



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210083643 U

(45)授权公告日 2020.02.18

(21)申请号 201920760983.7

(22)申请日 2019.05.24

(73)专利权人 何程

地址 510700 广东省广州市白云区永平街
黄边北路琴韵街7号1201房

(72)发明人 何程

(51)Int.Cl.

B65B 33/02(2006.01)

B65B 61/06(2006.01)

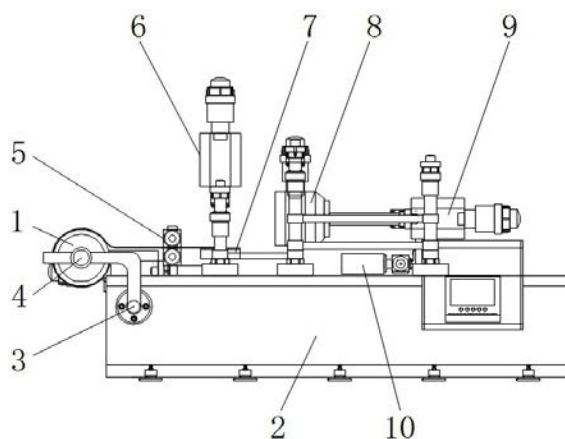
权利要求书1页 说明书3页 附图7页

(54)实用新型名称

自动贴麦拉机构

(57)摘要

本实用新型公开了自动贴麦拉机构,包括操作台,所述操作台上设有支撑架,且支撑架上设有旋转轴,并且旋转轴上设有麦拉挂盘,所述麦拉挂盘通过旋转轴与操作台连接,所述麦拉挂盘一侧设有麦拉辅助上料机构,且麦拉辅助上料机构一侧设有切割机构,并且切割机构下端设有第一麦拉移位机构,所述第一麦拉移位机构一侧设有麦拉吸料机构,且麦拉吸料机构一侧设有第二麦拉移位机构,并且第二麦拉移位机构下端设有直流电机式产品上料机构。该自动贴麦拉机构利用自动化设备,使得可以实现机械化自动贴麦拉,使得产品贴麦拉,生产过程中无需操作人员手工粘贴麦拉,使得粘贴位置可以统一;使得粘贴速度块,保证产品外观;精度可以保证。



1. 自动贴麦拉机构,包括操作台(2),所述操作台(2)上设有支撑架(3),且支撑架(3)上设有旋转轴(4),并且旋转轴(4)上设有麦拉挂盘(1),所述麦拉挂盘(1)通过旋转轴(4)与操作台(2)连接,其特征在于:所述麦拉挂盘(1)一侧设有麦拉辅助上料机构(5),且麦拉辅助上料机构(5)一侧设有切割机构(6),并且切割机构(6)下端设有第一麦拉移位机构(7),所述第一麦拉移位机构(7)一侧设有麦拉吸料机构(8),且麦拉吸料机构(8)一侧设有第二麦拉移位机构(9),并且第二麦拉移位机构(9)下端设有直流电机式产品上料机构(10)。

2. 根据权利要求1所述的自动贴麦拉机构,其特征在于:所述麦拉辅助上料机构(5)包括电机(501)、上轴辊(502)、下轴辊(503)和连接固定板(504),所述上轴辊(502)和下轴辊(503)一端均设有电机(501),且电机(501)下端设有连接固定板(504),所述上轴辊(502)和下轴辊(503)呈相互平行分布,且上轴辊(502)和下轴辊(503)分别通过电机(501)的驱动呈向内旋转,并且麦拉辅助上料机构(5)利用螺栓通过连接固定板(504)固定在操作台(2)一侧。

3. 根据权利要求1所述的自动贴麦拉机构,其特征在于:所述切割机构(6)包括切割刀驱动气缸(601)、切割刀(602)、切割台(603)和第一连接滑轨(604),所述切割刀(602)上端设有切割刀驱动气缸(601),且切割刀(602)下方设有切割台(603),并且切割台(603)两侧设有第一连接滑轨(604)。

