



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111846477 A

(43) 申请公布日 2020. 10. 30

(21) 申请号 202010757047.8

(22) 申请日 2020.07.31

(71) 申请人 北京兆维电子(集团)有限责任公司
地址 100015 北京市朝阳区酒仙桥路14号

(72) 发明人 赵晓乐 张亚辉 李剑平

(74) 专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限公司 11212

代理人 徐琪琦

(51) Int. Cl.

B65B 61/26 (2006.01)

B65C 9/08 (2006.01)

B65C 9/26 (2006.01)

B65C 9/46 (2006.01)

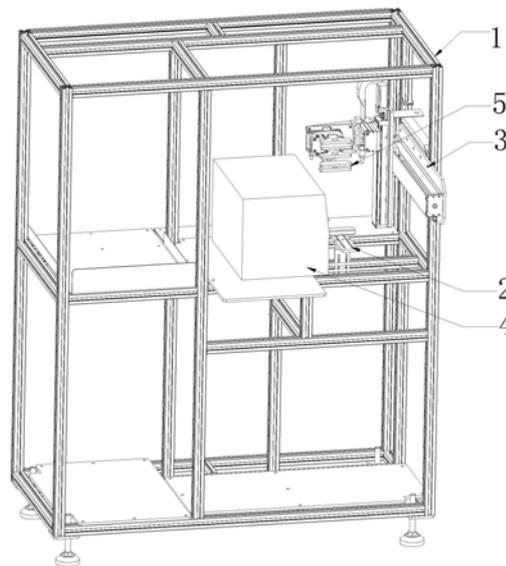
权利要求书2页 说明书6页 附图4页

(54) 发明名称

一种标签自动贴标机

(57) 摘要

本发明公开一种自动贴标机,具体包括机架以及安装在机架上的吸附机构和抓取装置,所述吸附机构用以吸附水平放置在其上端的标签,所述抓取装置位于所述吸附机构一侧,所述抓取装置具有吸附件,所述抓取装置用以驱动所述吸附件移动靠近所述吸附机构的上端,以吸附水平放置在所述吸附机构上端的标签,使标签本体和粘贴在其下端的离型纸分开,所述抓取装置还用以驱动所述吸附件带动其吸附的所述标签本体移动靠近待贴标物品,以将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。本申请所述标签自动贴标机可实现标签的自动贴标,降低人力劳动成本,且贴标效率高。



1. 一种标签自动贴标机,其特征在于,包括机架(1)以及安装在机架(1)上的吸附机构(2)和抓取装置(3),所述吸附机构(2)上端用以水平放置标签,并将所述标签吸附在其上端,所述抓取装置(3)位于所述吸附机构(2)一侧,所述抓取装置(3)具有吸附件,所述抓取装置(3)用以驱动所述吸附件移动靠近所述吸附机构(2)的上端,以吸附水平放置在所述吸附机构(2)上端的标签,并使标签本体和粘贴在其下端的离型纸分开,或驱动所述吸附件带动其吸附的所述标签本体移动靠近待贴标物品,并将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

2. 根据权利要求1所述的标签自动贴标机,其特征在于,还包括打印机(4),所述打印机(4)安装在所述机架(1)上,并位于所述吸附机构(2)背离所述抓取装置(3)的一侧,且所述吸附机构(2)位于所述打印机(4)的出料口处,所述打印机(4)用以打印标签,并将打印后的标签输送至所述吸附机构(2)的上端。

3. 根据权利要求1所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述吸附机构(2)包括第一气泵和第一吸附板(21),所述第一吸附板(21)水平安装在所述机架(1)上,且所述第一吸附板(21)上设有多个上下贯穿其的第一吸附孔(22),所述第一吸附板(21)上端用以放置水平的标签,所述第一气泵的进气口与多个所述第一吸附孔(22)的下端连通,多个所述第一吸附孔(22)的上端用以吸附水平放置在所述第一吸附板(21)上端的所述标签。

4. 根据权利要求3所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述吸附机构(2)还包括安装板(23)和调节板(24),所述安装板(23)竖向固定安装在所述机架(1)上,所述调节板(24)水平安装在所述安装板(23)的上端,所述第一吸附板(21)安装在所述调节板(24)上端,且所述第一吸附板(21)可在所述调节板(24)上在所述打印机(4)出料口的两端之间移动。

