机、电机安装法兰、垫板、联轴器、剥离旋转轴、第三直线轴承、直线轴承安装法兰和开口夹环,所述剥离步进电机的电机轴通过联轴器连接着剥离旋转轴,剥离旋转轴中间安装有第三直线轴承,第三直线轴承安装于直线轴承安装法兰上,直线轴承安装法兰固定于垫板,剥离旋转轴前端安装有剥离滚筒,剥离滚筒前侧设有开口夹环,开口夹环固定于剥离旋转轴。通过上述方式,本实用新型能够自动贴标签,节约劳动力,提高生产效率。



1. 一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,其特征在於:该小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置包括标签剥离装置和电容升降压紧装置,所述标签剥离装置的剥离滚筒紧贴电容升降压紧装置里的电容,所述标签剥离装置还包括剥离步进电机、电机安装法兰、垫板、联轴器、剥离旋转轴、第三直线轴承、直线轴承安装法兰和开口夹环,所述剥离步进电机安装于电机安装法兰侧面,电机安装法兰固定于垫板上平面,垫板安装于主机顶板,剥离步进电机的电机轴通过联轴器连接着剥离旋转轴,剥离旋转轴中间安装有第三直线轴承,第三直线轴承安装于直线轴承安装法兰上,直线轴承安装法兰固定于垫板上平面,剥离旋转轴前端安装有剥离滚筒,剥离滚筒前侧设有开口夹环,开口夹环固定于剥离旋转轴上。

2. 根据权利要求 1 所述的小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,其特征在於:所述电容升降压紧装置包括升降气缸、升降气缸安装板、推拉气缸、推拉气缸安装板、连接板、第一滚筒、第一滚筒支架、第二滚筒、第二滚筒支架、电容限位棒和电容限位棒支架,所述升降气缸安装板固定于主机前侧板内侧面,升降气缸安装板侧面安装有升降气缸,升降气缸的活塞杆法兰板连接着推拉气缸安装板下平面,推拉气缸安装板上平面右端安装有推拉气缸,推拉气缸的活塞杆法兰板连接着连接板,连接板与第二滚筒支架连接,第二滚筒支架上安装有第二滚筒,第二滚筒左侧紧贴第一滚筒,第一滚筒两端插装于第一滚筒支架上,第一滚筒支架固定于推拉气缸安装板上平面,第一滚筒和第二滚筒上设有电容,电容对应下端的推拉气缸安装板上设有开口通槽,电容可通过开口通槽落至电容收纳盒,电容左侧和右侧设有电容限位棒,电容限位棒均固定于电容限位棒支架,电容限位棒支架固定于推拉气缸安装板侧边沿。

小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及机械自动化领域,特别是涉及一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置。

背景技术

[0002] 电容在生产过程中,贴标都是人工操作的,效率低,后来逐渐采用贴标机进行工作,这些贴标机主要采用辊轮贴标,但存在以下缺点:体积大、结构不够小巧、移动不够灵活和标签剥离机构不稳定等,有鉴于此,有必要对现有的电容剪脚机和贴标机予以改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,自动化程度高,能够自动贴标签,节约劳动力,提高生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,该小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置包括标签剥离装置和电容升降压紧装置,所述标签剥离装置的剥离滚筒紧贴电容升降压紧装置里的电容,所述标签剥离装置还包括剥离步进电机、电机安装法兰、垫板、联轴器、剥离旋转轴、第三直线轴承、直线轴承安装法兰和开口夹环,所述剥离步进电机安装于电机安装法兰侧面,电机安装法兰固定于垫板上平面,垫板安装于主机顶板,剥离步进电机的电机轴通过联轴器连接着剥离旋转轴,剥离旋转轴中间安装有第三直线轴承,第三直线轴承安装于直线轴承安装法兰上,直线轴承安装法兰固定于垫板上平面,剥离旋转轴前端安装有剥离滚筒,剥离滚筒前侧设有开口夹环,开口夹环固定于剥离旋转轴上;