4. 根据权利要求1所述的自动贴麦拉机构,其特征在于:所述第一麦拉移位机构(7)包括第一麦拉移位驱动气缸(701)、伸缩杆(702)和切割台连接板(703),所述切割台(603)利用螺栓与切割台连接板(703)连接,且切割台连接板(703)一端设有伸缩杆(702),并且伸缩杆(702)一端设有第一麦拉移位驱动气缸(701)。

5. 根据权利要求1所述的自动贴麦拉机构,其特征在于:所述麦拉吸料机构(8)包括麦拉吸料气缸(801)、吸料气嘴(802)和第二连接滑轨(803),所述吸料气嘴(802)一端设有麦拉吸料气缸(801),且麦拉吸料气缸(801)和吸料气嘴(802)两侧均设有第二连接滑轨(803),并且麦拉吸料机构(8)通过第一连接滑轨(604)与切割机构(6)连接。

6. 根据权利要求1所述的自动贴麦拉机构,其特征在于:所述直流电机式产品上料机构(10)包括产品上料盘(1001)、活动导杆(1002)和直流电机构件(1003),所述产品上料盘(1001)一侧设有直流电机构件(1003),且直流电机构件(1003)内部穿插有活动导杆(1002)。

自动贴麦拉机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及麦拉设备技术领域,具体为自动贴麦拉机构。

背景技术

[0002] 目前传统的产品贴麦拉,生产过程中需要操作人员手工粘贴麦拉,粘贴位置无法统一;粘贴速度慢,影响产品外观;精度无法保证。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供自动贴麦拉机构,以解决上述背景技术中提出现有的产品贴麦拉,生产过程中需要操作人员手工粘贴麦拉,粘贴位置无法统一;粘贴速度慢,影响产品外观;精度无法保证的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:自动贴麦拉机构,包括操作台,所述操作台上设有支撑架,且支撑架上设有旋转轴,并且旋转轴上设有麦拉挂盘,所述麦拉挂盘通过旋转轴与操作台连接,所述麦拉挂盘一侧设有麦拉辅助上料机构,且麦拉辅助上料机构一侧设有切割机构,并且切割机构下端设有第一麦拉移位机构,所述第一麦拉移位机构一侧设有麦拉吸料机构,且麦拉吸料机构一侧设有第二麦拉移位机构,并且第二麦拉移位机构下端设有直流电机式产品上料机构。

[0005] 优选的,所述麦拉辅助上料机构包括电机、上轴辊、下轴辊和连接固定板,所述上轴辊和下轴辊一端均设有电机,且电机下端设有连接固定板,所述上轴辊和下轴辊呈相互平行分布,且上轴辊和下轴辊分别通过电机的驱动呈向内旋转,并且麦拉辅助上料机构利用螺栓通过连接固定板固定在操作台一侧。

[0006] 优选的,所述切割机构包括切割刀驱动气缸、切割刀、切割台和第一连接滑轨,所述切割刀上端设有切割刀驱动气缸,且切割刀下方设有切割台,并且切割台两侧设有第一连接滑轨。

[0007] 优选的,所述第一麦拉移位机构包括第一麦拉移位驱动气缸、伸缩杆和切割台连接板,所述切割台利用螺栓与切割台连接板连接,且切割台连接板一端设有伸缩杆,并且伸缩杆一端设有第一麦拉移位驱动气缸。

[0008] 优选的,所述麦拉吸料机构包括麦拉吸料气缸、吸料气嘴和第二连接滑轨,所述吸料气嘴一端设有麦拉吸料气缸,且麦拉吸料气缸和吸料气嘴两侧均设有第二连接滑轨,并且麦拉吸料机构通过第一连接滑轨与切割机构连接。

[0009] 优选的,所述直流电机式产品上料机构包括产品上料盘、活动导杆和直流电机构件,所述产品上料盘一侧设有直流电机构件,且直流电机构件内部穿插有活动导杆。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该自动贴麦拉机构利用自动化设备,使得可以实现机械化自动贴麦拉,使得产品贴麦拉,生产过程中无需操作人员手工粘贴麦拉,使得粘贴位置可以统一;使得粘贴速度快,保证产品外观;精度可以保证。