5. 根据权利要求1-4任一项所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述抓取装置(3)包括驱动机构(31)、第二气泵和第二吸附板(32),所述第二吸附板(32)安装在所述驱动机构(31)的驱动端上,所述第二吸附板(32)上设有多个贯穿其的第二吸附孔(33),所述第二气泵安装在所述机架(1)上,且其进气口通过吸气管道与多个所述第二吸附孔(33)的同一端连通,所述第二吸附板(32)构成了所述抓取装置(3)的吸附件,所述驱动机构(31)用以驱动所述第二吸附板(32)移动至多个所述第二吸附孔(33)的另一端靠近所述吸附机构(2)的上端,以吸附所述吸附机构(2)上端放置的所述标签,再驱动所述第二吸附板(32)移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

6. 根据权利要求5所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述驱动机构(31)为第一二维驱动组件,所述第一二维驱动组件安装在所述机架(1)上,所述第一二维驱动组件的驱动端构成所述驱动机构(31)的驱动端,所述第二吸附板(32)竖向安装在所述第一二维驱动组件的驱动端上,多个所述第二吸附孔(33)上下贯穿所述第二吸附板(32),所述第二气泵与多个所述第二吸附孔(33)的上端连通,所述第一二维驱动组件用以驱动所述第二吸附板(32)在竖直平面内移动,至多个所述第二吸附孔(33)的下端靠近所述吸附机构(2)的上端,以吸附所述吸附机构(2)上端放置的标签,再驱动所述第二吸附板(32)移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的上端。

7. 根据权利要求5所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述驱动机构(31)包括第二二维驱动组件(311)和旋转组件(312),所述第二二维驱动组件(311)安装在所述机架(1)上,所述旋转组件(312)安装在所述第二二维驱动组件(311)的驱动端,所述第二吸附板(32)水平安装在所述旋转组件(312)的驱动端,所述旋转组件(312)构成所述驱动机构(31)的驱动

端,多个所述第二吸附孔(33)水平贯穿所述第二吸附板(32),所述第二气泵通过吸气管道与多个所述第二吸附孔(33)的同一端连通,所述旋转组件(312)用以驱动所述第二吸附板(32)转动至多个所述第二吸附孔(33)的另一端朝下,所述第二二维驱动组件(311)用以驱动所述旋转组件(312)和所述第二吸附板(32)在竖直平面内移动靠近所述吸附机构(2)的上端,以吸附所述吸附机构(2)上端放置的所述标签本体,所述旋转组件(312)再驱动所述第二吸附板(32)转动至水平,所述第二二维驱动组件(311)驱动所述旋转组件(312)和所述第二吸附板(32)同步移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的侧面。

8.根据权利要求5或6所述的标签自动贴标机,其特征在于,还包括按压机构(5),所述按压机构(5)安装在所述驱动机构(31)的驱动端,所述按压机构(5)具有按压端,且其按压端位于所述第二吸附板(32)的一侧,所述按压机构(5)的按压端可移动远离所述驱动机构(31)的驱动端,以将所述第二吸附板(32)上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

9.根据权利要求8所述的标签自动贴标机,其特征在于,所述按压机构(5)包括伸缩件(51)和按压板(52),所述伸缩件(51)安装在所述驱动机构(31)的驱动端,所述按压板(52)安装在所述伸缩件(51)的伸缩端,所述按压板(52)构成所述驱动机构(31)的按压端,并位于所述第二吸附板(32)的一侧,所述伸缩件(51)的伸缩端可伸长以驱动所述按压板(52)移动远离所述驱动机构(31),以将所述第二吸附板(32)上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

一种标签自动贴标机

技术领域

[0001] 本发明涉及贴标设备技术领域,特别涉及一种标签自动贴标机。

背景技术

[0002] 目前在液晶行业内,液晶面板通过工艺加工后要进行整箱打包出货,产品放到PPBOX中要对箱内产品进行追溯,所以整箱产品打包完成后要通过打印机将箱体ID打印出来贴到PPBOX上。

[0003] 标签包括标签本体以及粘贴在标签本体一侧侧面的离型纸,现有PPBOX贴标时,通常采用人工将粘贴在标签本体一侧侧面的离型纸撕下来后,将带有箱体ID的标签本体贴在包装盒上,存在人力劳动成本高、产线生产效率低、人员干预打标贴标容易使ID混乱等问题。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供一种可实现标签自动贴标、贴标效率高的标签自动贴标机,采用的技术方案为:

[0005] 一种标签自动贴标机,标签包括标签本体以及粘贴在标签本体一侧侧面的离型纸,该所述自动贴标机包括机架以及安装在机架上的吸附机构和抓取装置,所述吸附机构用以吸附水平放置在其上端的标签,所述抓取装置位于所述吸附机构一侧,所述抓取装置具有吸附件,所述抓取装置用以驱动所述吸附件移动靠近所述吸附机构的上端,以吸附水平放置在所述吸附机构上端的标签,使标签本体和粘贴在其下端的离型纸分开,所述抓取装置还用以驱动所述吸附件带动其吸附的所述标签本体移动靠近待贴标物品,以将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