[0005] 优选的是,所述电容升降压紧装置包括升降气缸、升降气缸安装板、推拉气缸、推拉气缸安装板、连接板、第一滚筒、第一滚筒支架、第二滚筒、第二滚筒支架、电容限位棒和电容限位棒支架,所述升降气缸安装板固定于主机前侧板内侧面,升降气缸安装板侧面安装有升降气缸,升降气缸的活塞杆法兰板连接着推拉气缸安装板下平面,推拉气缸安装板上平面右端安装有推拉气缸,推拉气缸的活塞杆法兰板连接着连接板,连接板与第二滚筒支架连接,第二滚筒支架上安装有第二滚筒,第二滚筒左侧紧贴第一滚筒,第一滚筒两端插装于第一滚筒支架上,第一滚筒支架固定于推拉气缸安装板上平面,第一滚筒和第二滚筒上设有电容,电容对应下端的推拉气缸安装板上设有开口通槽,电容可通过开口通槽落至电容收纳盒,电容左侧和右侧设有电容限位棒,电容限位棒均固定于电容限位棒支架,电容限位棒支架固定于推拉气缸安装板侧边沿。

[0006] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,自动化程度高,能够自动贴标签,节约劳动力,提高生产效率。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置结构示意图;

[0008] 图 2 是本实用新型小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置的电容升降压紧装置结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图对本实用新型较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0010] 请参阅图 1 和图 2,本实用新型实施例包括:

[0011] 一种小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,该小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置包括标签剥离装置 321 和电容升降压紧装置 322,所述标签剥离装置 321 的剥离滚筒 3218 紧贴电容升降压紧装置 322 里的电容,所述标签剥离装置 321 还包括剥离步进电机 3211、电机安装法兰 3212、垫板 3213、联轴器 3214、剥离旋转轴 3215、第三直线轴承 3216、直线轴承安装法兰 3217 和开口夹环 3219,所述剥离步进电机 3211 安装于电机安装法兰 3212 侧面,电机安装法兰 3212 固定于垫板 3213 上平面,垫板 3213 安装于主机 323 顶板,剥离步进电机 3211 的电机轴通过联轴器 3214 连接着剥离旋转轴 3215,剥离旋转轴 3215 中间安装有第三直线轴承 3216,第三直线轴承 3216 安装于直线轴承安装法兰 3217 上,直线轴承安装法兰 3217 固定于垫板 3213 上平面,剥离旋转轴 3215 前端安装有剥离滚筒 3218,剥离滚筒 3218 前侧设有开口夹环 3219,开口夹环 3219 固定于剥离旋转轴 3215 上;

[0012] 所述电容升降压紧装置 322 包括升降气缸 3221、升降气缸安装板 3222、推拉气缸 3223、推拉气缸安装板 3224、连接板 3225、第一滚筒 3226、第一滚筒支架 3227、第二滚筒 3228、第二滚筒支架 3229、电容限位棒 32210 和电容限位棒支架 32211,所述升降气缸安装板 3222 固定于主机 323 前侧板内侧面,升降气缸安装板 3222 侧面安装有升降气缸 3221,升降气缸 3221 的活塞杆法兰板连接着推拉气缸安装板 3224 下平面,推拉气缸安装板 3224 上平面右端安装有推拉气缸 3223,推拉气缸 3223 的活塞杆法兰板连接着连接板 3225,连接板 3225 与第二滚筒支架 3229 连接,第二滚筒支架 3229 上安装有第二滚筒 3228,第二滚筒 3228 左侧紧贴第一滚筒 3226,第一滚筒 3226 两端插装于第一滚筒支架 3227 上,第一滚筒支架 3227 固定于推拉气缸安装板 3224 上平面,第一滚筒 3226 和第二滚筒 3228 上设有电容,电容对应下端的推拉气缸安装板 3224 上设有开口通槽,电容可通过开口通槽落至电容收纳盒,电容左侧和右侧设有电容限位棒 32210,电容限位棒 32210 均固定于电容限位棒支架 32211,电容限位棒支架 32211 固定于推拉气缸安装板 3224 侧边沿。

