



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 105460277 B

(45)授权公告日 2018.01.12

(21)申请号 201510943156.8

B65B 41/16(2006.01)

(22)申请日 2015.12.17

B65B 53/02(2006.01)

B65B 51/14(2006.01)

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 105460277 A

(43)申请公布日 2016.04.06

(73)专利权人 聂卫权

地址 519000 广东省珠海市南屏科技园屏
西十路8号

(72)发明人 聂卫权

(74)专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司
44214

代理人 王贤义 何承鑫

(56)对比文件

CN 204341439 U, 2015.05.20,

CN 204674867 U, 2015.09.30,

CN 205256742 U, 2016.05.25,

CN 104386280 A, 2015.03.04,

CN 204310102 U, 2015.05.06,

US 5426922 A, 1995.06.27,

JP H10316116 A, 1998.12.02,

审查员 王迪

(51)Int.Cl.

B65B 35/24(2006.01)

B65B 43/26(2006.01)

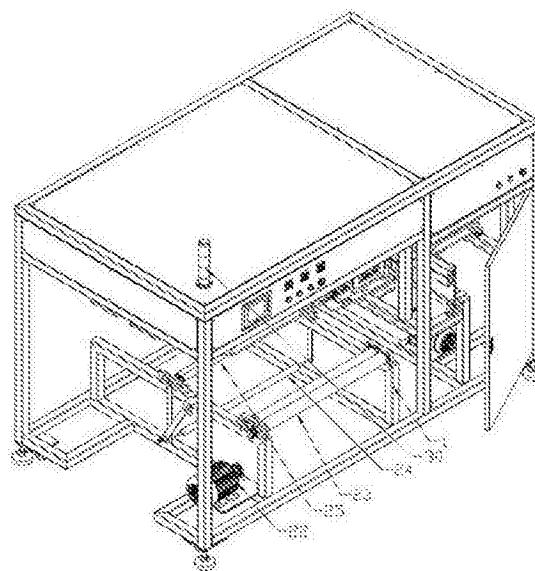
权利要求书2页 说明书5页 附图6页

(54)发明名称

全自动水桶套袋机

(57)摘要

本发明提供了一种结构简单、操作方便、节省膜料、成本低、安全且全自动运行的水桶套袋机。本发明包括机架(1),其特征在于:在所述机架(1)上设置有水桶输送机构、膜料输送装置、套袋装置以及水桶输出装置,所述套袋装置设置在所述水桶输送机构的水桶输出端,所述膜料输送装置将双层膜料从一端分开并输送到所述套袋装置处,所述套袋装置对水桶进行套袋,所述水桶输出装置将套好袋的水桶输出到所述机架(1)外。本发明可应用于加工设备领域。



1. 一种全自动水桶套袋机,包括机架(1),其特征在于:在所述机架(1)上设置有水桶输送机构、膜料输送装置、套袋装置以及水桶输出装置,所述套袋装置设置在所述水桶输送机构的水桶输出端,所述膜料输送装置将双层膜料从一端分开并输送到所述套袋装置处,所述套袋装置对水桶进行套袋,所述水桶输出装置将套好袋的水桶输出到所述机架(1)外;所述膜料输送装置包括送膜装置和分膜入料装置,所述分膜入料装置包括设置在所述水桶输送机构下方的分膜叉(15)、连接于所述分膜叉(15)上端且分别设置在所述水桶输送机构两侧的两个拉膜装置以及设置在所述水桶输送机构上方且由拉膜电机(16)驱动的动力传动组,所述拉膜装置包括拉膜板(17)、分别设置在所述拉膜板(17)两端的两组双同步轮(18)、连接在位于所述拉膜板(17)两端对应位置处的同步轮上的两条同步带(19)以及设置在所述拉膜板(17)上的且位于两端的两组双同步轮(18)之间的稳定同步轮(20)以及稳定导向轮(21),在每个所述拉膜装置上,两条所述同步带(19)之间的间隙供膜料穿过,在所述拉膜电机(16)的驱动下,膜料被两条所述同步带(19)的同步运动带动移动。