[0006] 优选地,还包括打印机,所述打印机安装在所述机架上,并位于所述吸附机构背离所述抓取装置的一侧,且所述吸附机构位于所述打印机的出料口处,所述打印机用以向所述吸附机构上端输送打印后的所述标签。

[0007] 优选地,所述吸附机构包括第一气泵和第一吸附板,所述第一吸附板水平安装在所述机架上,且所述第一吸附板上设有多个上下贯穿其的第一吸附孔,所述第一吸附板上端用以放置水平的标签,所述第一气泵的进气口与多个所述第一吸附孔的下端连通,多个所述第一吸附孔的上端用以吸附水平放置在所述第一吸附板上端的所述标签。

[0008] 优选地,所述吸附机构还包括安装板和调节板,所述安装板竖向固定安装在所述机架上,所述调节板水平安装在所述安装板的上端,所述第一吸附板安装在所述调节板上端,且所述第一吸附板可在所述调节板上在所述打印机出料口的两端之间移动。

[0009] 优选地,所述抓取装置包括驱动机构、第二气泵和第二吸附板,所述第二吸附板安装在所述驱动机构的驱动端上,所述第二吸附板上设有多个贯穿其的第二吸附孔,所述第二气泵安装在所述机架上,且其进气口通过吸气管道与多个所述第二吸附孔的同一段连通,所述第二吸附板构成了所述抓取装置的吸附件,所述驱动机构用以驱动所述第二吸附

板移动至多个所述第二吸附孔的另一端靠近所述吸附机构的上端,以吸附所述吸附机构上端放置的所述标签,再驱动所述第二吸附板移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

[0010] 优选地,所述驱动机构为第一二维驱动组件,所述第一二维驱动组件安装在所述机架上,所述第一二维驱动组件的驱动端构成所述驱动机构的驱动端,所述第二吸附板竖向安装在所述第一二维驱动组件的驱动端上,多个所述第二吸附孔上下贯穿所述第二吸附板,所述第二气泵与多个所述第二吸附孔的上端连通,所述第一二维驱动组件用以驱动所述第二吸附板在竖直平面内移动,至多个所述第二吸附孔的下端靠近所述吸附机构的上端,以吸附所述吸附机构上端放置的标签,再驱动所述第二吸附板移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的上端。

[0011] 优选地,所述驱动机构包括第二二维驱动组件和旋转组件,所述第二二维驱动组件安装在所述机架上,所述旋转组件安装在所述第二二维驱动组件的驱动端,所述第二吸附板水平安装在所述旋转组件的驱动端,所述旋转组件构成所述驱动机构的驱动端,多个所述第二吸附孔水平贯穿所述第二吸附板,所述第二气泵通过吸气管道与多个所述第二吸附孔的同一端连通,所述旋转组件用以驱动所述第二吸附板转动至多个所述第二吸附孔的另一端朝下,所述第二二维驱动组件用以驱动所述旋转组件和所述第二吸附板在竖直平面内移动靠近所述吸附机构的上端,以吸附所述吸附机构上端放置的所述标签本体,所述旋转组件再驱动所述第二吸附板转动至水平,所述第二二维驱动组件驱动所述旋转组件和所述第二吸附板同步移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的侧面。

[0012] 优选地,还包括按压机构,所述按压机构安装在所述驱动机构的驱动端,所述按压机构具有按压端,且其按压端位于所述第二吸附板的一侧,所述按压机构的按压端可移动远离所述驱动机构的驱动端,以将所述第二吸附板上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

[0013] 优选地,所述按压机构包括伸缩件和按压板,所述伸缩件安装在所述驱动机构的驱动端,所述按压板安装在所述伸缩件的伸缩端,所述按压板构成所述驱动机构的按压端,并位于所述第二吸附板的一侧,所述伸缩件的伸缩端可伸长以驱动所述按压板移动远离所述驱动机构,以将所述第二吸附板上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

[0014] 本申请所述标签自动贴标机可实现标签的自动贴标,降低人力劳动成本,且贴标效率高。

[0015] 上述说明仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本发明的较佳实施例并配合附图详细说明如后。本发明的具体实施方式由以下实施例及其附图详细给出。

附图说明

[0016] 此处所说明的附图用来提供对本发明的进一步理解,构成本申请的一部分,本发明的示意性实施例及其说明用于解释本发明,并不构成对本发明的不当限定。在附图中:

[0017] 图1为本发明实施例1所述标签自动贴标机的结构示意图;

[0018] 图2为本发明实施例1所述吸附机构的结构示意图;

