(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219948827 U
(45)授权公告日 2023.11.03

(21)申请号 202321167122.0

(22)申请日 2023.05.16

(73)专利权人 沈阳海创文化印刷有限公司
地址 110000 辽宁省沈阳市沈北新区蒲河路81-40号

(72)发明人 姜玉虎 邹春晓

(74)专利代理机构 沈阳科苑专利商标代理有限公司 21002
专利代理师 汪海

(51)Int.Cl.
B65C 9/18(2006.01)
B65H 16/04(2006.01)
B65H 75/24(2006.01)
B65H 23/26(2006.01)

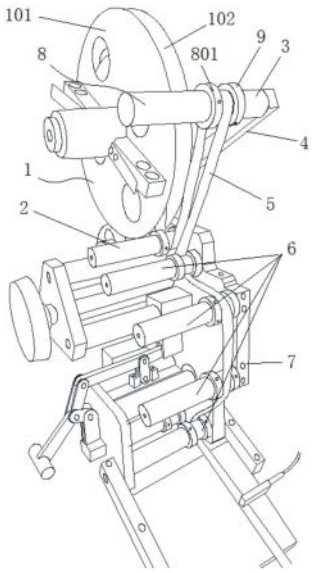
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

卷对卷贴标机用标签放料机构

(57)摘要

本实用新型涉及一种卷对卷贴标机用标签放料机构，其中标签纸带由标签纸料盘输出后依次经过输出导向辊、摆动导向辊和转向导向辊，标签纸料盘包括动挡盘和静挡盘，且标签纸卷设于动挡盘和静挡盘之间，其中动挡盘上设有动挡盘套管，并且动挡盘套管内部设有光孔和螺纹孔，静挡盘上设有料盘转轴，并且料盘转轴自由端设有螺纹轴，所述螺纹轴设于所述螺纹孔中，所述料盘转轴为光轴并设于所述光孔中，标签纸卷绕置于所述料盘转轴上，输出导向辊、摆动导向辊和转向导向辊上均设有可移动调节的导向辊套和固定的定位盘，导向辊套靠近定位盘一端设有辊套挡盘，且标签纸带由定位盘和辊套挡盘之间穿过。本实用新型能够满足不同规格尺寸的标签纸带放料要求。



CN 219948827 U

1.一种卷对卷贴标机用标签放料机构,其特征在于:包括机架(7)以及设于所述机架(7)上的标签纸料盘(1)、输出导向辊(2)、摆动导向辊(3)和转向导向辊(6),其中标签纸带(5)由所述标签纸料盘(1)输出后依次经过所述输出导向辊(2)、摆动导向辊(3)和各个转向导向辊(6),所述标签纸料盘(1)包括动挡盘(101)和静挡盘(102),且标签纸带(5)卷绕而成的标签纸卷(10)设于所述动挡盘(101)和静挡盘(102)之间,所述动挡盘(101)上设有动挡盘套管(103),并且所述动挡盘套管(103)内部设有光孔(1032)和螺纹孔(1031),所述静挡盘(102)上设有料盘转轴(104),并且所述料盘转轴(104)自由端设有螺纹轴(1041),所述螺纹轴(1041)设于所述螺纹孔(1031)中,所述料盘转轴(104)为光轴并设于所述光孔(1032)中,标签纸卷(10)绕置于所述料盘转轴(104)上,所述输出导向辊(2)、摆动导向辊(3)和转向导向辊(6)上均设有可移动调节的导向辊套(8)和固定的定位盘(9),并且所述导向辊套(8)靠近所述定位盘(9)一端设有辊套挡盘(801),标签纸带(5)由所述定位盘(9)和辊套挡盘(801)之间穿过。

2.根据权利要求1所述的卷对卷贴标机用标签放料机构,其特征在于:所述导向辊套(8)内部设有辊套光孔(803)和辊套螺纹孔(802),所述定位盘(9)一侧设有导向光轴(11),并且所述导向光轴(11)自由端设有导向螺纹轴(12),所述导向螺纹轴(12)设于所述辊套螺纹孔(802)中,所述导向光轴(11)设于所述辊套光孔(803)中。

3.根据权利要求2所述的卷对卷贴标机用标签放料机构,其特征在于:所述料盘转轴(104)和导向光轴(11)上均设有刻度线。

4.根据权利要求1所述的卷对卷贴标机用标签放料机构,其特征在于:所述机架(7)上设有摆臂(4),并且所述摆动导向辊(3)安装在所述摆臂(4)上。

卷对卷贴标机用标签放料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及标签生产领域,具体地说是一种卷对卷贴标机用标签放料机构。