附图说明

- [0011] 图1为本实用新型自动贴麦拉机构结构示意图；
- [0012] 图2为本实用新型自动贴麦拉机构图1中麦拉辅助上料机构示意图；
- [0013] 图3为本实用新型自动贴麦拉机构图1中切割机构示意图；
- [0014] 图4为本实用新型自动贴麦拉机构图1中第一麦拉移位机构示意图；
- [0015] 图5为本实用新型自动贴麦拉机构图1中麦拉吸料机构示意图；
- [0016] 图6为本实用新型自动贴麦拉机构图1中麦拉吸料机构和第二麦拉移位机构连接示意图；
- [0017] 图7为本实用新型自动贴麦拉机构图1中产品上料机构示意图；
- [0018] 图8为本实用新型自动贴麦拉机构图1中产品上料机构正视图。
- [0019] 图中：1、麦拉挂盘，2、操作台，3、支撑架，4、旋转轴，5、麦拉辅助上料机构，501、电机，502、上轴辊，503、下轴辊，504、连接固定板，6、切割机构，601、切割刀驱动气缸，602、切割刀，603、切割台，604、第一连接滑轨，7、第一麦拉移位机构，701、第一麦拉移位驱动气缸，702、伸缩杆，703、切割台连接板，8、麦拉吸料机构，801、麦拉吸料气缸，802、吸料气嘴，803、第二连接滑轨，9、第二麦拉移位机构，10、直流电机式产品上料机构，1001、产品上料盘，1002、活动导杆，1003、直流电机构件。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-8，本实用新型提供一种技术方案：自动贴麦拉机构，包括操作台2，操作台2上设有支撑架3，且支撑架3上设有旋转轴4，并且旋转轴4上设有麦拉挂盘1，麦拉挂盘1通过旋转轴4与操作台2连接，麦拉挂盘1一侧设有麦拉辅助上料机构5，且麦拉辅助上料机构5一侧设有切割机构6，并且切割机构6下端设有第一麦拉移位机构7，麦拉辅助上料机构5包括电机501、上轴辊502、下轴辊503和连接固定板504，上轴辊502和下轴辊503一端均设有电机501，且电机501下端设有连接固定板504，上轴辊502和下轴辊503呈相互平行分布，且上轴辊502和下轴辊503分别通过电机501的驱动呈向内旋转，并且麦拉辅助上料机构5利用螺栓通过连接固定板504固定在操作台2一侧，这使得只需将带状麦拉夹在上轴辊502和下轴辊503之间，通过上轴辊502和下轴辊503的旋转带动，即可使得带状麦拉可以持续自动往切割机构6上送料，切割机构6包括切割刀驱动气缸601、切割刀602、切割台603和第一连接滑轨604，切割刀602上端设有切割刀驱动气缸601，且切割刀602下方设有切割台603，并且切割台603两侧设有第一连接滑轨604，这使得通过麦拉辅助上料机构5上料到切割台603上的带状麦拉，可以在切割刀驱动气缸601和切割刀602的作用下，自动切割，第一麦拉移位机构7包括第一麦拉移位驱动气缸701、伸缩杆702和切割台连接板703，切割台603利用螺栓与切割台连接板703连接，且切割台连接板703一端设有伸缩杆702，并且伸缩杆702一端设有第一麦拉移位驱动气缸701，这使得通过切割机构6自动切割后的麦拉，可以在第一麦拉移位驱动气缸701和伸缩杆702的作用下，自动跟随切割台603沿着第一连接滑轨604移送到麦

