



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107856939 A

(43)申请公布日 2018.03.30

(21)申请号 201711170407.9

(22)申请日 2017.11.22

(71)申请人 江门市礼成达自动化设备科技有限公司

地址 529060 广东省江门市江海区礼乐五四村均围工业区

(72)发明人 于礼兵 何钦尧

(74)专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205

代理人 廖华均

(51)Int.Cl.

B65C 9/06(2006.01)

B65C 9/36(2006.01)

B65C 9/40(2006.01)

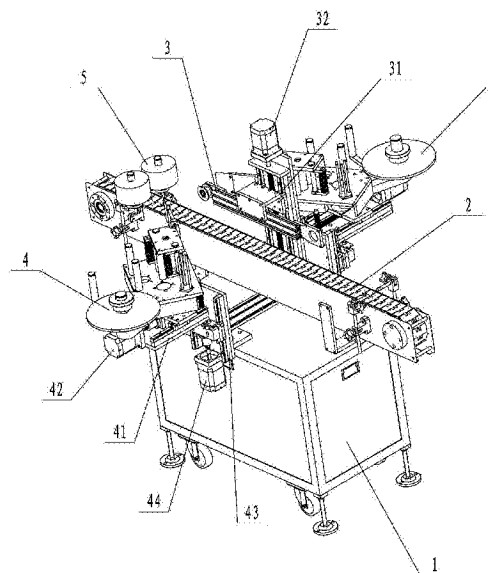
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种贴标机

(57)摘要

本发明公开了一种贴标机,包括输送轨道、下压组件、上料组件、压紧轮和控制系统,下压组件由下压驱动电机进行驱动控制,上料组件由横向驱动电机和竖向驱动电机进行驱动控制,下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机分别连接控制系统,从而使得用户可以根据不同的产品规格,预先通过控制系统设置相应的位置参数,当更换包装盒进行贴标时,只需要选择该包装盒对应的序号,控制系统即可控制下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机动作带动下压组件和上料组件移动至相应的位置,从而大大加快调整位置的速度,不需工人耗费大量时间去调整相关的组件位置,有利于提高生产效率和节省调整的费用。



1. 一种贴标机,其特征在于:包括机架,所述机架上安装有输送轨道、下压组件、上料组件、压紧轮和控制系统,所述上料组件位于输送轨道侧边,所述下压组件位于输送轨道上方,所述压紧轮位于输送轨道前进方向的末端,所述下压组件安装于下压轨道上,所述下压轨道安装有用于驱动下压组件在下压轨道上滑动的下压驱动电机,所述上料组件安装于横向轨道上,所述横向轨道安装有用于驱动上料组件在横向轨道上滑动的横向驱动电机,所述横向轨道和横向驱动电机安装于竖向轨道上,所述竖向轨道安装有用于驱动横向轨道在竖向轨道上滑动的竖向驱动电机,所述下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机分别连接控制系统。

2. 根据权利要求1所述的一种贴标机,其特征在于:所述压紧轮设置有两个,两个压紧轮对称设置在输送轨道前进方向的末端两侧上方。

3. 根据权利要求2所述的一种贴标机,其特征在于:所述压紧轮表面设置有弹性层。

4. 根据权利要求1至3任一所述的一种贴标机,其特征在于:所述上料组件设置有两组,两组上料组件对称设置在输送轨道两侧。

5. 根据权利要求4所述的一种贴标机,其特征在于:所述下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机均设置有丝杠机构。

一种贴标机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种贴标机。

背景技术

[0002] 现有技术中,糖果等颗粒状产品通常采用包装盒进行包装储存,包装盒通常由盒体和盒盖组成,因此,需要通过封边机对其进行封边,从而使盒体和盒盖密封连接。封边之后通常还需要在包装盒上贴上标签,从而让消费者获知产品更多的信息。然而,不同包装盒的大小不尽相同,现有的贴标机在生产线上更换不同规格大小的包装盒进行贴标时,往往需要针对不同的包装盒进行手动调整相关贴标组件的位置,操作比较麻烦,效率低。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本发明提供一种可以自动调整位置的贴标机。