背景技术

[0002] 有些标签包括标签纸以及标签纸带胶一侧的胶带纸或胶带膜,使用时将胶带纸(或膜)撕掉后即可将标签纸的带胶一侧露出并粘贴在需要的地方,这种标签在生产过程中需要将胶带纸(或膜)与标签底纸进行贴合。现有技术中的卷对卷生产工艺是比较适合该类型标签生产的一种方式,但现有技术中的卷对卷连续贴合装置通常并非是针对标签生产而进行的设计,比如授权公告号为CN216001767U的专利中就公开了一种卷对卷贴合装置,其包括第一放料机构、第二放料机构、第一压辊、第二压辊等结构,该装置能实现两种不同料卷的贴合,并且能够有效排出两者之间的空气,保证贴合质量,因此该装置的压辊结构就非常适合标签纸生产。但为了保证标签贴合质量,标签和胶带纸的放料导向机构设计也非常重要,并且标签规格尺寸多样,因此标签纸放料机构在保证导向张力的同时还需考虑不同规格尺寸的标签生产需要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种卷对卷贴标机用标签放料机构,其能够满足不同规格尺寸的标签纸带放料要求,使用灵活且调节方便。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种卷对卷贴标机用标签放料机构,包括机架以及设于所述机架上的标签纸料盘、输出导向辊、摆动导向辊和转向导向辊,其中标签纸带由所述标签纸料盘输出后依次经过所述输出导向辊、摆动导向辊和各个转向导向辊,所述标签纸料盘包括动挡盘和静挡盘,且标签纸带卷绕而成的标签纸卷设于所述动挡盘和静挡盘之间,所述动挡盘上设有动挡盘套管,并且所述动挡盘套管内部设有光孔和螺纹孔,所述静挡盘上设有料盘转轴,并且所述料盘转轴自由端设有螺纹轴,所述螺纹轴设于所述螺纹孔中,所述料盘转轴为光轴并设于所述光孔中,标签纸卷绕置于所述料盘转轴上,所述输出导向辊、摆动导向辊和转向导向辊上均设有可移动调节的导向辊套和固定的定位盘,并且所述导向辊套靠近所述定位盘一端设有辊套挡盘,标签纸带由所述定位盘和辊套挡盘之间穿过。

[0006] 所述导向辊套内部设有辊套光孔和辊套螺纹孔,所述定位盘一侧设有导向光轴,并且所述导向光轴自由端设有导向螺纹轴,所述导向螺纹轴设于所述辊套螺纹孔中,所述导向光轴设于所述辊套光孔中。

[0007] 所述料盘转轴和导向光轴上均设有刻度线。

[0008] 所述机架上设有摆臂,并且所述摆动导向辊安装在所述摆臂上。

[0009] 本实用新型的优点与积极效果为:

[0010] 1、本实用新型使用时可以根据标签尺寸规格情况移动标签纸料盘中的动挡盘以及各个导向辊上的导向辊套,从而实现动挡盘和静挡盘之间间距以及定位盘和对应辊套挡

盘之间间距的调整，进而满足不同规格尺寸的标签纸带放料导向要求。

[0011] 2、本实用新型只需旋转动挡盘套管和导向辊套即实现间距调整，操作简单方便。

[0012] 3、本实用新型的静挡盘和各个定位盘均处于同一竖直平面上以保证标签纸带的移动导向，并且料盘转轴和导向光轴上可根据需要设置刻度线以保证调整时所述动挡盘和静挡盘之间的间距以及所述辊套挡盘和定位盘之间的间距一致。

[0013] 4、本实用新型在标签纸带穿过后可以通过摆动导向辊调整张力以满足生产要求。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的立体示意图，