2. 根据权利要求1所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:所述套袋装置包括分列左右设置的热模和冷模,所述热模包括热模固定板(2)、第一热模(3)和第二热模(4),所述第一热模(3)和第二热模(4)分别设置在所述热模固定板(2)的同一平面的两侧,所述第一热模(3)和所述第二热模(4)上均设置有刀具(5),在所述第一热模(3)和所述第二热模(4)内均设置有加热板对所述刀具(5)进行加热,所述第一热模(3)和所述第二热模(4)上的刀具(5)构成的轮廓与水桶的最大直径处的外沿线轮廓一致;所述冷模包括冷模固定板(6)、与所述第一热模(3)配合的第一冷模(7)以及与所述第二热模(4)配合的第二冷模(8),所述第一冷模(7)和第二冷模(8)分别设置在所述冷模固定板(6)的同一平面的两侧,所述第一冷模(7)和所述第二冷模(8)上均设置有与所述刀具(5)相匹配的刀槽(9),所述第一冷模(7)和所述第二冷模(8)上的刀槽(9)构成的轮廓与水桶的最大直径处的外沿线轮廓一致。

3. 根据权利要求2所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:位于所述第一热模(3)上的刀具(5)和位于所述第一冷模(7)上的刀槽(9)的轮廓线与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到桶底部分的轮廓线一致,位于所述第二热模(4)上的刀具(5)和位于所述第二冷模(8)上的刀槽(9)的轮廓线与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到水桶桶身的最大直径部分的上端的轮廓线一致。

4. 根据权利要求3所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:在所述机架(1)上还设置有滑动穿过所述热模固定板(2)和所述冷模固定板(6)的套袋导杆,所述套袋导杆包括滑动套设在所述热模固定板(2)和冷模固定板(6)上部的第一导杆(10)、第二导杆(11)以及滑动套设在所述热模固定板(2)和冷模固定板(6)下部的第三导杆(12),所述第一导杆(10)和所述第三导杆(12)分别位于所述第一热模(3)和所述第一冷模(7)的上侧和下侧,在所述机架(1)上还设置有推动所述热模固定板(2)和所述冷模固定板(6)分别在所述套袋导杆上滑动的固定板推动气缸,所述固定板推动气缸包括输出轴与所述热模固定板(2)相固定连接的热模推动气缸(13)和输出轴与所述冷模固定板(6)相固定连接的冷模推动气缸(14)。

5. 根据权利要求1所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:所述分膜叉(15)包括分列两侧的两个分叉,两个所述分叉通过连接杆连接,每个所述分叉包括位于水平位置的平叉(151)和与所述平叉(151)连接的斜叉(152),所述平叉(151)与所述斜叉(152)之间的夹角为 45° ,所述平叉(151)与所述斜叉(152)之间的连接处为光滑过渡连接。

6. 根据权利要求1所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:所述送膜装置包括设置在机架(1)上的由送膜电机(22)驱动的送膜双辊(23)、重力储膜辊(24)和出膜双辊(25),所述膜料由放料辊放出,经送膜双辊(23)的传输,绕过所述重力储膜辊(24),再穿过所述出膜双辊(25)到达所述分膜叉(15)进行分膜。

7. 根据权利要求1至6任一项所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:所述水桶输送机构包括两条水平设置并相互平行的输送带(26)、与所述输送带(26)配合的输送齿轮(27)、驱动所述输送齿轮(27)转动的齿轮箱(28)及驱动所述齿轮箱(28)的输送电机(29)。

8. 根据权利要求7所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:在所述机架(1)上还设置有报警装置(30),在所述水桶输送机构的水桶输入端设置有前水桶阻挡装置,所述前水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶进行阻挡。

9. 根据权利要求8所述的全自动水桶套袋机,其特征在于:所述水桶输出装置设置在所述机架(1)内并位于所述套袋装置下方,所述水桶输出装置由若干滚筒(31)构成,若干所述滚筒(31)构成一条传输通道,在所述传输通道上设置有后水桶阻挡装置,所述后水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶进行阻挡。