[0019] 图3为本发明实施例2所述抓取装置的结构示意图；

[0020] 图4为本发明实施例2所述按压机构的结构示意图。

[0021] 附图标记的具体含义为：

[0022] 1、机架；2、吸附机构；21、第一吸附板；22、第一吸附孔；23、安装板；24、调节板；3、抓取装置；31、驱动机构；311、第二二维驱动组件；312、旋转组件；32、第二吸附板；33、第二吸附孔；4、打印机；5、按压机构；51、伸缩件；52、按压板。

[0023] 本发明目的的实现、功能特点及优点将结合实施例，参照附图做进一步说明。

具体实施方式

[0024] 以下结合附图1-4对本发明的原理和特征进行描述，所举实例只用于解释本发明，并非用于限定本发明的范围。在下列段落中参照附图以举例方式更具体地描述本发明。根据下面说明和权利要求书，本发明的优点和特征将更清楚。需说明的是，附图均采用非常简化的形式且均使用非精准的比例，仅用以方便、明晰地辅助说明本发明实施例的目的。

[0025] 除非另有定义，本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本发明的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本发明的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的，不是旨在于限制本发明。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0026] 实施例1

[0027] 参照图1-4，提出本发明的实施例1，本实施例所述标签自动贴标机包括机架1以及安装在机架1上的吸附机构2和抓取装置3，所述吸附机构2用以吸附水平放置在其上端的标签，所述抓取装置3位于所述吸附机构2一侧，所述抓取装置3具有吸附件，所述抓取装置3用以驱动所述吸附件移动靠近所述吸附机构2的上端，以吸附水平放置在所述吸附机构2上端的标签，使标签本体和粘贴在其下端的离型纸分开，所述抓取装置3还用以驱动所述吸附件带动其吸附的所述标签本体移动靠近待贴标物品，以将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

[0028] 标签包括标签本体和离型纸，所述标签本体的一侧侧面上用以印刷箱体ID，其另一侧侧面为粘接面，所述离型纸粘接在所述标签本体的另一侧侧面。

[0029] 外力将打印好的标签水平放置在所述吸附机构2上端，且标签印刷有箱体ID的一侧朝上，所述吸附机构2吸附水平放置在其上端的标签，所述抓取装置3驱动所述吸附件移动靠近所述吸附机构2的上端并吸附所述标签本体，所述吸附机构2吸附所述离型纸，抓取装置3再驱动吸附件移动靠近待贴标物品，并远离所述吸附机构2的上端，以使所述标签本体和所述离型纸分开，至所述抓取装置3驱动所述吸附件带动所述标签本体靠近待贴标物品，所述抓取装置3停止吸附所述标签本体，以将所述标签本体粘接在待贴标物品上。

[0030] 本申请所述标签自动贴标机可实现标签的自动贴标，降低人力劳动成本，且贴标效率高。

[0031] 优选地，所述贴标机还包括打印机4，所述打印机4安装在所述机架1上，并位于所述吸附机构2背离所述抓取装置3的一侧，且所述吸附机构2位于所述打印机4的出料口处，所述打印机4用以向所述吸附机构2上端输送打印后的所述标签。

[0032] 所述打印机4打印完后的所述标签直接被送至所述吸附机构2的上端后被其吸附，

避免因人员干预打标贴标导致的箱体ID混乱的问题,提高标签ID和箱体绑定的准确性。

[0033] 优选地,所述吸附机构2包括第一气泵和第一吸附板21,所述第一吸附板21水平安装在所述机架1上,且所述第一吸附板21上设有多个上下贯穿其的第一吸附孔22,所述第一吸附板21上端用以放置水平的标签,所述第一气泵的进气口与多个所述第一吸附孔22的下端连通,多个所述第一吸附孔22的上端用以吸附水平放置在所述第一吸附板21上端的所述标签。

[0034] 所述打印机4打印完毕的标签被水平输送至所述第一吸附板21上端,所述第一气泵吸气,以使打印后的标签被吸附在所述第一吸附板21的上端,使用稳定可靠。

[0035] 如图2所示,多个所述第一吸附孔22沿所述第一吸附板21的长度方向间隔均匀的分布,以使打印后的标签被稳定的吸附在所述第一吸附板21上端。

[0036] 优选地,所述吸附机构2还包括安装板23和调节板24,所述安装板23竖向固定安装在所述机架1上,所述调节板24水平安装在所述安装板23的上端,所述第一吸附板21安装在所述调节板24上端,且所述第一吸附板21可在所述调节板24上在所述打印机4出料口的两端之间移动。

