



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205738398 U

(45)授权公告日 2016.11.30

(21)申请号 201620456354.1

(22)申请日 2016.05.19

(73)专利权人 扬州爱莎尔气雾剂制造有限公司

地址 225105 江苏省扬州市广陵区沙头镇  
陈祠村

(72)发明人 徐世平 王永昊 赵仁义

(74)专利代理机构 南京申云知识产权代理事务  
所(普通合伙) 32274

代理人 邱兴天

(51) Int. Cl.

B65B 61/20(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

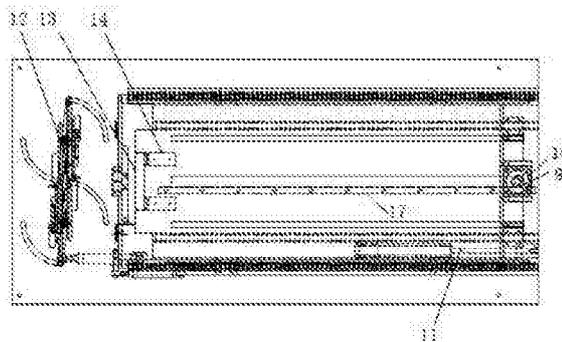
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种全自动装箱机的送网装置

### (57)摘要

本实用新型公开了一种全自动装箱机的送网装置,包括连接板、料斗、移动气缸、栓网气缸、电机和下压气缸;所述的连接板固定在底板上,在连接板上固定有料斗整体移动轨道,在料斗整体移动轨道上设料斗整体移动滑块,料斗整体移动滑块固定在料斗固定板的反面;在料斗固定板反面右端一侧设整体料斗移动气缸;料斗固定板反面左端固定有栓网气缸;料斗活动端的两个连接板穿过料斗固定板的2个长槽,料斗活动端滑块与料斗活动端轨道接触;料斗固定端与料斗固定板连接;在料斗固定端内侧有下压气缸。本实用新型的全自动装箱机的送网装置,结构简单,设计巧妙,能将隔网自动送入开网装置,自动化程度高,工作性能稳定,具有很好的实用性。



1. 一种全自动装箱机的送网装置,其特征在于,包括连接板(3)、料斗(22)、移动气缸(11)、栓网气缸(14)、电机(9)和下压气缸(16);所述的连接板(3)固定在底板(19)上,在连接板(3)上固定有料斗整体移动轨道(1),在料斗整体移动轨道(1)上设料斗整体移动滑块(4),料斗整体移动滑块(4)固定在料斗固定板(7)的反面;在料斗固定板(7)反面右端一侧设整体料斗移动气缸(11);料斗固定板(7)反面左端固定有栓网气缸(14);料斗活动端(8)的两个连接板穿过料斗固定板(7)的2个长槽,料斗活动端滑块(21)与料斗活动端轨道(20)接触;料斗固定端(6)与料斗固定板(7)连接;电机(9)旋转带动齿轮(10),齿轮(10)沿齿条(17)移动,齿轮(10)穿过料斗固定板(7)的中间长槽,电机受控,感应料斗活动端(8)与隔网之间的压力大小,小于阈值电机自动工作;在料斗固定端(6)内侧有下压气缸(16)。

2. 根据权利要求1所述的全自动装箱机的送网装置,其特征在于,所述的下压气缸(16)通过下压气缸座(15)与料斗固定端(6)连接。

3. 根据权利要求1所述的全自动装箱机的送网装置,其特征在于,在所述的料斗固定端(6)设有门(5),所述的门(5)与开门气缸(2)相连。

4. 根据权利要求1所述的全自动装箱机的送网装置,其特征在于,在所述的料斗固定板(7)反面左端固定有2个栓网气缸(14),2个栓网气缸(14)连接在栓网板(13)上。

