



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113830387 A

(43) 申请公布日 2021.12.24

(21) 申请号 202111139124.4

(22) 申请日 2021.09.28

(71) 申请人 嘉兴德旺印务有限公司

地址 314312 浙江省嘉兴市海盐县百步镇
金达企业园区22幢2室

(72) 发明人 缪震汉

(74) 专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所
(普通合伙) 33253

代理人 翁斌

(51) Int. Cl.

B65C 9/00 (2006.01)

B65D 25/02 (2006.01)

B65D 25/22 (2006.01)

B65G 65/32 (2006.01)

B65G 69/16 (2006.01)

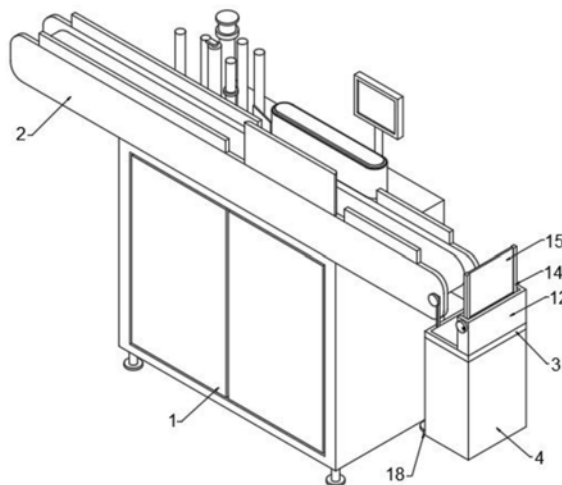
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 发明名称

一种自动贴标机

(57) 摘要

本发明公开了一种自动贴标机,包括贴标机本体和防护机构,贴标机本体的顶部安装有传送带,防护机构包括安装环,安装环的设置于传送带的下方,安装环的底部固定连接于输料布袋,输料布袋内壁的一侧等距固定连接有多数第一倾斜布,多个第一倾斜布的一侧均固定连接于第一缓冲布,输料布袋内壁的另一侧等距固定连接有多数第二倾斜布,多个第二倾斜布的一侧均固定连接于第二缓冲布。本发明利用输料布袋、第一倾斜布、第一缓冲布、第二倾斜布和第二缓冲布的设置,通过输料布袋、第一倾斜布、第一缓冲布、第二倾斜布和第二缓冲布对从传送带下料的物品进行缓冲,有效防止了物品跌落损坏的发生,提高了自动贴标机下料的安全性。



1. 一种自动贴标机,包括贴标机本体(1)和防护机构,其特征在于,所述贴标机本体(1)的顶部安装有传送带(2);

所述防护机构包括安装环(3),所述安装环(3)的设置于传送带(2)的下方,所述安装环(3)的底部固定连接有输料布袋(4),所述输料布袋(4)内壁的一侧等距固定连接有多个第一倾斜布(5),多个所述第一倾斜布(5)的一侧均固定连接有第一缓冲布(6),所述输料布袋(4)内壁的另一侧等距固定连接有多个第二倾斜布(7),多个所述第二倾斜布(7)的一侧均固定连接有第二缓冲布(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机,其特征在于,所述传送带(2)的两侧对称固定连接有限位卡块(9),两个所述限位卡块(9)的背立面均对称固定连接有限位块(10),两个所述限位卡块(9)的外壁均套接有挂钩(11),两个所述挂钩(11)的底部均与安装环(3)的顶部固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机,其特征在于,所述安装环(3)的顶部固定连接有限位框(12),所述限位框(12)的内腔转动连接有转轴(13)。

4. 根据权利要求3所述的一种自动贴标机,其特征在于,所述转轴(13)的外壁固定套接有限位框(14),所述限位框(14)的内腔固定连接有缓冲垫(15)。

5. 根据权利要求3所述的一种自动贴标机,其特征在于,所述转轴(13)的一端贯穿限位框(12)内壁的一侧并固定连接有限位块(16),所述限位块(16)的一侧开设有T型孔,所述T型孔的内腔设有定位螺栓(17),所述限位框(12)的一侧呈环形阵列开设有多个螺纹孔,所述定位螺栓(17)的一端与位置相对应螺纹孔的内腔螺纹连接。

6. 根据权利要求1所述的一种自动贴标机,其特征在于,所述输料布袋(4)一侧的底部固定连接有限位布条(18),所述限位布条(18)的内部等距开设有多个空腔,多个所述空腔的内腔均设有吸铁石(19)。