[0037] 所述调节板24上设有上下贯穿其的腰圆孔,且所述腰圆孔沿所述打印机4出料口长度方向水平分布,所述第一吸附板21下端设有与所述腰圆孔相匹配的螺纹孔,螺栓远离其头部的一端由下至上穿过所述腰圆孔并与所述螺纹孔旋合,以将所述第一吸附板21安装在所述调节板24上端,且所述第一吸附板21可在所述调节板24上端沿所述打印机4出料口的长度方向滑动,以使所述第一吸附板21始终稳定的吸附在所述标签的中部,适用于大小不同的标签纸。

[0038] 优选地,所述抓取装置3包括驱动机构31、第二气泵和第二吸附板32,所述第二吸附板32安装在所述驱动机构31的驱动端上,所述第二吸附板32上设有多个贯穿其的第二吸附孔33,所述第二气泵安装在所述机架1上,且其进气口通过吸气管道与多个所述第二吸附孔33的同一端连通,所述第二吸附板32构成了所述抓取装置3的吸附件,所述驱动机构31用以驱动所述第二吸附板32移动至多个所述第二吸附孔33的另一端靠近所述吸附机构2的上端,以吸附所述吸附机构2上端放置的所述标签,再驱动所述第二吸附板32移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品上。

[0039] 本实施例中,所述驱动机构31为第一二维驱动组件,所述第一二维驱动组件安装在所述机架1上,所述第一二维驱动组件的驱动端构成所述驱动机构31的驱动端,所述第二吸附板32竖向安装在所述第一二维驱动组件的驱动端上,多个所述第二吸附孔33上下贯穿所述第二吸附板32,所述第二气泵与多个所述第二吸附孔33的上端连通,所述第一二维驱动组件用以驱动所述第二吸附板32在竖直平面内移动,至多个所述第二吸附孔33的下端靠近所述吸附机构2的上端,以吸附所述吸附机构2上端放置的标签,再驱动所述吸附板移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的上端。

[0040] 所述第一二维驱动组件包括第一水平模组和第一竖向模组,所述第一水平模组固定安装在所述机架1上,且所述第一水平模组沿所述打印机4出料口的长度方向水平分布,且所述第一吸附板21位于靠近所述第一水平模组一端的位置,待贴标物品位于靠近所述第一水平模组另一端的位置,所述第一竖向模组安装在所述水平模组的驱动端上,所述第二吸附板32竖向安装在所述第一竖向模组的驱动端上,从而实现所述第一二维驱动组件可驱

动所述第二吸附板32在竖直平面内移动以靠近所述第一吸附板21的上端或靠近待贴标物品的上端,传动稳定,并实现了待贴标物品上端的贴标。

[0041] 所述第一二维驱动组件的水平模组还可以沿所述打印机4出料口的宽度方向水平设置,本发明对此不再赘述。

[0042] 可通过在所述机架1一侧设置输送装置,输送装置的输送通道上用以防止待贴标物品,且输送装置用以输送待贴标物品移动经过所述第一水平模组,以实现待贴标物品的连续贴标。

[0043] 实施例2

[0044] 与实施例1不同的是,所述驱动机构31包括第二二维驱动组件311和旋转组件312,所述第二二维驱动组件311安装在所述机架1上,所述旋转组件312安装在所述第二二维驱动组件311的驱动端,所述第二吸附板32水平安装在所述旋转组件312的驱动端,所述旋转组件312构成所述驱动机构31的驱动端,多个所述第二吸附孔33水平贯穿所述第二吸附板32,所述第二气泵通过吸气管道与多个所述第二吸附孔33的同一端连通,所述旋转组件312用以驱动所述第二吸附板32转动至多个所述第二吸附孔33的另一端朝下,所述第二二维驱动组件311用以驱动所述旋转组件312和所述第二吸附板32在竖直平面内移动靠近所述吸附机构2的上端,以吸附所述吸附机构2上端放置的所述标签本体,所述旋转组件312再驱动所述第二吸附板32转动至水平,所述第二二维驱动组件311驱动所述旋转组件312和所述第二吸附板32同步移动至靠近待贴标物品,至将所述标签本体粘贴在待贴标物品的侧面。

[0045] 在待贴标物品无法倒置时,所述第二二维驱动组件311将所述标签本体粘贴在待贴标物品的侧面,适用于不同种类的待贴标物品的贴标,适用范围更广。

[0046] 如图3所示,所述第二吸附板32设有两个,两个所述第二吸附板32并列安装在所述驱动机构31的驱动端,所述第二吸附板32上分别设有多个上下贯穿其的第二吸附孔33,所述驱动机构31驱动两个所述第二吸附板32同时移动靠近所述吸附机构2的上端并吸附所述标签本体,以稳定的吸附标签本体。