拉吸料机构8的下方,第一麦拉移位机构7一侧设有麦拉吸料机构8,且麦拉吸料机构8一侧设有第二麦拉移位机构9,并且第二麦拉移位机构9下端设有直流电机式产品上料机构10,麦拉吸料机构8包括麦拉吸料气缸801、吸料气嘴802和第二连接滑轨803,吸料气嘴802一端设有麦拉吸料气缸801,且麦拉吸料气缸801和吸料气嘴802两侧均设有第二连接滑轨803,并且麦拉吸料机构8通过第一连接滑轨604与切割机构6连接,这使得通过第一麦拉移位机构7送来的以切割好的麦拉可以在麦拉吸料气缸801和吸料气嘴802的作用下,被吸起来,再通过第二麦拉移位机构9沿着第二连接滑轨803移送到产品上料机构10的上方,直流电机式产品上料机构10包括产品上料盘1001、活动导杆1002和直流电机构件1003,产品上料盘1001一侧设有直流电机构件1003,且直流电机构件1003内部穿插有活动导杆1002,这使得需要贴上麦拉的产品在产品上料盘1001上,通过活动导杆1002和直流电机构件1003可以自动移位到吸料气嘴802的下方,从而完成产品的自动粘贴麦拉的工作。

[0022] 工作原理:在使用该自动贴麦拉机构时,首先将带状麦拉放置在麦拉挂盘1上,接着通过电机501的驱动,上轴辊502和下轴辊503开始向内旋转,将带状麦拉卡在上轴辊502和下轴辊503之间后,通过上轴辊502和下轴辊503的旋转带动,带状麦拉持续自动地往切割机构6上送料,此时切割刀驱动气缸601驱动切割刀602的下降,自动对带状麦拉切割,完成切割后,第一麦拉移位驱动气缸701带动伸缩杆702前伸,使得切割好的麦拉跟随切割台603沿着第一连接滑轨604移送到麦拉吸料机构8的下方,此时麦拉吸料气缸801驱动吸料气嘴802将移送来的麦拉吸起来,再通过第二麦拉移位机构9沿着第二连接滑轨803移送到产品上料机构10的上方,此时需要贴麦拉的产品跟随产品上料盘1001一起通过直流电机构件1003驱动沿着活动导杆1002自动移位到吸料气嘴802的下方,吸料气嘴802松开麦拉之后,使得麦拉自动粘在产品上,从而完成产品的自动粘贴麦拉的工作,以上为该自动贴麦拉机构的使用过程。