一种自动贴标机

技术领域

[0001] 本发明涉及贴标机技术领域,特别涉及一种自动贴标机。

背景技术

[0002] 自动贴标机是可以将成卷的纸或金属箔标签粘贴在规定的包装容器或产品上的设备。贴标可完成平面粘贴,包装物的单面或多面粘贴,柱面粘贴,局部覆盖或全覆盖圆筒粘贴,凹陷及边角部位粘贴等各种作业。自动贴标机的种类很多,功能各异,但基本原理都是相似的。

[0003] 自动贴标机上一般会设有传送带来带动待贴标的物品运动,同时传送带也包含了物品的上料和下料工作,目前自动贴标机上的传送带在对贴标后的物品进行下料工作时,由于传送带的端头与收集框之间的高度差较大,故存在着物品跌落损坏的现象,这就体现出了自动贴标机下料的安全性较差。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种自动贴标机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种自动贴标机,包括贴标机本体和防护机构,所述贴标机本体的顶部安装有传送带;

[0006] 所述防护机构包括安装环,所述安装环的设置于传送带的下方,所述安装环的底部固定连接有输料布袋,所述输料布袋内壁的一侧等距固定连接有多个第一倾斜布,多个所述第一倾斜布的一侧均固定连接有第一缓冲布,所述输料布袋内壁的另一侧等距固定连接有多第二倾斜布,多个所述第二倾斜布的一侧均固定连接有第二缓冲布。

[0007] 优选的,所述传送带的两侧对称固定连接有限位块,两个所述矩形卡块的背立面均对称固定连接有限位块,两个所述矩形卡块的外壁均套接有挂钩,两个所述挂钩的底部均与安装环的顶部固定连接。

[0008] 优选的,所述安装环的顶部固定连接有U型框,所述U型框的内腔转动连接有转轴。

[0009] 优选的,所述转轴的外壁固定套接有U型安装框,所述U型安装框的内腔固定连接缓冲垫。

[0010] 优选的,所述转轴的一端贯穿U型框内壁的一侧并固定连接有转块,所述转块的一侧开设有T型孔,所述T型孔的内腔设有定位螺栓,所述U型框的一侧呈环形阵列开设有多个螺纹孔,所述定位螺栓的一端与位置相对应螺纹孔的内腔螺纹连接。

[0011] 优选的,所述输料布袋一侧的底部固定连接安装布条,所述安装布条的内部等距开设有多个空腔,多个所述空腔的内腔均设有吸铁石。

[0012] 本发明的技术效果和优点:

[0013] (1) 本发明利用输料布袋、第一倾斜布、第一缓冲布、第二倾斜布和第二缓冲布的设置,通过输料布袋、第一倾斜布、第一缓冲布、第二倾斜布和第二缓冲布对从传送带下料的物品进行缓冲,有效防止了物品跌落损坏的发生,提高了自动贴标机下料的安全性;

[0014] (2) 本发明利用U型框、转轴、U型安装框和缓冲垫的设置,通过U型框、转轴和U型安装框将缓冲垫安装在传动带的端头处,对传送带上的物品起引流的作用同时有效的防止了传送带上物品出现飞溅的现象,进一步提高了自动贴标机下料的安全性。

附图说明

[0015] 图1为本发明立体结构示意图。

[0016] 图2为本发明输料布袋背面剖视结构示意图。

[0017] 图3为本发明U型框局部俯面剖视结构示意图。

[0018] 图4为本发明安装布条俯面剖视结构示意图。

[0019] 图5为本发明矩形卡块剖视结构示意图。

[0020] 图中:1、贴标机本体;2、传送带;3、安装环;4、输料布袋;5、第一倾斜布;6、第一缓冲布;7、第二倾斜布;8、第二缓冲布;9、矩形卡块;10、限位块;11、挂钩;12、U型框;13、转轴;14、U型安装框;15、缓冲垫;16、转块;17、定位螺栓;18、安装布条;19、吸铁石。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0022] 本发明提供了如图1-5所示的一种自动贴标机,包括贴标机本体1和防护机构,防护机构对从传送带2上下料的物品其缓冲防护工作,贴标机本体1的顶部安装有传送带2;

[0023] 防护机构包括安装环3,安装环3用于安装输料布袋4,安装环3设置于传送带2的下方,安装环3的底部固定连接输料布袋4,输料布袋4内壁的一侧等距固定连接有多个第一倾斜布5,第一倾斜布5除了安装第一缓冲布6的一侧其他边侧均与输料布袋4的内壁连接,多个第一倾斜布5的一侧均固定连接第一缓冲布6,输料布袋4内壁的另一侧等距固定连接有多个第二倾斜布7,第二倾斜布7除了安装第二缓冲布8的一侧其他边侧均与输料布袋4的内壁连接,多个第二倾斜布7的一侧均固定连接第二缓冲布8,第一倾斜布5和第二倾斜布7均起到引流的作用,第一缓冲布6和第二缓冲布8均对物品起到缓冲的作用;