[0047] 优选地,还包括按压机构5,所述按压机构5安装在所述驱动机构31的驱动端,所述按压机构5具有按压端,且其按压端位于所述第二吸附板32的一侧,所述按压机构5的按压端可移动远离所述驱动机构31的驱动端,以将所述第二吸附板32上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

[0048] 所述按压机构5的按压端位于所述驱动机构31驱动端和所述第二吸附板32之间,且驱动机构31驱动所述第二吸附板32移动靠近待贴标物品后,所述按压机构5的按压端伸长并驱动按压板52移动靠近待贴标物品,以将所述标签本体按压在待贴标物品上,以使标签本体牢牢的粘接在待贴标物品上,保证贴标效果。

[0049] 优选地,所述按压机构5包括伸缩件51和按压板52,所述伸缩件51安装在所述驱动机构31的驱动端,所述按压板52安装在所述伸缩件51的伸缩端,所述按压板52构成所述驱动机构31的按压端,并位于所述第二吸附板32的一侧,所述伸缩件51的伸缩端可伸长以驱动所述按压板52移动远离所述驱动机构31,以将所述第二吸附板32上吸附的所述标签本体按压在待贴标物品上,或缩短至回复原位。

[0050] 如图3所示,所述伸缩件51为伸缩气缸,所述伸缩气缸的伸缩端沿所述打印机4的出料口的长度方向分布,所述按压板52设有三个,且三个所述按压板52上下间隔分布,每相

邻两个所述按压板52之间分别设有一个所述第二吸附板32,所述伸缩件51的伸缩端可伸长以驱动所述按压板52伸出两个所述第二吸附板32之间,以按压在待贴标物品上,保证所述标签本体在所述按压板52的作用下有效的粘接在待贴标物品上。

[0051] 以上所述,仅为本发明的较佳实施例而已,并非对本发明作任何形式上的限制;凡本行业的普通技术人员均可按说明书附图所示和以上所述而顺畅地实施本发明;但是,凡熟悉本专业的技术人员在不脱离本发明技术方案范围内,利用以上所揭示的技术内容而做出的些许更动、修饰与演变的等同变化,均为本发明的等效实施例;同时,凡依据本发明的实质技术对以上实施例所作的任何等同变化的更动、修饰与演变等,均仍属于本发明的技术方案的保护范围之内。