[0015] 图2为图1中标签纸料盘的主视图，

[0016] 图3为图2中标签纸料盘的另一状态示意图，

[0017] 图4为图1中导向辊套与定位盘的配合状态示意图，

[0018] 图5为图4中导向辊套与定位盘的另一配合状态示意图，

[0019] 图6为本实用新型一个应用例采用的贴合机构示意图。

[0020] 其中，1为标签纸料盘，101为动挡盘，102为静挡盘，103为动挡盘套管，1031为螺纹孔，1032为光孔，104为料盘转轴，1041为螺纹轴，2为输出导向辊，3为摆动导向辊，4为摆臂，5为标签纸带，6为转向导向辊，7为机架，8为导向辊套，801为辊套挡盘，802为辊套螺纹孔，803为辊套光孔，9为定位盘，10为标签纸卷，11为导向光轴，12为导向螺纹轴，13为标签纸带压辊，14为胶带纸压辊。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图对本实用新型作进一步详述。

[0022] 如图1～6所示，本实用新型包括机架7以及设于所述机架7上的标签纸料盘1、输出导向辊2、摆动导向辊3和转向导向辊6，其中标签纸带5由所述标签纸料盘1上输出后依次经过所述输出导向辊2、摆动导向辊3和各个转向导向辊6后输出，如图2～3所示，所述标签纸料盘1包括动挡盘101和静挡盘102，且标签纸带5卷绕而成的标签纸卷10设于所述动挡盘101和静挡盘102之间，如图1和图4～5所示，所述输出导向辊2、摆动导向辊3和转向导向辊6上均设有可移动调节的导向辊套8和固定的定位盘9，并且所述导向辊套8靠近所述定位盘9一端设有辊套挡盘801，标签纸带5由所述定位盘9和辊套挡盘801之间穿过。本实用新型可以根据标签纸宽度调整所述动挡盘101和静挡盘102之间的间距以及所述定位盘9和辊套挡盘801之间的间距，从而满足不同规格尺寸的标签纸放料要求，其中所述静挡盘102和各个定位盘9均处于同一竖直平面上以保证标签纸带5的移动导向。

[0023] 如图2～3所示，本实施例中，所述动挡盘101上设有动挡盘套管103，并且所述动挡盘套管103内部设有光孔1032和螺纹孔1031，所述静挡盘102上设有料盘转轴104，并且所述料盘转轴104自由端设有螺纹轴1041，其中所述螺纹轴1041设于所述螺纹孔1031中，所述料盘转轴104为光轴并设于所述光孔1032中，标签纸卷10绕置于所述料盘转轴104上。调整时操作人员可以旋转所述动挡盘套管103，从而使所述螺纹轴1041在所述螺纹孔1031内相对移动实现调整动挡盘101和静挡盘102间距的目的，另外考虑到标带纸卷10不能绕置于螺纹轴上，因此本实用新型先在静挡盘102上设计一段为光轴的料盘转轴104用于绕置标带纸卷

10，再在所述料盘转轴104自由端设计一段螺纹轴1041用于实现间距调整，所述动挡盘套管103的光孔1032内壁与所述料盘转轴104之间可留有一定间隙以避免影响动挡盘套管103移动。

[0024] 如图4～5所示，本实施例中，所述导向辊套8内部设有辊套光孔803和辊套螺纹孔802，所述定位盘9一侧设有导向光轴11，并且所述导向光轴11自由端设有导向螺纹轴12，所述导向螺纹轴12设于所述辊套螺纹孔802中，所述导向光轴11设于所述辊套光孔803中，调整时工作人员旋转所述导向辊套8即实现所述导向螺纹轴12在所述辊套螺纹孔802内的相对移动，进而实现调整所述辊套挡盘801与定位盘9间距的目的，同样所述辊套光孔803与所述导向光轴11之间可留有一定间隙以避免影响导向辊套8移动。

[0025] 所述料盘转轴104和导向光轴11上可根据需要设置刻度线以保证调整时所述动挡盘101和静挡盘102之间的间距以及所述辊套挡盘801和定位盘9之间的间距一致。

[0026] 如图1所示，本实用新型可根据需要在所述机架7上设置合适数量的转向导向辊6以满足导向要求，另外考虑到所述标签纸料盘1面积较大，所述动挡盘套管103两侧设有呈条状的手柄块以方便转动。本实施例中，所述标签纸料盘1可通过电机驱动旋转放料，所述电机安装于所述机架7上。

[0027] 如图1所示，所述机架7上设有摆臂4，并且所述摆动导向辊3安装在所述摆臂4上，所述摆臂4可根据需要采用手动调节或自动调节方式，其中采用手动调节方式时，所述摆臂4下端通过一个紧固螺栓固定在所述机架7上，拧松所述紧固螺栓即可实现摆臂4角度调整，进而实现摆动导向辊3的高度调整以实现微调标签纸带5张力，摆动导向辊3位置确定后再重新将所述紧固螺栓拧紧固定，而采用自动调节方式时，所述机架7上设有一个调节电机，所述摆臂4通过所述调节电机驱动摆动。