[0024] 传送带2的两侧对称固定连接矩形卡块9,矩形卡块9和挂钩11用于安装环3和输料布袋4的安装工作,两个矩形卡块9的背立面均对称固定连接有限位块10,限位块10用于防止挂钩11脱离矩形卡块9,两个矩形卡块9的外壁均套接有挂钩11,两个挂钩11的底部均与安装环3的顶部固定连接;

[0025] 安装环3的顶部固定连接U型框12,U型框12的内腔转动连接有转轴13,转轴13的外壁固定套接有U型安装框14,U型安装框14的内腔固定连接缓冲垫15,缓冲垫15对物品起引流和缓冲的作用,转轴13的一端贯穿U型框12内壁的一侧并固定连接转块16,转块16便于工作人员施力带动转轴13和U型安装框14转动,转块16的一侧开设有T型孔,T型孔的内腔设有定位螺栓17,U型框12的一侧呈环形阵列开设多个螺纹孔,定位螺栓17的一端与位置相对应螺纹孔的内腔螺纹连接,定位螺栓17和多个螺纹孔用于U型安装框14和缓冲垫15转动后的定位工作;

[0026] 输料布袋4一侧的底部固定连接有安装布条18,安装布条18的内部等距开设有多个空腔,多个空腔的内腔均设有吸铁石19,安装布条18和吸铁石19用于输料布袋4与收集框之间的连接工作。

[0027] 本发明工作原理:

[0028] 在自动贴标机对物品进行贴标工作前,首先将两个挂钩11直接挂接在矩形卡块9上,从而完成安装环3和输料布袋4的安装工作,之后转动转块16,使U型安装框14和缓冲垫15转动至传送带2的端头,接着通过定位螺栓17和螺纹孔完成U型安装框14和缓冲垫15转动后的定位工作,当传送带2带着已通过自动贴标机完成贴标工作的物品进行下料工作时,脱离传送带2的物品会先与缓冲垫15接触,缓冲垫15会对物品起到缓冲和引流的作用,之后物品会进入输料布袋4内,在输料布袋4内做垂直下落运动的物品会逐个与第一倾斜布5、第一缓冲布6、第二倾斜布7和第二缓冲布8接触,最终贴完标的物品会在重重缓冲下进入收集框内。

[0029] 在本发明的描述中,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“安装”、“相连”、“连接”、“固定”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0030] 本发明使用到的标准零件均可以从市场上购买,异形件根据说明书的和附图的记载均可以进行订制。

