



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203228970 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 09

(21) 申请号 201320206080. 7

(22) 申请日 2013. 04. 22

(73) 专利权人 苏州朗威通讯有限公司

地址 215143 江苏省苏州市相城区黄埭镇住
友电装路 31 号

(72) 发明人 高利冲

(74) 专利代理机构 北京路浩知识产权代理有限
公司 11002

代理人 韩国胜

(51) Int. Cl.

B65C 1/00 (2006. 01)

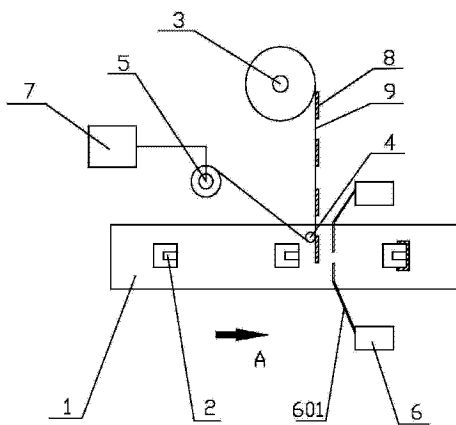
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种信息模块的贴标设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种信息模块的贴标设备,涉及电子制造技术领域。其包括:输送带、定位模、标签卷、剥离器、余料卷、贴标座和控制器,所述输送带设有多个相隔等距的定位模,用于固定信息模块,所述定位模沿输送带输送方向排成一条直线,所述贴标座设于所述输送带的侧边,并设有伸向所述定位模的具有弹性的压紧片,所述标签卷通过标签带依次与所述剥离器、所述余料卷连接,所述剥离器设于所述压紧片的贴标面处,所述控制器与所述余料卷的动力单元连接,工作时,所述定位模依次经过所述剥离器和所述压紧片。该信息模块的贴标设备能够自动完成整个贴标过程,提高了生产效率,并降低了成本。



1. 一种信息模块的贴标设备,其特征在于,包括:输送带、定位模、标签卷、剥离器、余料卷、贴标座和控制器,所述输送带设有多个相隔等距的定位模,用于固定信息模块,所述定位模沿输送带输送方向排成一条直线,所述贴标座设于所述输送带的侧边,并设有伸向所述定位模的具有弹性的压紧片,所述标签卷通过标签带依次与所述剥离器、所述余料卷连接,所述剥离器设于所述压紧片的贴标面处,所述控制器与所述余料卷的动力单元连接,工作时,所述定位模依次经过所述剥离器和所述压紧片。

2. 如权利要求 1 所述的贴标设备,其特征在于,所述剥离器为滚轮或者带折角的塑料块。

3. 如权利要求 1 所述的贴标设备,其特征在于,所述压紧片为不锈钢片或者铜片。

4. 如权利要求 1 所述的贴标设备,其特征在于,所述贴标座有两个,分别位于所述输送带两侧。

一种信息模块的贴标设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电子制造技术领域,特别涉及一种信息模块的贴标设备。

背景技术

[0002] 标准的信息模块需要贴上标示其型号和线号的标签,人工贴标过程效率比较低,成本较大,因此需要一种能够完成整个贴标过程的自动化生产设备。

实用新型内容

[0003] (一)要解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是如何提高信息模块贴标的生产效率,降低成本,实现贴标过程自动化。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种信息模块的贴标设备,包括:输送带、定位模、标签卷、剥离器、余料卷、贴标座和控制器,所述输送带设有多个相隔等距的定位模,用于固定信息模块,所述定位模沿输送带输送方向排成一条直线,所述贴标座设于所述输送带的侧边,并设有伸向所述定位模的具有弹性的压紧片,所述标签卷通过标签带依次与所述剥离器、所述余料卷连接,所述剥离器设于所述压紧片的贴标面处,所述控制器与所述余料卷的动力单元连接,工作时,所述定位模依次经过所述剥离器和所述压紧片。

[0007] 其中,所述剥离器为滚轮或者带折角的塑料块。

[0008] 其中,所述压紧片为不锈钢片或者铜片。

[0009] 其中,所述贴标座有两个,分别位于所述输送带两侧。

[0010] (三)有益效果

[0011] 本实用新型的信息模块的贴标设备能够自动完成整个贴标过程,提高了生产效率,并降低了成本。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的信息模块的贴标设备的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0014] 如图1所示的信息模块的贴标设备包括:输送带1、定位模2、标签卷3、剥离器4、余料卷5、贴标座6和控制器7。输送带1上设有多个相隔等距的定位模2,定位模块2具有与信息模块结构相匹配的固定座,能够将信息模块固定在其上,并且定位模2沿输送带1输送方向A向排成一条直线。贴标座6设于输送带1的侧边,如果信息模块需要在3个侧面贴标签时,贴标座6可以设置两个,并分别位于输送带1的两侧。贴标座6设有伸向定位