全自动水桶套袋机

技术领域

[0001] 本发明涉及设备领域,尤其涉及一种全自动水桶套袋机,特别是用于5加仑饮用水桶的套袋工作。

背景技术

[0002] 桶装水灌装结束后,需要每个水桶外还要套袋。套袋的目的在于:防止在搬运或运输过程中水桶的外壁上沾染灰尘等污染物,进而污染桶内灌装水。饮用了这样的污染水对人体健康带来损害,饮用水生产商只能将污染的水倒掉。这又会造成水资源的浪费。现有技术中,大多数的饮用水运营商仍然是停留在利用人工进行套袋的阶段,这极大地降低了工作效率,成本也高居不下。在科技发展的推动下,也有一些生产设备的厂商设计了一些自动套袋的设备。但这些设备要么结构复杂,要么包装效果不好,或者需要消耗更多的不必要的膜料,造成资源的浪费。如公布号为CN104354891A的中国专利申请公开了一种水桶的膜包装装置。但该装置利用升降装置将水桶升起到输送机构上,由于装满水的水桶重量较大,当水桶发生翻侧时,极易造成砸伤人的事故;另外,该装置利用风机和加热箱对包裹在水桶外的膜料进行缩膜处理。这既需要额外增加风机、加热箱等设备,其结构较为复杂,操作不便,增加了成本;此外,由于膜料是整个桶身都包裹然后再采用缩膜处理而达到包装的效果,这一过程中膜料并没有节省,即膜料的成本也较高。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术的不足,旨在提供了一种结构简单、操作方便、节省膜料、成本低、安全且全自动运行的水桶套袋机。

[0004] 本发明所采用的技术方案是:本发明包括机架,在所述机架上设置有水桶输送机构、膜料输送装置、套袋装置以及水桶输出装置,所述套袋装置设置在所述水桶输送机构的水桶输出端,所述膜料输送装置将双层膜料从一端分开并输送到所述套袋装置处,所述套袋装置对水桶进行套袋,所述水桶输出装置将套好袋的水桶输出到所述机架外。

[0005] 上述方案可见,利用水桶输送机构实现水桶输送,膜料输送装置实现送膜,套袋装置实现对水桶套袋并切断桶与桶之间的膜料,在切断时还为下一个待套袋的水桶做好套袋准备,水桶输出装置实现水桶的自动输出;在整个过程中,水桶进入、膜料进入、套袋到水桶输出的工序均为自动完成,且该结构简单,全程在机架构成的箱体实现又保证了安全和稳定,只要在机架上的面板进行操作,其操作方便,套袋装置的切膜刀具的形状与水桶的形状一致,在套袋过程中不会产生多余的材料使用,节省了膜料的使用,成本低,也对环境实现了间接保护。

[0006] 一个优选的方案是,所述套袋装置包括分列左右设置的热模和冷模,所述热模包括热模固定板、第一热模和第二热模,所述第一热模和第二热模分别设置在所述热模固定板的同一平面的两侧,所述第一热模和所述第二热模上均设置有刀具,在所述第一热模和所述第二热模内均设置有加热板对所述刀具进行加热,所述第一热模和所述第二热模上的

刀具构成的轮廓与水桶的最大直径处的外沿线轮廓一致;所述冷模包括冷模固定板、与所述第一热模配合的第一冷模以及与所述第二热模配合的第二冷模,所述第一冷模和第二冷模分别设置在所述冷模固定板的同一平面的两侧,所述第一冷模和所述第二冷模上均设置有与所述刀具相匹配的刀槽,所述第一冷模和所述第二冷模上的刀槽构成的轮廓与水桶的最大直径处的外沿线轮廓一致。