[0031] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

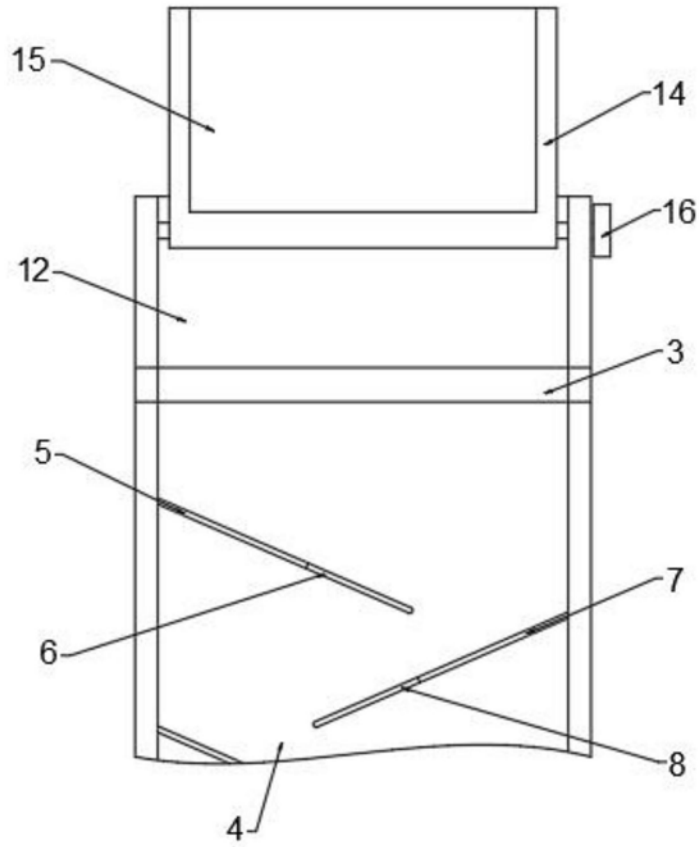


图2

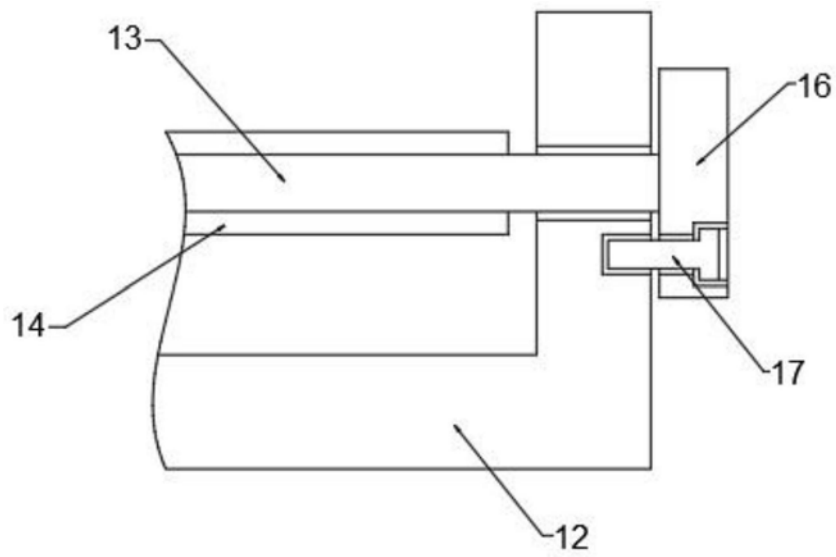


图3

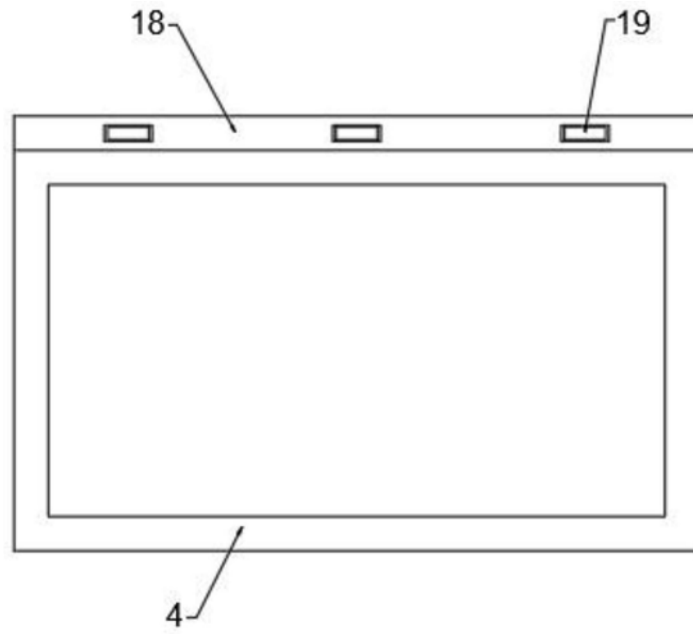


图4

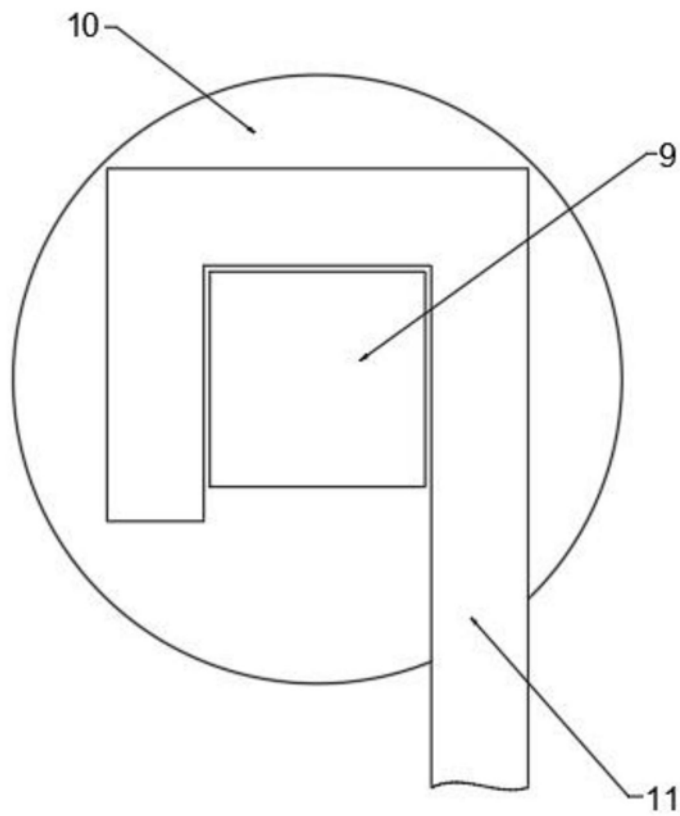


图5