## 一种全自动装箱机的送网装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于全自动装箱机技术领域,具体涉及一种全自动装箱机的送网装置。

### 背景技术

[0002] 气雾剂罐在运输时,往往是将多瓶气雾剂排列放置于箱体内。为了防止运输过程中气雾剂罐之间的碰撞,一般会在气雾剂罐之间放置一层分隔网。

[0003] 目前,在气雾剂灌装生产线上,已经有理瓶机、罐料机、上阀机、封口机、充气机、自动称重机、水检机、上喷嘴机、大盖机、包装台等设备,但还没有自动装箱机问世,现有工艺水平基本是人工装箱,一般是先将分隔网先放入箱体,再将气雾剂罐放置于分隔网之间。或者先将圆柱形防撞格网套置在气雾剂罐外层,再将气雾剂罐一个个地搬入箱体内。此种方式,效率比较低下,且需要耗费较多的人力资源。因此需要研发全自动装箱机满足使用需求。

### 实用新型内容

[0004] 发明目的:针对现有技术中存在的不足,本实用新型的目的是提供一种全自动装箱机的送网装置,在开网前自动送入开网装置,满足装箱机使用需求。

[0005] 技术方案:为了实现上述发明目的,本实用新型采用的技术方案为:

[0006] 一种全自动装箱机的送网装置,包括连接板、料斗、移动气缸、栓网气缸、电机和下压气缸;所述的连接板固定在底板上,在连接板上固定有料斗整体移动轨道,在料斗整体移动轨道上设料斗整体移动滑块,料斗整体移动滑块固定在料斗固定板的反面;在料斗固定板反面右端一侧设整体料斗移动气缸;料斗固定板反面左端固定有栓网气缸;料斗活动端的两个连接板穿过料斗固定板的2个长槽,料斗活动端滑块与料斗活动端轨道接触;料斗固定端与料斗固定板连接;电机旋转带动齿轮,齿轮沿齿条移动,齿轮穿过料斗固定板的中间长槽,电机受控,感应料斗活动端与隔网之间的压力大小,小于阈值电机自动工作;在料斗固定端内侧有下压气缸。

[0007] 所述的下压气缸通过下压气缸座与料斗固定端连接。

[0008] 在所述的料斗固定端设有门,所述的门与开门气缸相连。

[0009] 在所述的料斗固定板反面左端固定有2个栓网气缸,2个栓网气缸连接在栓网板上。

[0010] 有益效果:与现有技术相比,本实用新型的全自动装箱机的送网装置,结构简单,设计巧妙,能将隔网自动送入开网装置,自动化程度高,工作性能稳定,具有很好的实用性,能产生很好的经济效益和社会效应。

### 附图说明

[0011] 图1是全自动装箱机的送网装置的结构示意图;

[0012] 图2是送网装置的俯视图；

[0013] 图3是送网装置的仰视透视图。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合具体附图对本实用新型做进一步的说明。

[0015] 如图1、图2和图3所示,全自动装箱机的送网装置,在仿形开网装置12的底板19上方固定连接板3,连接板3上方固定有料斗整体移动轨道1,料斗整体移动轨道1上有料斗整体移动滑块4,该料斗整体移动滑块4固定在料斗固定板7的反面;料斗固定板7的反面右端一侧固定有整体料斗移动气缸11,用整体料斗移动气缸18连接;料斗固定板7反面左端固定有2个栓网气缸14,2个栓网气缸14一起连接在栓网板13上;料斗活动端8的两个连接板穿过料斗固定板的2个长槽,料斗活动端8的料斗活动端滑块21块与料斗活动端轨道20接触;料斗固定端6与料斗固定板7连接;电机9旋转带动齿轮10,齿轮10沿齿条17移动,齿轮10穿过料斗固定板7的中间长槽,该电机9受控,感应料斗活动端8与隔网之间的压力大小,小于一定值电机9自动工作;料斗固定端6内侧有下压气缸16,通过下压气缸座15与料斗固定端6连接,料斗固定端还有门5与开门气缸2相连。

[0016] 工作时,人工手动将80个左右的隔网放入料斗22,栓网气缸14原始状态是伸出,电机9受控感应压力,将隔网基本上一个挨着一个靠近料斗固定端8。在仿形开网装置12需要送隔网时,料斗整体移动气缸11将料斗22送至仿形开网装置12的上方位置,2个栓网气缸14缩回,下压气缸16下压隔网,下压到位后自动回位,隔网落入仿形开网装置12内,栓网气缸14又伸出栓住隔网,同时开门气缸2打开至水平状态,仿形开网装置12夹紧隔网,同时整体料斗22被料斗移动气缸11拖回,离开仿形开网装置12的上方,开门气缸2缩回至开门处于垂直状态,等待下一循环。等料斗22内的隔网用光或只剩几个时,需要人工补进网。