[0004] 本发明所采用的技术方案主要是:一种贴标机,包括机架,所述机架上安装有输送轨道、下压组件、上料组件、压紧轮和控制系统,所述上料组件位于输送轨道侧边,所述下压组件位于输送轨道上方,所述压紧轮位于输送轨道前进方向的末端,所述下压组件安装于下压轨道上,所述下压轨道安装有用于驱动下压组件在下压轨道上滑动的下压驱动电机,所述上料组件安装于横向轨道上,所述横向轨道安装有用于驱动上料组件在横向轨道上滑动的横向驱动电机,所述横向轨道和横向驱动电机安装于竖向轨道上,所述竖向轨道安装有用于驱动横向轨道在竖向轨道上滑动的竖向驱动电机,所述下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机分别连接控制系统。

[0005] 作为上述技术方案的改进,所述压紧轮设置有两个,两个压紧轮对称设置在输送轨道前进方向的末端两侧上方。

[0006] 作为上述技术方案的进一步改进,所述压紧轮表面设置有弹性层。

[0007] 进一步,所述上料组件设置有两组,两组上料组件对称设置在输送轨道两侧。

[0008] 进一步,所述下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机均设置有丝杠机构。

[0009] 本发明的有益效果是:

[0010] 本发明的一种贴标机,包括输送轨道、下压组件、上料组件、压紧轮和控制系统,下压组件由下压驱动电机进行驱动控制,上料组件由横向驱动电机和竖向驱动电机进行驱动控制,下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机分别连接控制系统,从而使得用户可以根据不同的产品规格,预先通过控制系统设置相应的位置参数,当更换包装盒进行贴标时,只需要选择该包装盒对应的序号,控制系统即可控制下压驱动电机、横向驱动电机和竖向驱动电机动作带动下压组件和上料组件移动至相应的位置,从而大大加快调整位置的速度,不需工人耗费大量时间去调整相关的组件位置,有利于提高生产效率和节省调整的费用。

附图说明

[0011] 图1是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0013] 参照图1,本发明的一种贴标机,包括机架1,所述机架1上安装有输送轨道2、下压组件3、上料组件4、压紧轮5和控制系统,所述上料组件4位于输送轨道2侧边,上料组件4用于将标签贴上包装盒表面,所述下压组件3位于输送轨道2上方,下压组件3用于压紧包装盒的上方防止其在贴标过程中晃动,所述压紧轮5位于输送轨道2前进方向的末端,压紧轮5用于对标签进行压紧贴合在包装盒上,所述下压组件3安装于下压轨道31上,所述下压轨道31安装有用于驱动下压组件3在下压轨道31上滑动的下压驱动电机 32,所述上料组件4安装于横向轨道41上,所述横向轨道41安装有用于驱动上料组件4在横向轨道41上滑动的横向驱动电机42,所述横向轨道41和横向驱动电机42安装于竖向轨道43上,所述竖向轨道43安装有用于驱动横向轨道41在竖向轨道43上滑动的竖向驱动电机44,所述下压驱动电机32、横向驱动电机42和竖向驱动电机44分别连接控制系统。用户可以根据不同的产品规格,预先通过控制系统设置相应的位置参数,当更换包装盒进行贴标时,只需要选择该包装盒对应的序号,控制系统即可控制下压驱动电机32、横向驱动电机42和竖向驱动电机44动作带动下压组件3和上料组件4 移动至相应的位置,从而大大加快调整位置的速度,不需工人耗费大量时间去调整相关的组件位置,有利于提高生产效率和节省调整的费用。

[0014] 具体的,所述压紧轮5设置有两个,两个压紧轮5对称设置在输送轨道2前进方向的末端两侧上方,从而使得压紧轮5对包装盒的压紧效果更加好,压紧轮5表面设置有弹性层,从而可以与包装盒弹性接触,避免损坏包装盒,具体的,压紧轮表面可以采用弹性泡沫材料制成。

[0015] 为了可以在包装盒的上下表面同时进行贴标,所述上料组件3 设置有两组,两组上料组件3对称设置在输送轨道2两侧,每组上料组件3均配套有相应的横向轨道41、横向驱动电机42、竖向轨道 43和竖向驱动电机44,从而使得包装盒可以同时上下表面的贴标。