[0023] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

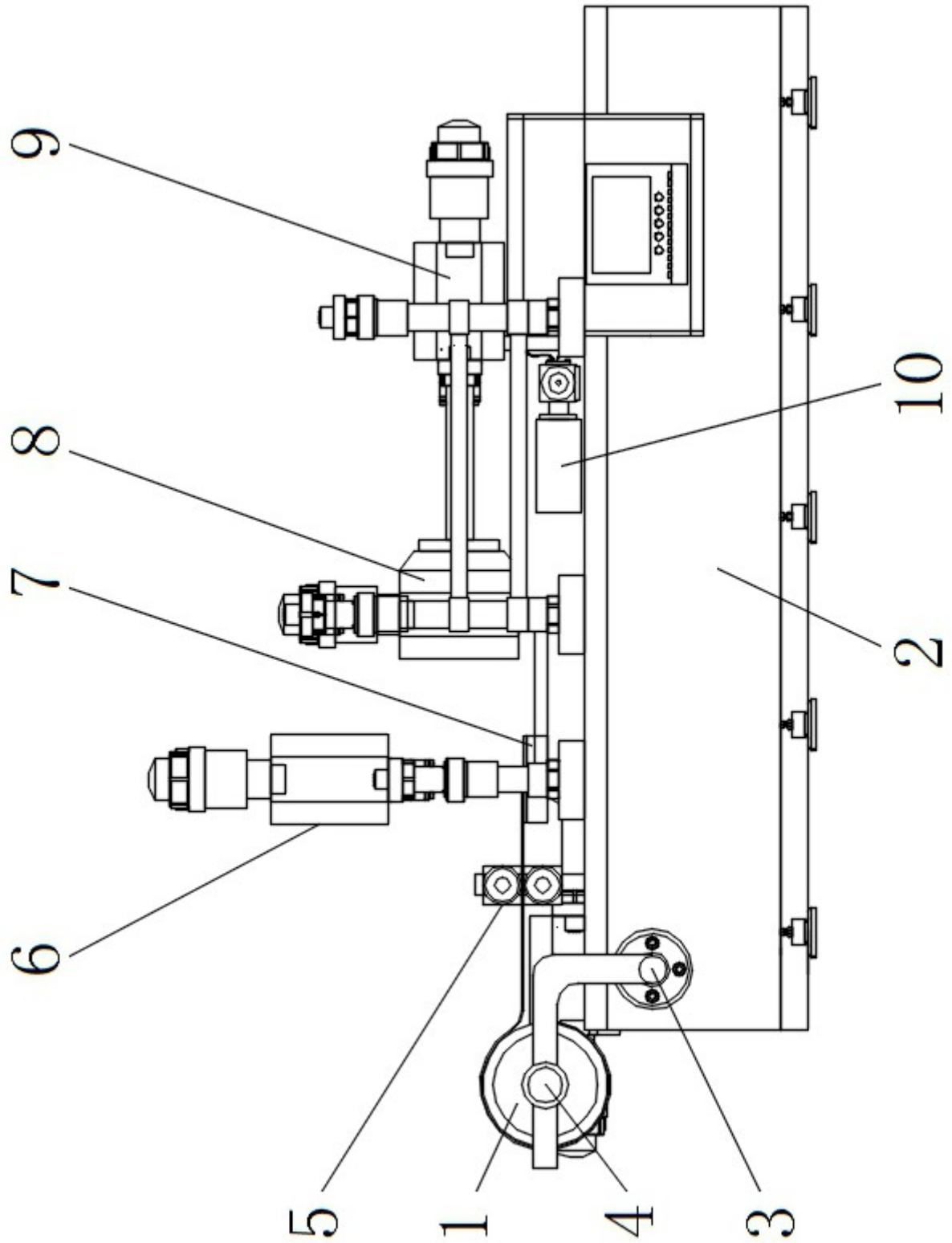


图1