模 2 的具有弹性的压紧片 601, 压紧片 601 可以为不锈钢片或者铜片, 其作用是当信息模块经过时, 压紧片 601 将标签 8 紧压在其上。标签卷 3 通过标签带 9 依次与剥离器 4、余料卷 5 连接, 标签带 9 上设有若干个标签 8, 剥离器 4 设于压紧片 601 的贴标面处, 用于向压紧片 601 提供可使用的标签 8, 剥离器 4 可以为滚轮或者是带折角的塑料块, 起到将标签 8 和标签带 9 分离的作用。控制器 7 与余料卷 5 的动力单元连接, 用于控制余料卷 5 的收卷标签带 9。

[0015] 该信息模块的贴标设备的工作过程为, 首先, 输送带 1 以恒定速度输送定位模 2, 每个定位模 2 上固定有信息模块, 余料卷 5 在控制器 7 的控制下收卷一定长度的标签带 9, 使标签 8 刚好从标签带 9 上剥离出大部分, 此时标签 8 仍有一部分与标签带 9 连接。然后, 带有信息模块的定位模 2 与标签 8 接触, 标签 8 在压紧片 601 的挤压下贴紧在信息模块上, 当标签 8 完全贴好后, 压紧片 601 回复。最后, 定位模 2 带走贴上标签 8 的信息模块, 控制器控制余料卷 5 再次收卷相同长度的标签带 9, 贴标设备重复其他贴标步骤。

[0016] 以上实施方式仅用于说明本实用新型, 而并非对本实用新型的限制, 有关技术领域的普通技术人员, 在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下, 还可以做出各种变化和变型, 因此所有等同的技术方案也属于本实用新型的范畴, 本实用新型的专利保护范围应由权利要求限定。

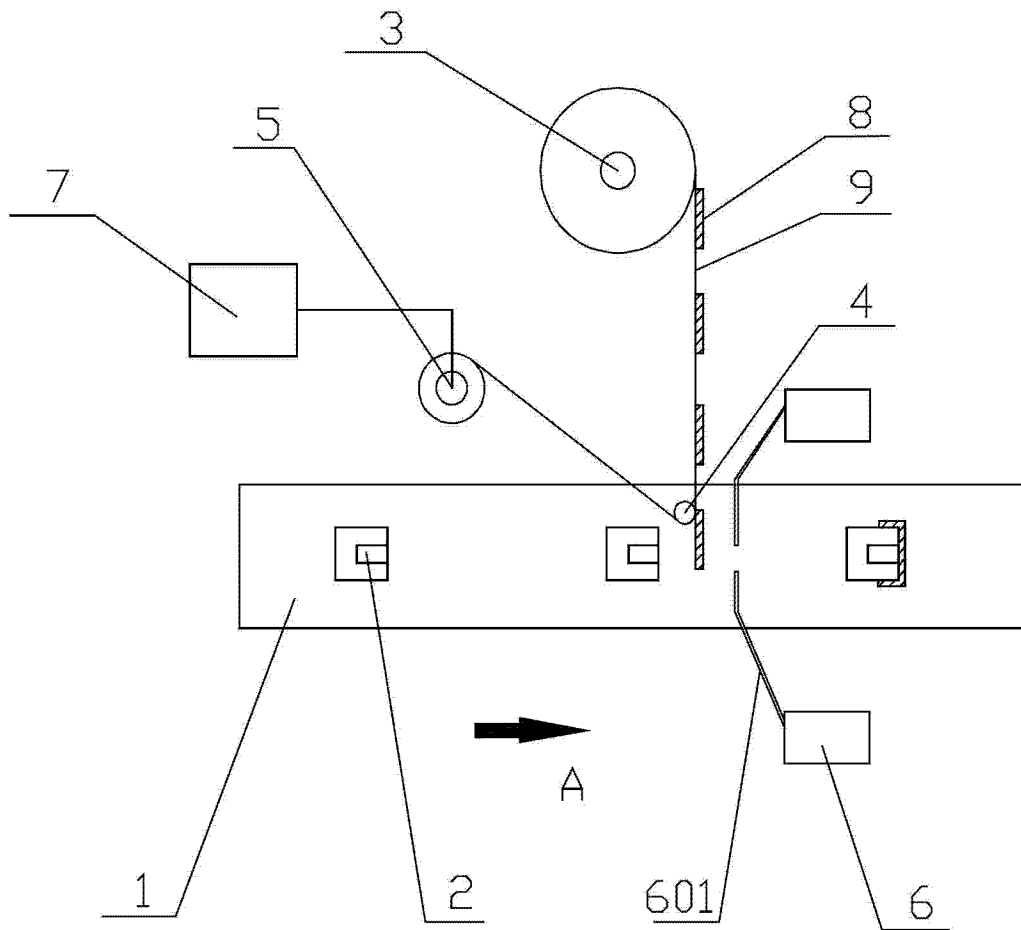


图 1