[0007] 上述方案可见,利用热模和冷模的配合,实现包围在水桶外围的膜料实现对水桶的套袋,热模上的刀具和冷模上的刀槽相互配合,其轮廓与水桶的外周轮廓一致,这保证了在套袋过程中不会造成膜料的浪费,节约了资源;采用加热板对刀具进行加热,在刀具切断膜料的同时,被加热的刀具同样使得相互贴合的膜料相互黏合,从而实现袋体的包封,在切断膜料处同样留有黏合的部分,从而使得下一个水桶进入到套袋装置处时直接采用黏合的袋体实现膜料的拉出,保证了加工的连续性,提高了工作效率。

[0008] 进一步优选的方案是,位于所述第一热模上的刀具和位于所述第一冷模上的刀槽的轮廓线与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到桶底部分的轮廓线一致,位于所述第二热模上的刀具和位于所述第二冷模上的刀槽的轮廓线与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到水桶桶身的最大直径部分的上端的轮廓线一致。

[0009] 上述方案可见,将第一热模上的刀具和第一冷模的刀槽的轮廓线设置成与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到桶底部分的轮廓线一致,而将位于另一边的刀具和刀槽的轮廓线设置成与从水桶的桶口沿着外壁面延伸到水桶桶身的最大直径部分的上端的轮廓线一致,从而使得膜料在包裹桶身时,以桶身的尺寸量度膜料的尺寸并包裹桶身,在包裹桶口时,以桶口的尺寸量度膜料的尺寸并包裹桶口,这保证了套袋过程中不会造成任何膜料的浪费,节省了成本,也减少了废膜料的产生,对环境起到了很好的保护作用。

[0010] 更进一步优选的方案是,在所述机架上还设置有滑动穿过所述热模固定板和所述冷模固定板的套袋导杆,所述套袋导杆包括滑动套设在所述热模固定板和冷模固定板上部的第一导杆、第二导杆以及滑动套设在所述热模固定板和冷模固定板下部的第三导杆,所述第一导杆和所述第三导杆分别位于所述第一热模和所述第一冷模的上侧和下侧,在所述机架上还设置有推动所述热模固定板和所述冷模固定板分别在所述套袋导杆上滑动的固定板推动气缸,所述固定板推动气缸包括输出轴与所述热模固定板相固定连接的热模推动气缸和输出轴与所述冷模固定板相固定连接的冷模推动气缸。

[0011] 上述方案可见,利用套袋导杆来引导热模固定板和冷模固定板的合模和开模动作,利用固定板推动气缸来推动运动,从而实现全自动作业,提高自动化。

[0012] 一个优选的方案是,所述膜料输送装置包括送膜装置和分膜入料装置,所述分膜入料装置包括设置在所述水桶输送机构下方的分膜叉、连接于所述分膜叉上端且分别设置在所述水桶输送机构两侧的两个拉膜装置以及设置在所述水桶输送机构上方且由拉膜电机驱动的动力传动组,所述拉膜装置包括拉膜板、分别设置在所述拉膜板两端的两组双同步轮、连接在位于所述拉膜板两端对应位置处的同步轮上的两条同步带以及设置在所述拉膜板上的且位于两端的两组双同步轮之间的稳定同步轮以及稳定导向轮,在每个所述拉膜装置上,两条所述同步带之间的间隙供膜料穿过,在所述拉膜电机的驱动下,膜料被两条所述同步带的同步运动带动移动;所述分膜叉包括分列两侧的两个分叉,两个所述分叉通过连接杆连接,每个所述分叉包括位于水平位置的平叉和与所述平叉连接的斜叉,所述平叉