[0028] 如图6所示，本实施例可与CN216001767U专利中的贴合机构配合使用，其中标签纸带5绕过所述标签纸带压辊13进入贴合工位，胶带纸绕过所述胶带纸压辊14进入贴合工位，并且胶带纸没有带胶的一侧与所述胶带纸压辊14贴合。本实用新型也可以与其他结构形式的贴合机构相配合。

[0029] 本实用新型的工作原理为：

[0030] 本实用新型使用时可以根据标签尺寸规格情况移动标签纸料盘1中的动挡盘101以及各个导向辊上的导向辊套8，从而实现动挡盘101和静挡盘102之间以及定位盘9和对应辊套挡盘801之间的间距调整，以满足不同宽度标签纸带5的放料导向要求，并且所述静挡盘102和各个定位盘9均处于同一竖直平面上以保证标签纸带5的移动导向，同时本实用新型在标签纸带5穿过后还可以通过摆动导向辊3调整张力以满足后续工序要求。另外本实用新型只需旋转动挡盘套管103和导向辊套8即实现间距调整，操作简单方便。

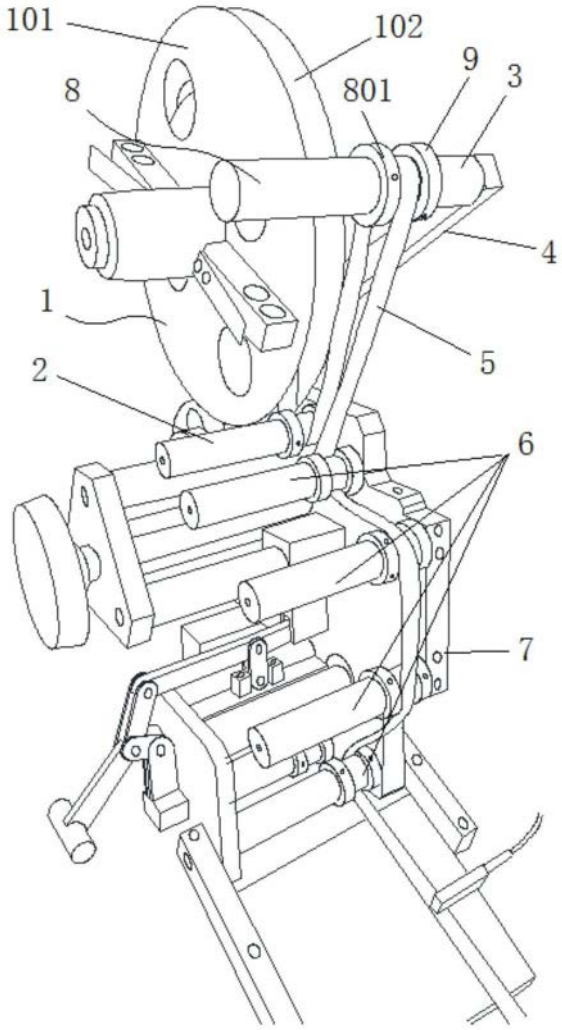


图1

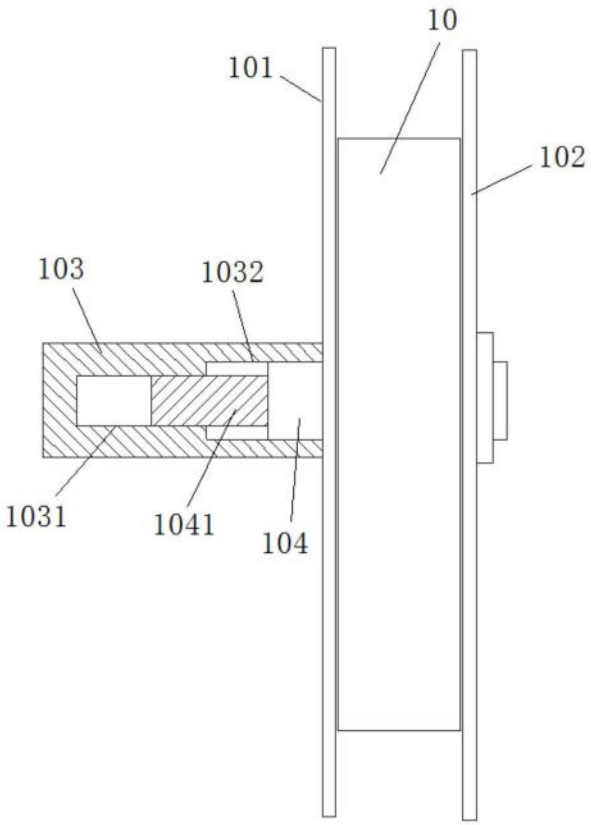


图2

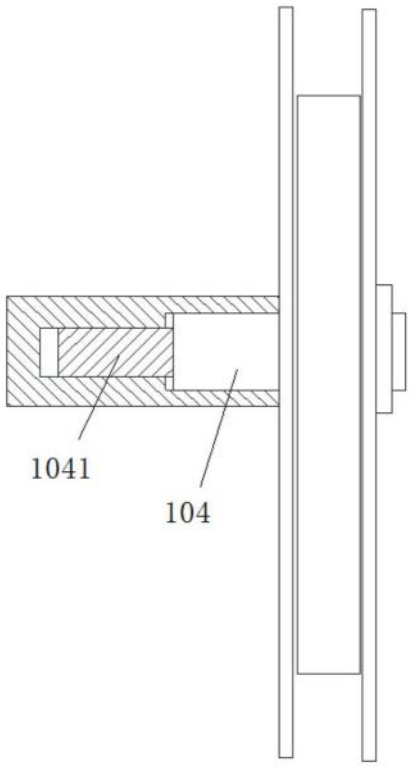


图3

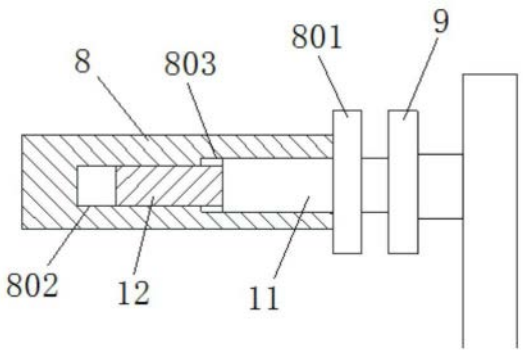


图4

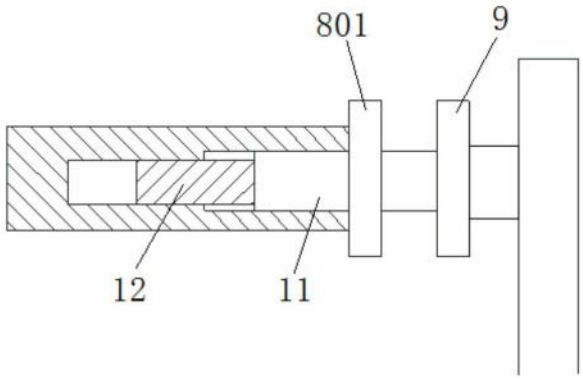


图5

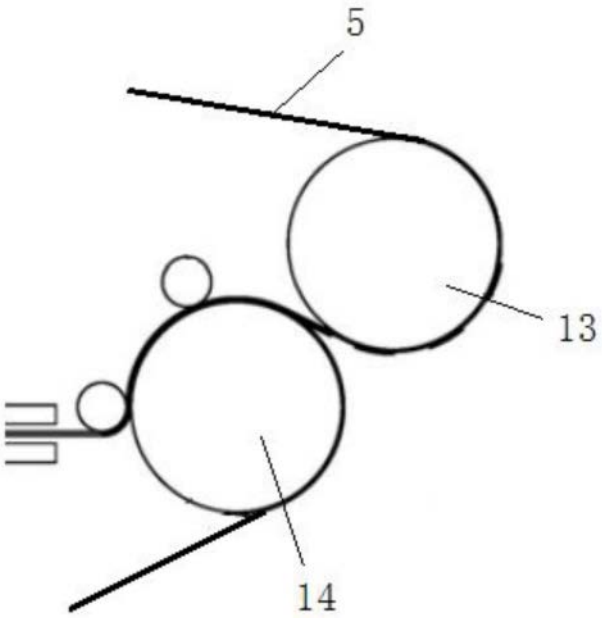


图6