[0017] 本实用新型的全自动装箱机的送网装置,结构简单,设计巧妙,能将隔网自动送入开网装置,自动化程度高,工作性能稳定,具有很好的实用性,能产生很好的经济效益和社会效应。

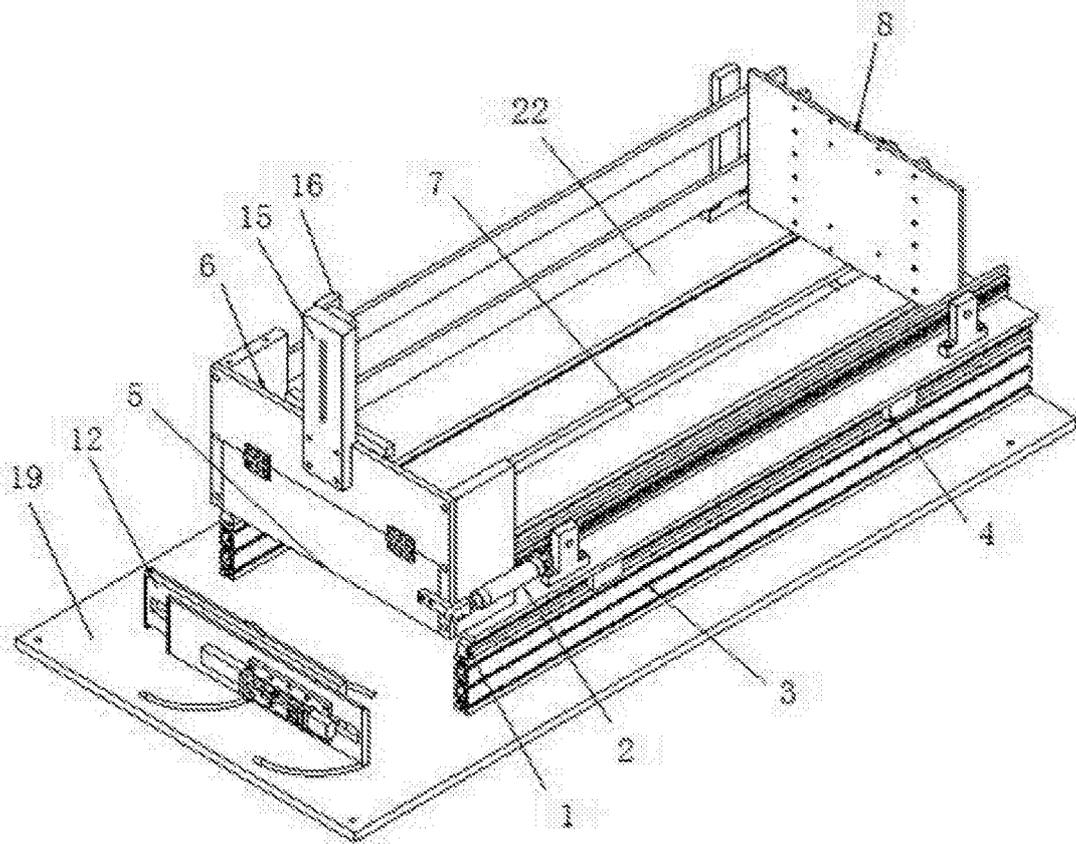