与所述斜叉之间的夹角为 45° ,所述平叉与所述斜叉之间的连接处为光滑过渡连接。

[0013] 上述方案可见,双层膜料从送膜装置进入到分膜入料装置时,分膜入料装置的分膜叉将折叠着的双层膜从开口的一侧分开,在开口一侧分开的两层膜料分别从斜叉的外侧向上绕过斜叉,然后从斜叉的内侧拉过,由于平叉与所述斜叉之间的夹角为 45° ,故从送膜装置送来的双层膜料为垂直向上送,而经分膜叉分膜后,经过斜叉的绕行,从斜叉的外侧向上运动的两层单层膜变成从斜叉的内侧水平向拉膜装置运动,在膜料进入到拉膜装置后,在拉膜电机的作用下,膜料被拉扯;经过分膜叉的作用,原来折叠在一起的两层膜料,从开口侧分开(连接着的一侧仍然连接着),而原来位于外侧的膜料面,在经过换向后,将会位于分膜叉的内侧;在水桶输送机构的输送作用下,水桶从分膜叉的两个斜叉之间通过,从而使得水桶位于由分开的膜料包围而成的膜料轨道中,在水桶被运送至套袋装置的过程即是水桶冲膜料轨道中通过的过程;膜料源源不断的输送,保证水桶的套袋工作进行顺利,并保证套袋质量和效率。

[0014] 进一步优选的方案是,所述送膜装置包括设置在机架上的由送膜电机驱动的送膜双辊、重力储膜辊和出膜双辊,所述膜料由放料辊放出,经送膜双辊的传输,绕过所述重力储膜辊,再穿过所述出膜双辊到达所述分膜叉进行分膜。

[0015] 上述方案可见,所述重力储膜辊的设置,保证了膜料的顺利出料,并为后续的拉膜料工序提供储料。而送膜双辊的辊表面采用去静电的材料包裹,从而将膜料中存在的静电除去,为后续的进一步分膜提供保证。

[0016] 更进一步优选的方案是,所述水桶输送机构包括两条水平设置并相互平行的输送带、与所述输送带配合的输送齿轮、驱动所述输送齿轮转动的齿轮箱及驱动所述齿轮箱的输送电机。

[0017] 上述方案可见,采用双输送带,另外采用齿轮箱及齿轮传动实现水桶的传输,保证了水桶传输的稳定性和安全性。

[0018] 再更进一步优选的方案是,在所述机架上还设置有报警装置,在所述水桶输送机构的水桶输入端设置有前水桶阻挡装置,所述前水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶进行阻挡。

[0019] 上述方案可见,当设备发生故障或膜料供应完毕时,报警装置会发出报警以提醒工作人员注意相应的操作;而前水桶阻挡装置的设置,是为了当后续的套袋工作无法继续进行时,前水桶阻挡装置会将水桶挡住,避免发生停机以使水桶推出的重复工作。

[0020] 进一步再更进一步优选的方案是,所述水桶输出装置设置在所述机架内并位于所述套袋装置下方,所述水桶输出装置由若干滚筒构成,若干所述滚筒构成一条传输通道,在所述传输通道上设置有后水桶阻挡装置,所述后水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶进行阻挡。

[0021] 上述方案可见,滚筒式的传输通道能极大地方便工作人员,既可以采用人工将水桶拉出,也可以通过电机带动滚筒进而带动水桶运动,实现多种工作方式;后水桶阻挡装置的设置,能更好地保证水桶到达套袋装置的工位后,在顺利完成套袋后才会将水桶送出,避免发生未套袋或产生套袋缺陷问题仍然送出而需要返工的局面。

附图说明

- [0022] 图1是本发明的简易结构示意图；
- [0023] 图2是所述套袋装置的简易结构示意图；
- [0024] 图3是所述套袋装置的热模和冷模部分的简易结构示意图；
- [0025] 图4是所述机架内部结构的简易示意图；
- [0026] 图5是所述分膜叉及所述传输通道的简易结构示意图；
- [0027] 图6是所述拉膜装置的简易结构示意图。

具体实施方式

[0028] 如图1所示,本发明包括机架1,在所述机架1上设置有水桶输送机构、膜料输送装置、套袋装置以及水桶输出装置,所述套袋装置设置在所述水桶输送机构的水桶输出端,所述膜料输送装置将双层膜料从一端分开并输送到所述套袋装置处,所述套袋装置对水桶32进行套袋,所述水桶输出装置将套好袋的水桶32输出到所述机架1外。上述双层膜料是将一块长度较长的膜料,从长度方向上的中间位置打折痕,然后叠合而成。