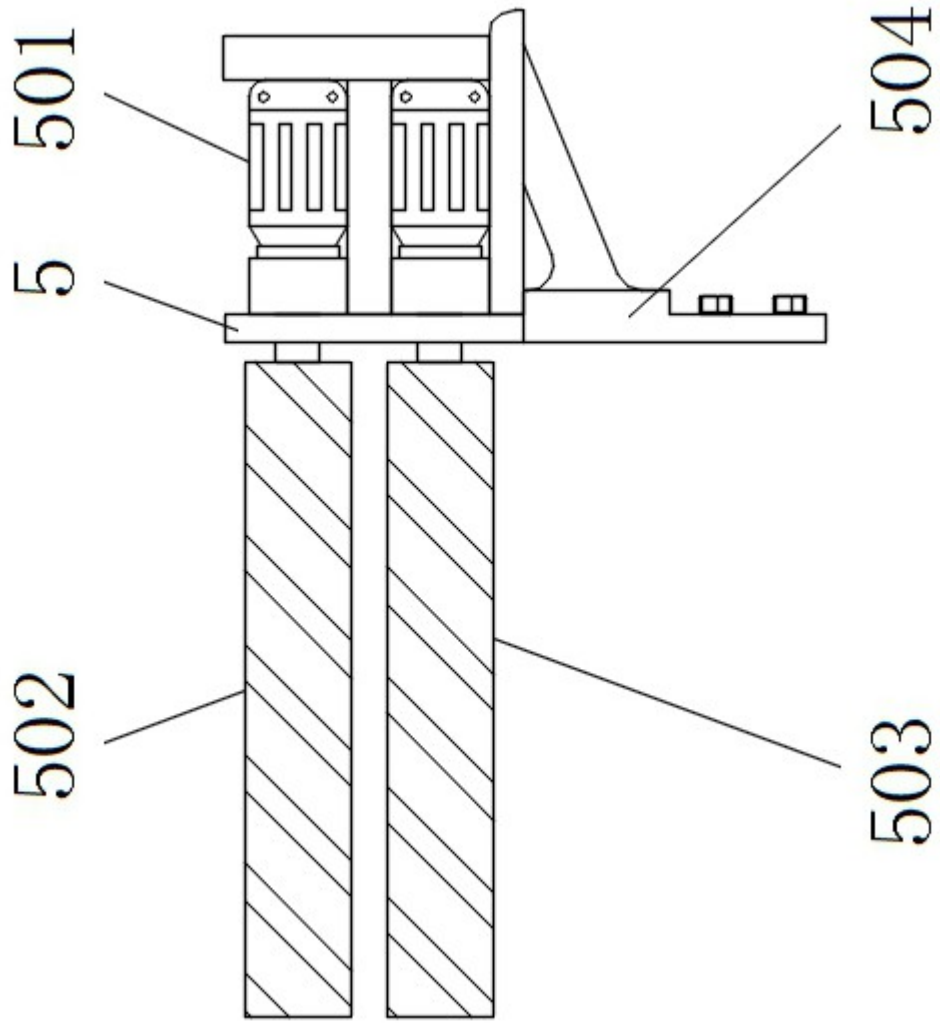


图2

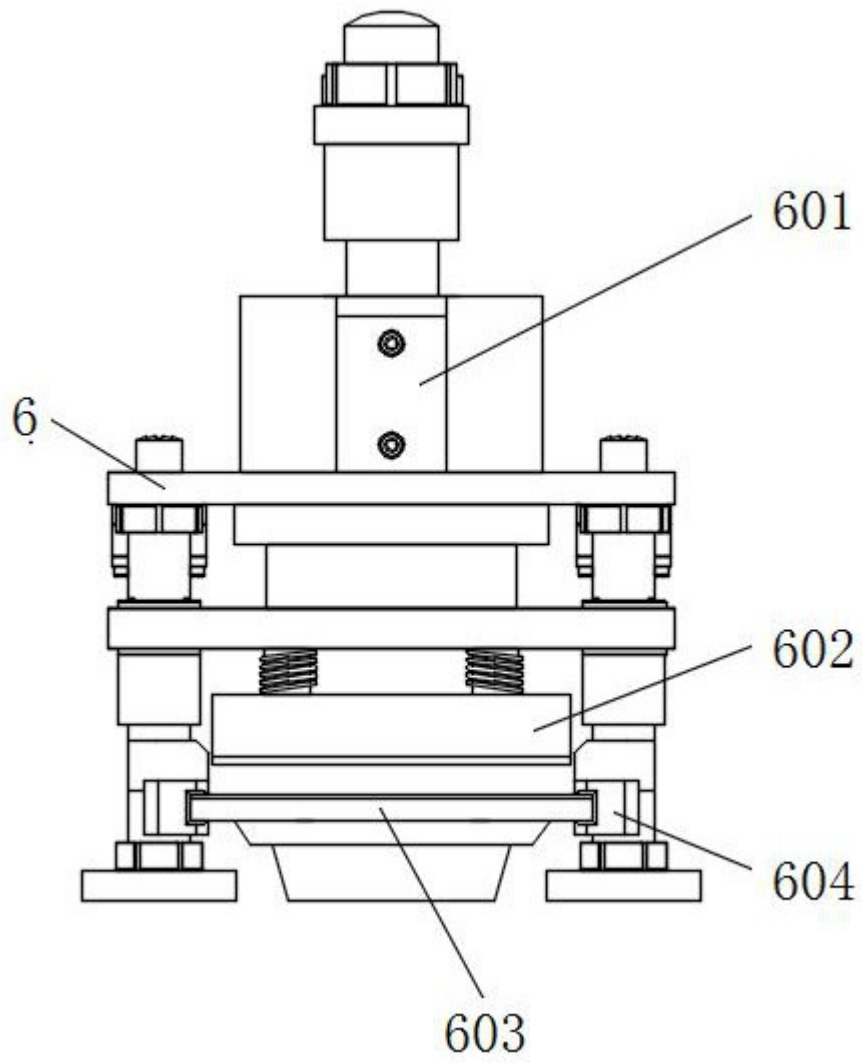


图3