[0013] 本实用新型小电容自动剪脚与贴标机的贴标装置,自动化程度高,能够自动贴标签,节约劳动力,提高生产效率。

[0014] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

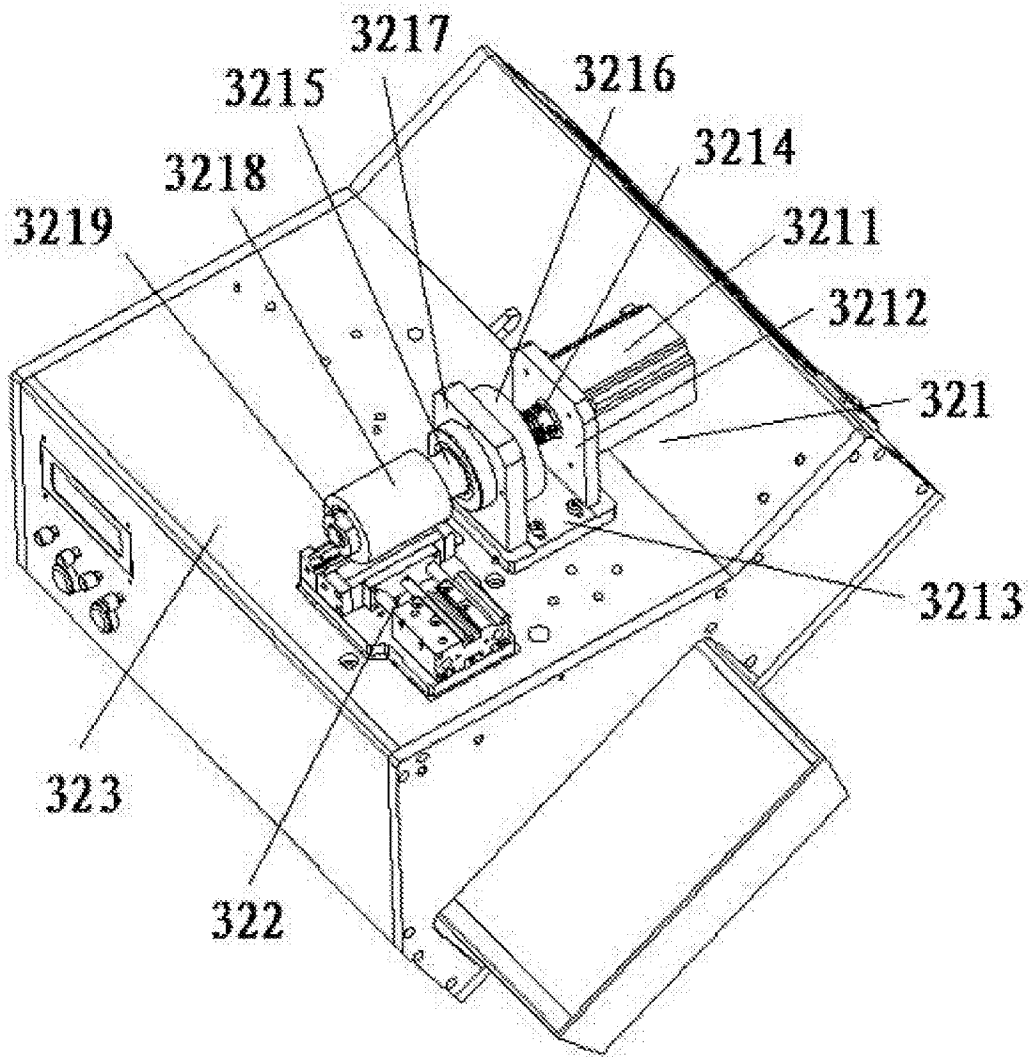


图 1

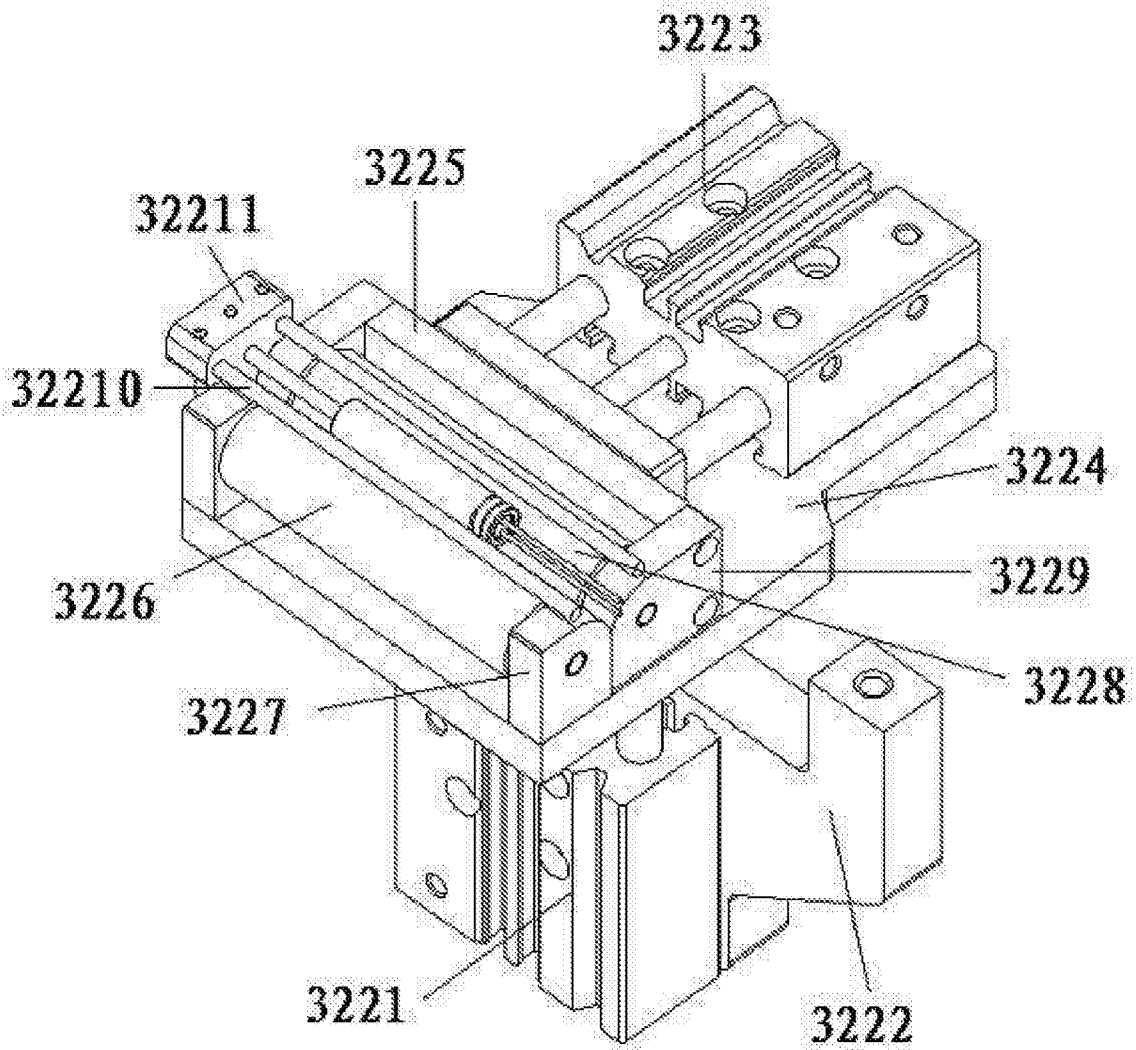


图 2