图1

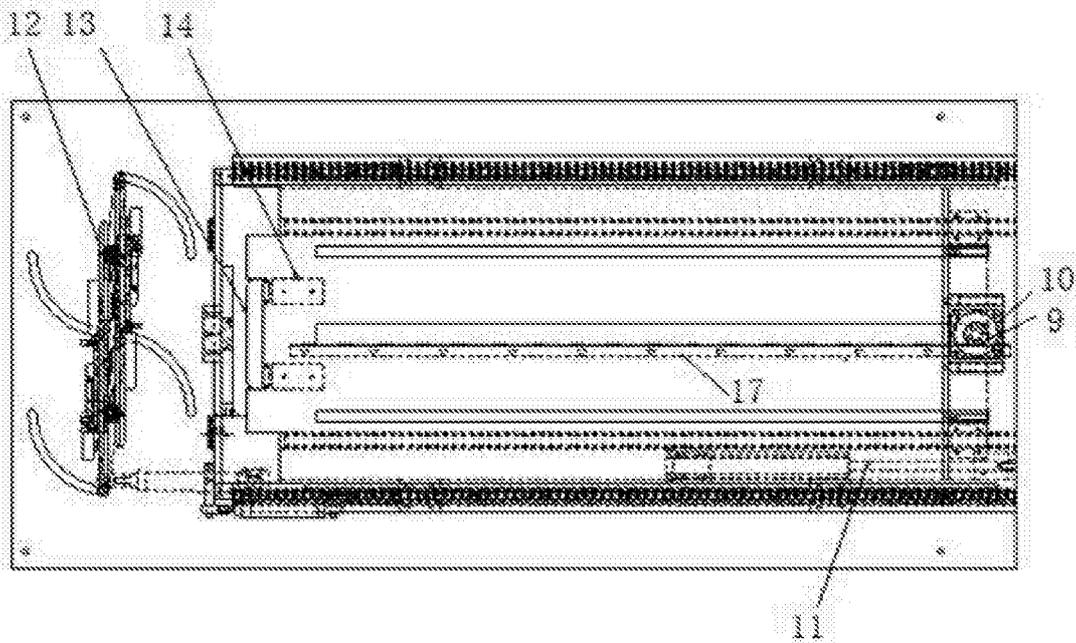


图2

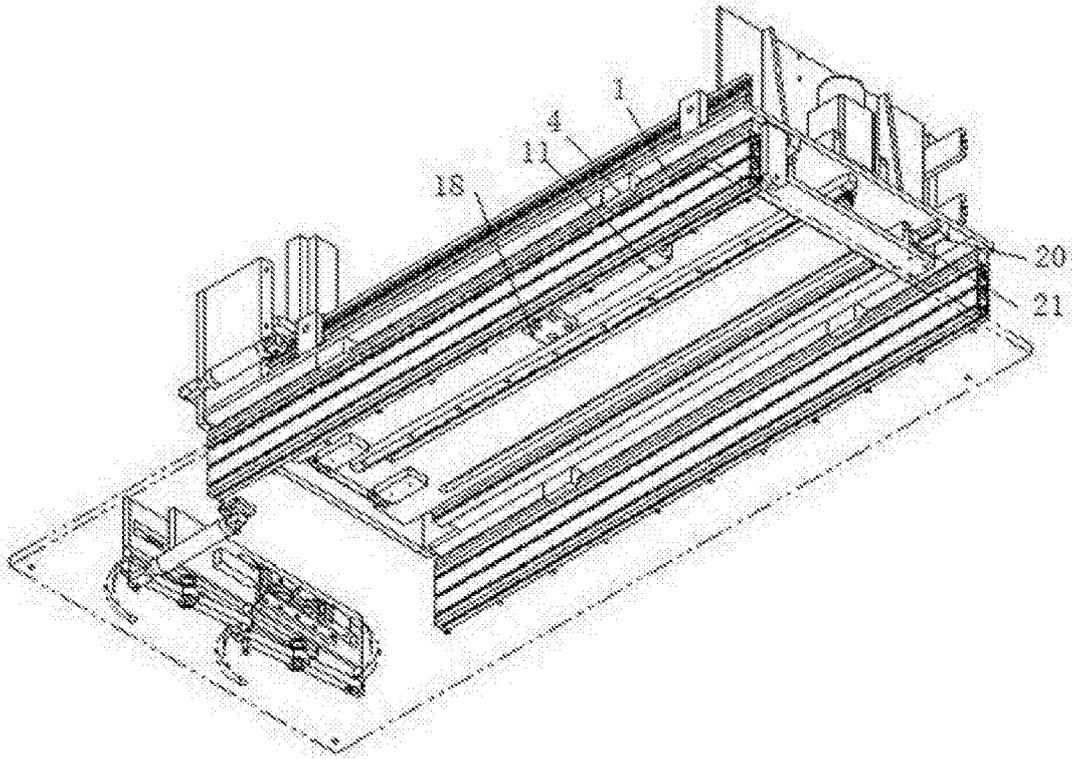


图3