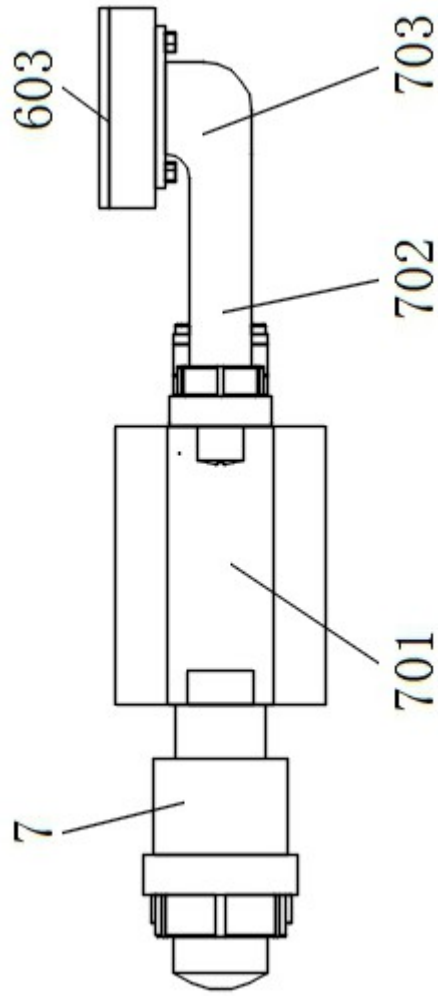


图4

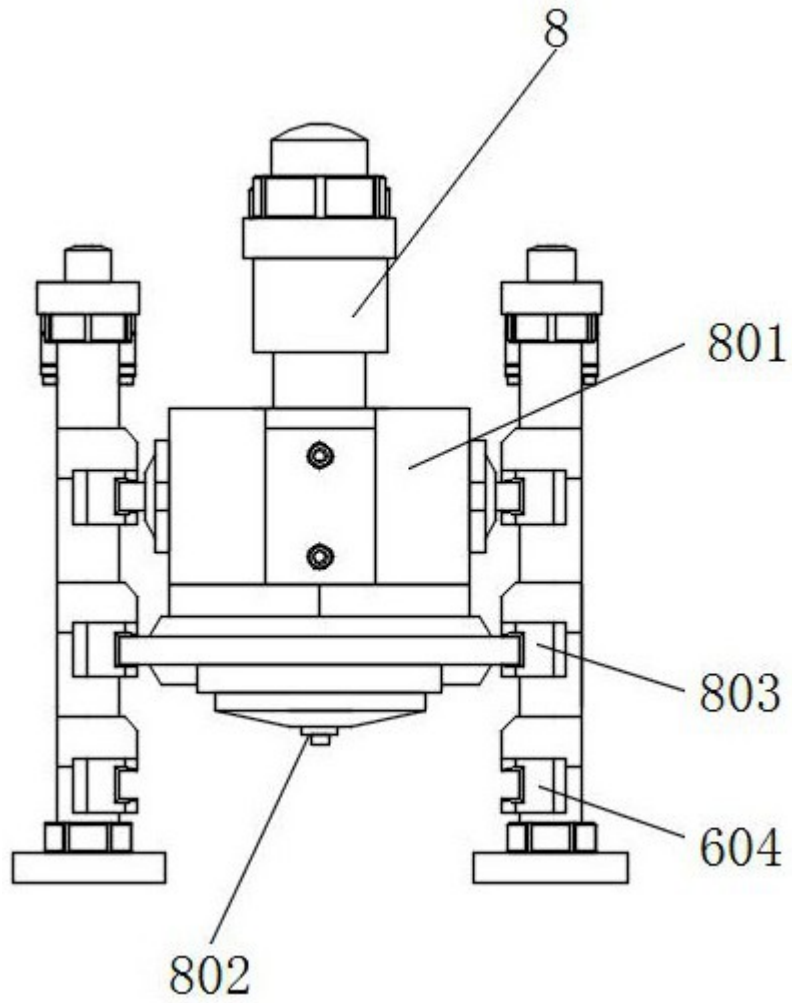


图5

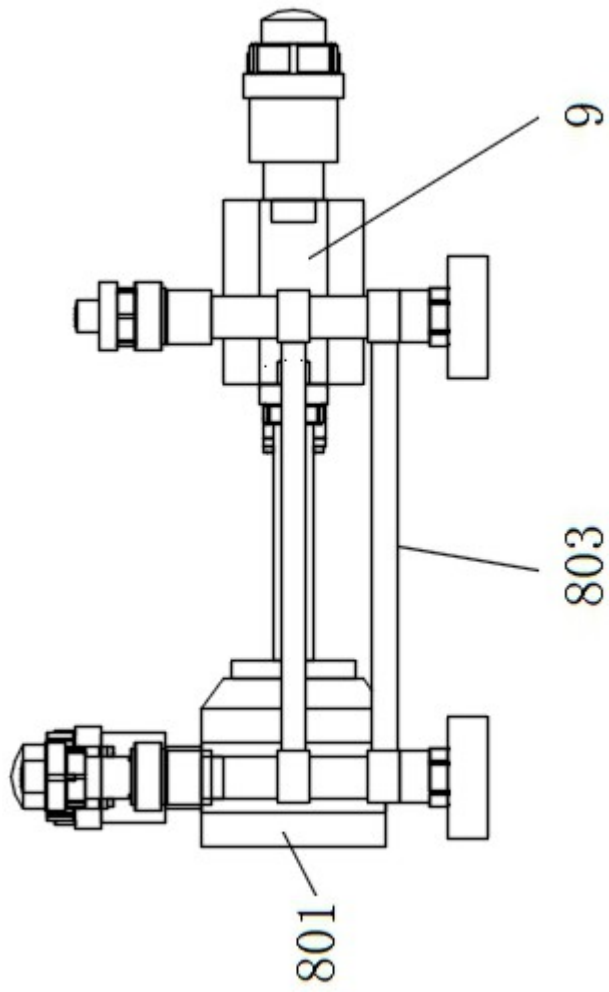