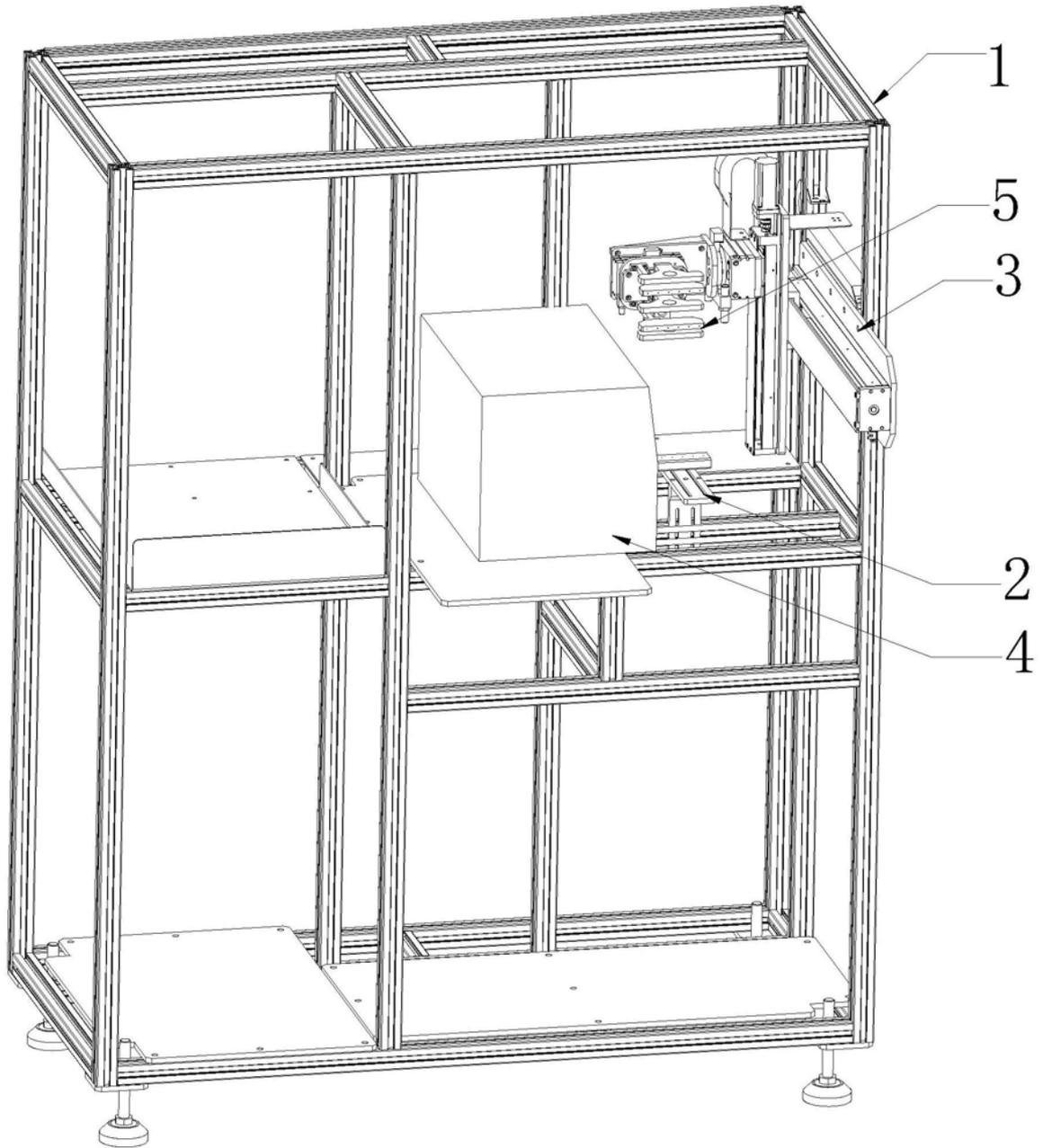


图1

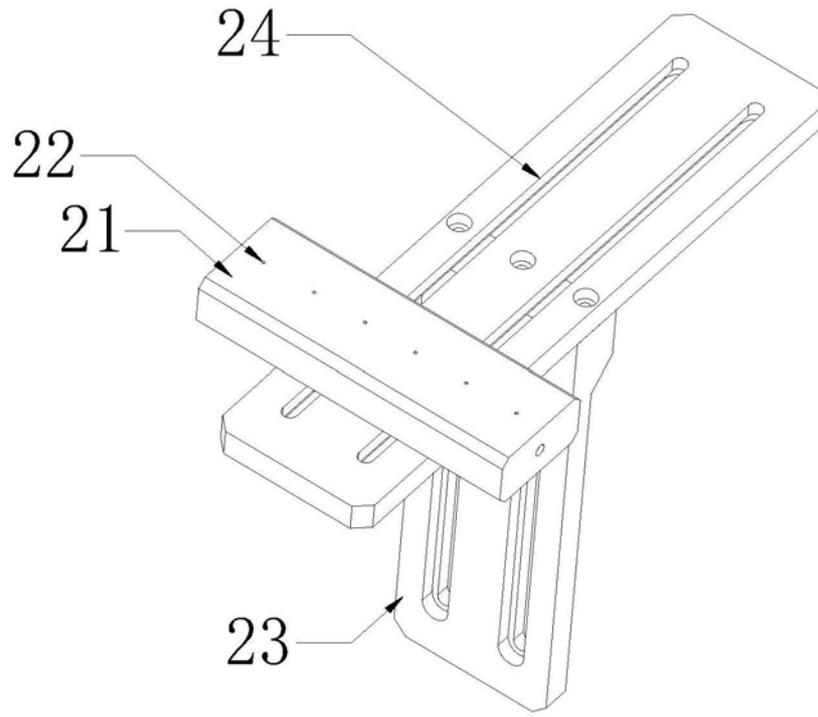


图2

