

现代贴标机性价比

发布日期：2025-10-12 | 阅读量：3

- 人性化触控屏：操作简单直观、功能齐全，具有丰富的在线帮助功能
- 针对扁形、方形等表面不规则及有弧度瓶身而设计以确保贴标精度及效果：双侧链条带校正装置确保扁瓶、方瓶的对中性；特殊弹性顶压装置，确保瓶身的稳定性
- 组合贴标机，适用范围广：只需简单调整即可在双侧面贴、圆周贴间相互转换
- 可选透明标签**的检测电眼提高检测精度
- 贴标参数储存功能（可预设20组贴标参数，变更瓶子时无须重新设定）
- 可选配打码机等配置，同步完成打码及贴标，并可预警印字设备状态
- 既可单机使用，亦能够满足联机使用
- 既可单机使用，亦能够满足联机使用。现代贴标机性价比

工作过程的开始是箱子在传送带上以一个不变的速度向贴标机进给。机械上的固定装置将箱子之间分开一个固定的距离，并推动箱子沿传送带的方向前进贴标机的机械系统包括一个驱动轮，一个贴标轮，和一个卷轴。驱动轮间歇性地拖动标签带运动，标签带从卷轴中被拉出，同时经过贴标轮贴标轮会将标签带压在箱子上。在卷轴上采用了开环的位移控制，用来保持标签带的张力因为标签在标签带上是彼此紧密相连的，所以标签带必须不断起停。标签是在贴标轮与箱子移动速度相同的情况下被贴在箱子上的。当传送带到达了某个特定的位置时，标签带驱动轮会加速到与传送带匹配的速度，贴上标签后，再减速到停止。由于标签带有可能产生滑动，所以它上面有登记标志，用来保证每一张标签都被正确地放置。登记标志通过一个传感器来读取，在标签带减速阶段，驱动轮会重新调整位置以修正标签带上的任何位置错误。坪山区多功能贴标机组合贴标机，适用范围广：只需简单调整即可在双侧面贴、圆周贴间相互转换。

（二）、尽量采用柔软的标签材料，良好的标签延展性对翘标也会有很大改善。（三）、改变标签的形状。将标签的底端做成弧形，尽量避开封尾变形区。当然圆弧不可以开的太深，否则由于标签本身的问题容易引起褶皱，增加不必要的麻烦。对于异型封尾则要求标签的形状要做相应改变，这样不但可以避免翘标还可以增加美感。（四）、消除静电的影响。贴标过程容易产生静电，这对贴标效果会产生影响，适当提高贴标现场的湿度，会有一定改善，采用离子风机也是有效的解决办法。贴标机内部设有湿度自动控制，更可以单独控制设备内部的洁净度，让贴标远离灰尘，提高产品的贴标质量。这样做到了贴标过程中不再有翘标现象，达到视觉效果。

（1）放卷轮。为被动轮，用于安放卷筒标签。通常装有可调节摩擦力的摩擦制动装置，目的是控制卷筒速度及张紧力，保持平稳输纸。（2）缓冲轮。工同弹簧相连。可往复摆动。目的是当装置启动时能吸收卷筒材料的张紧力，保持材料同各辊接触，防止材料断裂。（3）导向辊。由上下两个组成，起卷筒材料的导向和定位作用。（4）驱动辊。由一组主动的摩擦轮组成。通常一个为橡胶辊，一个为金属辊，底纸在其间通过。作用是驱动卷筒材料，实现正常贴标。（5）收卷轮。为带摩擦传动装置的主动轮，作用是复卷贴标后的底纸。收纸轮的转动收纸同驱动轮的办理纸互

不干扰，同步传动由摩擦装置调节。（6）剥离板。离板一端有一角度（一般小于30°），目的是使底纸在经过剥离板改变方向时，标签便于出标、脱离底纸，实现同贴标物体接触。（7）贴标辊。将脱离底纸的标签均匀、平整地贴敷在待贴物品上。*适用产品：要求在圆周面、圆锥面、四方面上贴附标签或膜的产品。

贴标中要达到完美视觉效果。其中之一就是避免贴标中的翘标现象。在管子未灌装之前贴标，贴好以后再进行灌装封尾，而在封尾过程中的加热对标签的考验尤其严峻，标签距离底端越近，翘标的可能性就越大。实际应用中几乎每个厂家都有类似问题，解决的办法也多种多样：（一）、增加标签的粘度，尽量使标签粘贴牢固。要达到这个效果，需从以下几个方面加以考虑：①提高被贴软管的表面质量。大部分的产品表面过有光油，会增加贴标的困难，内容物的渗出，管壁的微孔等等都会造成标签的翘起，如何避免此类问题的发生，应该是大家要考虑的一个比较重要的问题。②在贴标过程中控制标签的贴标压力。③控制贴标过程中的温度。增加贴标温度，会改善贴标效果，因为随温度的升高，物体内部物质的活性会增加，标签才更容易与管身融合。*适用标签：不干胶标签，不干胶膜，电子监管码，条形码等。现代贴标机性价比

- 人性化触控屏：操作简单直观、功能齐全，具有丰富的在线帮助功能。现代贴标机性价比

产品的型式分为直线式贴标机和回转式贴标机。主要分类有：全自动立式圆瓶贴标机，全自动卧式圆瓶贴标机，全自动转角贴标机，全自动红酒贴标机，平面贴标机，全自动平面流水线贴标头，上下不干胶贴标机，双侧气动贴标机，单侧贴标机，半自动平面贴标机，半自动圆瓶贴标机等。中华人民共和国轻工行业标准贴标机QB/T 代替QB/T贴标机本标准是对原轻工业部发布的专业标准ZB/TY 99035-1990《贴标机》（该标准曾由国轻行（1999）112号文发布转化标准编号为QB/T 内容不变）的修订。修订内容如下。增加了贴三标、贴四标的技术性能指标；提高了原标准的使用性能指标；增加了正标、贴标率、损标率、正标率的定义；提高了产品可靠性指标。本标准由中国轻工业联合会提出。本标准由全国制酒饮料机械标准化技术委员会归口。本标准起草单位：广东轻工业机械集团有限公司。本标准主要起草人：张佩珊、何启汝。本标准自实施之日起，同时代替原国家轻工业局发布的轻工行业标准QB/T 《贴标机》现代贴标机性价比

深圳市佳铭士自动化有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在广东省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**深圳市佳铭士自动化供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！