图6

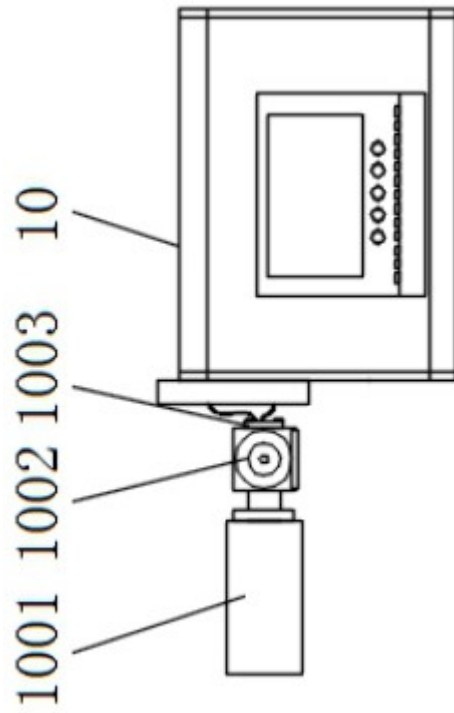


图7

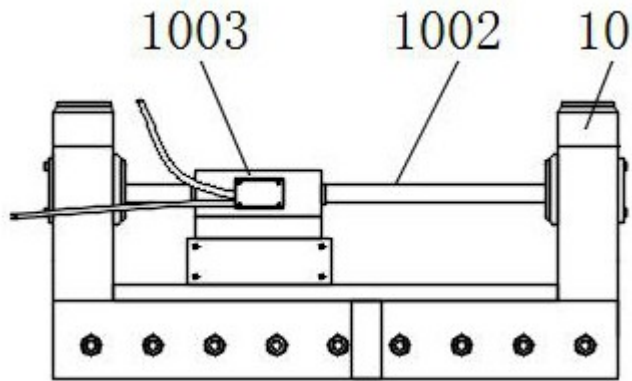


图8