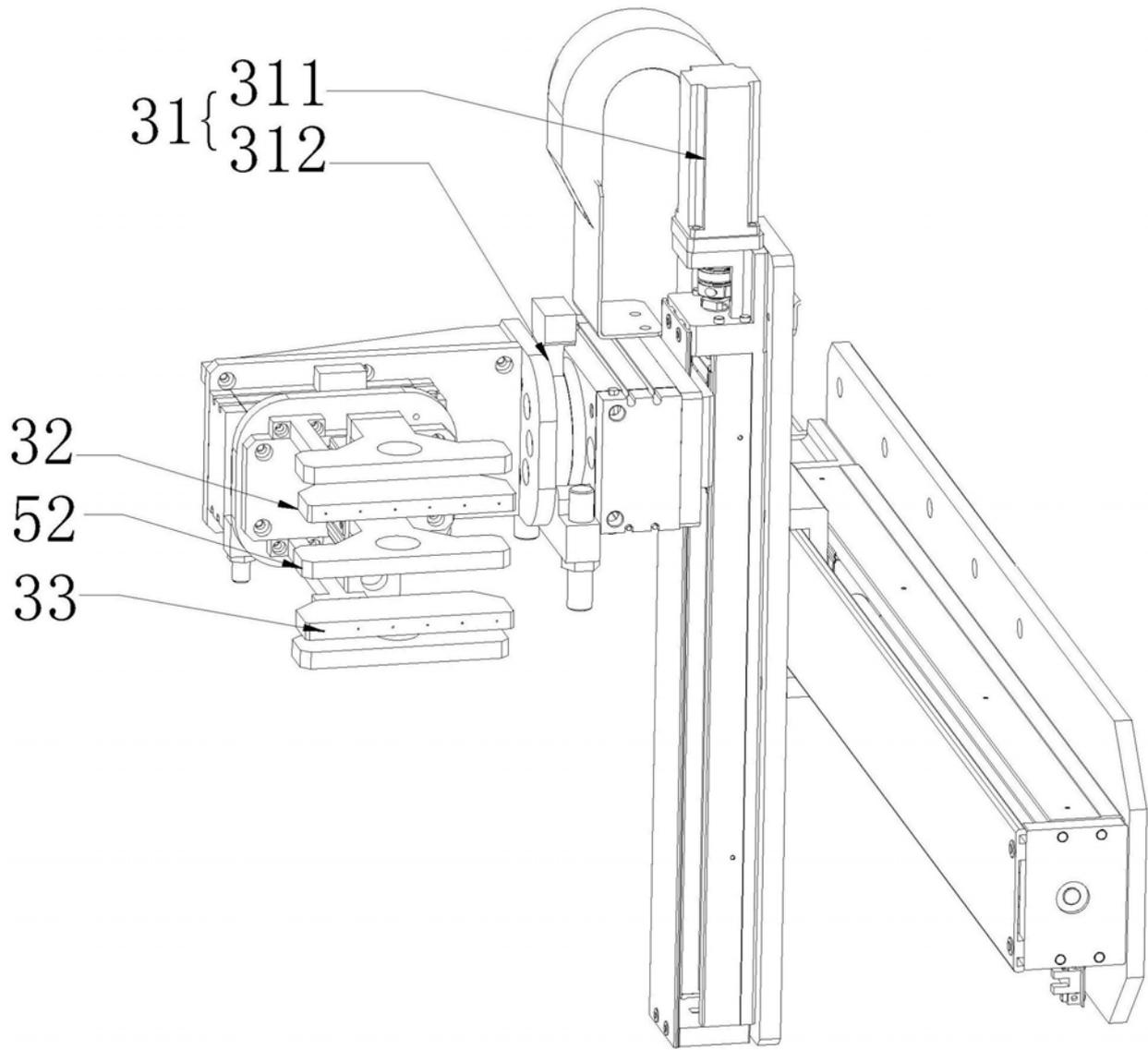


图3

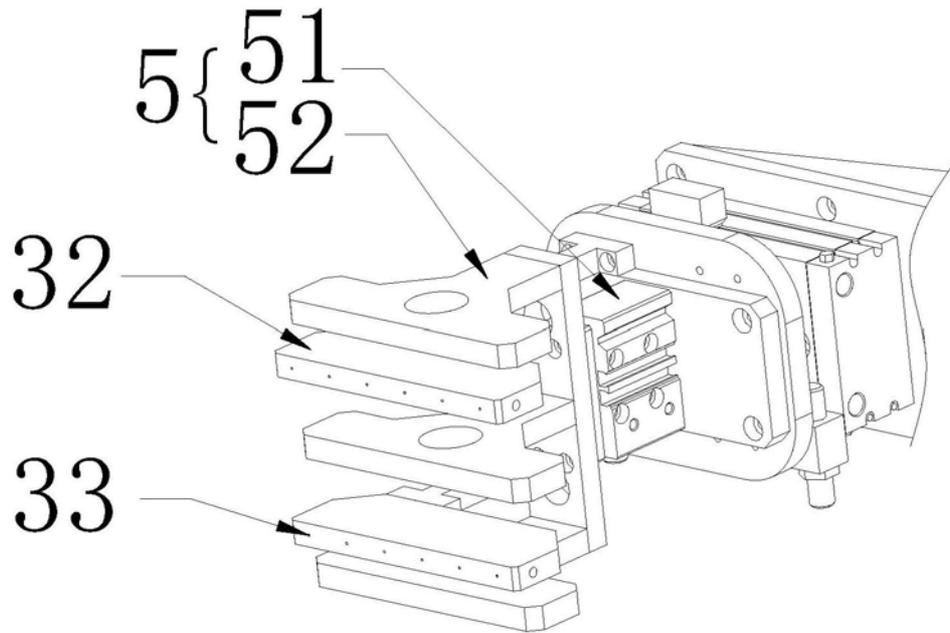


图4