[0016] 本发明中,所述下压驱动电机32、横向驱动电机42和竖向驱动电机44可以是步进电机,也可以是伺服电机,优选的,可以通过驱动电机驱动丝杠机构带动相应的组件在轨道上滑动,从而使得传动更平稳。

[0017] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,只要以基本相同手段实现本发明目的的技术方案都属于本发明的保护范围之内。

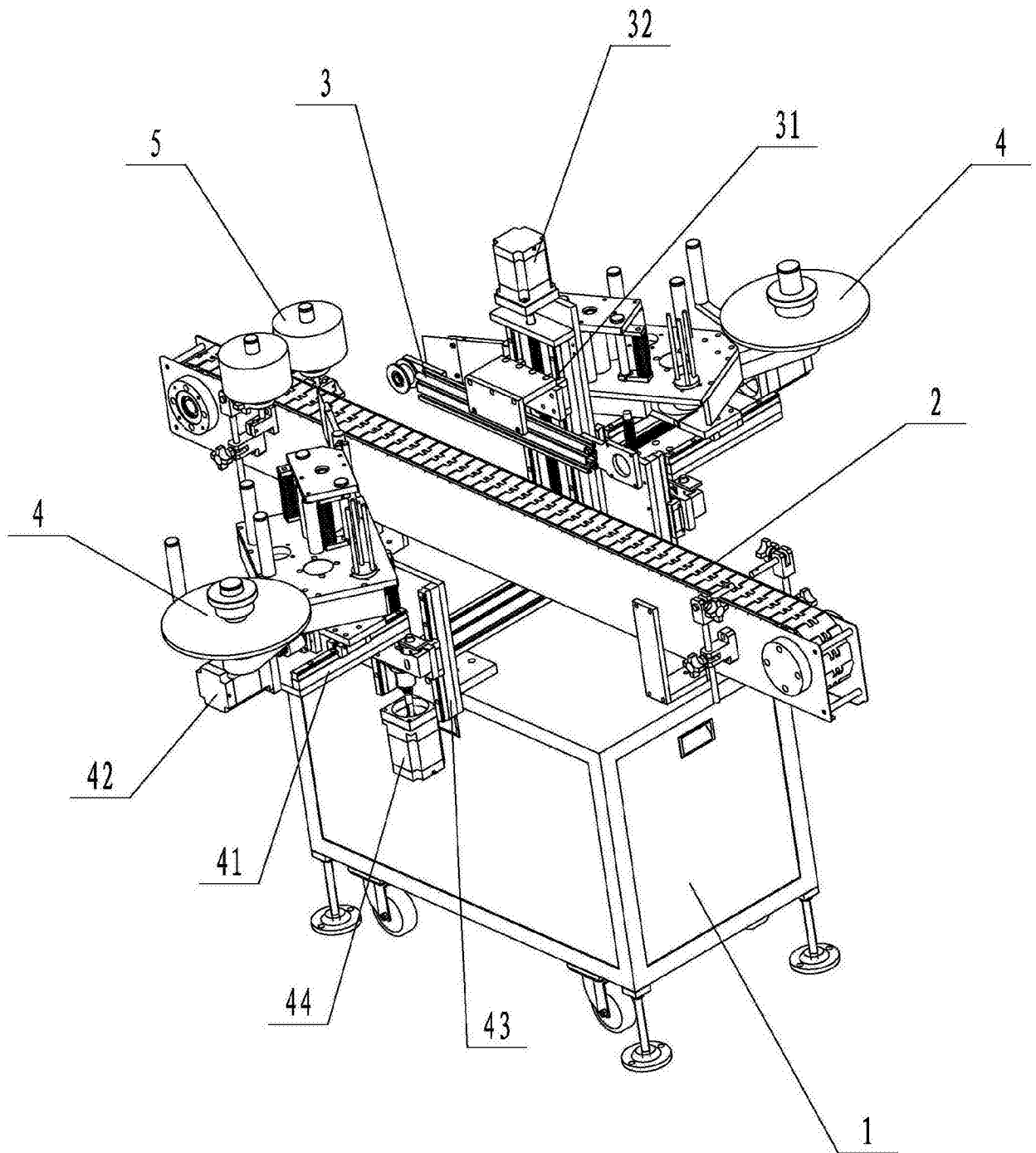


图1