[0029] 如图2至图3所示,所述套袋装置包括分列左右设置的热模和冷模,所述热模包括热模固定板2、第一热模3和第二热模4,所述第一热模3和第二热模4分别设置在所述热模固定板2的同一平面的两侧,所述第一热模3和所述第二热模4上均设置有刀具5,在所述第一热模3和所述第二热模4内均设置有加热板对所述刀具5进行加热,所述第一热模3和所述第二热模4上的刀具5构成的轮廓与水桶32的最大直径处的外沿线轮廓一致;所述冷模包括冷模固定板6、与所述第一热模3配合的第一冷模7以及与所述第二热模4配合的第二冷模8,所述第一冷模7和第二冷模8分别设置在所述冷模固定板6的同一平面的两侧,所述第一冷模7和所述第二冷模8上均设置有与所述刀具5相匹配的刀槽9,所述第一冷模7和所述第二冷模8上的刀槽9构成的轮廓与水桶32的最大直径处的外沿线轮廓一致。

[0030] 在本实施例中,位于所述第一热模3上的刀具5和位于所述第一冷模7上的刀槽9的轮廓线与从水桶32的桶口沿着外壁面延伸到桶底部分的轮廓线一致,位于所述第二热模4上的刀具5和位于所述第二冷模8上的刀槽9的轮廓线与从水桶32的桶口沿着外壁面延伸到水桶32桶身的最大直径部分的上端的轮廓线一致。

[0031] 在所述机架1上还设置有滑动穿过所述热模固定板2和所述冷模固定板6的套袋导杆,所述套袋导杆包括滑动套设在所述热模固定板2和冷模固定板6上部的第一导杆10、第二导杆11以及滑动套设在所述热模固定板2和冷模固定板6下部的第三导杆12,所述第一导杆10和所述第三导杆12分别位于所述第一热模3和所述第一冷模7的上侧和下侧,在所述机架1上还设置有推动所述热模固定板2和所述冷模固定板6分别在所述套袋导杆上滑动的固定板推动气缸,所述固定板推动气缸包括输出轴与所述热模固定板2相固定连接的热模推动气缸13和输出轴与所述冷模固定板6相固定连接的冷模推动气缸14。在本实施例中,所述热膜推动气缸13的数目为两个,其中一个连接在所述热膜固定板2的上部,另一个连接在所述热膜固定板2的下部。所述冷模推动气缸14的数量同样设置有两个,其中一个连接在所述冷模固定板6的上部,另一个连接在所述冷模固定板6的下部。所述热膜推动气缸13和所述冷模推动气缸14的设置驱动所述热模和所述冷模的合模和分模。

[0032] 如图4至图6所示,所述膜料输送装置包括送膜装置和分膜入料装置,所述分膜入料装置包括设置在所述水桶输送机构下方的分膜叉15、连接于所述分膜叉15上端且分别设

置在所述水桶输送机构两侧的两个拉膜装置以及设置在所述水桶输送机构上方且由拉膜电机16驱动的动力传动组,所述拉膜装置包括拉膜板17、分别设置在所述拉膜板17两端的两组双同步轮18、连接在位于所述拉膜板17两端对应位置处的同步轮上的两条同步带19以及设置在所述拉膜板17上的且位于两端的两组双同步轮18之间的稳定同步轮20以及稳定导向轮21,在每个所述拉膜装置上,两条所述同步带19之间的间隙供膜料穿过,在所述拉膜电机16的驱动下,膜料被两条所述同步带19的同步运动带动移动。所述分膜叉15包括分列两侧的两个分叉,两个所述分叉通过连接杆连接,每个所述分叉包括位于水平位置的平叉151和与所述平叉151连接的斜叉152,所述平叉151与所述斜叉152之间的夹角为 45° ,所述平叉151与所述斜叉152之间的连接处为光滑过渡连接。所述送膜装置包括设置在机架1上的由送膜电机22驱动的送膜双辊23、重力储膜辊24和出膜双辊25,所述膜料由放料辊放出,经送膜双辊23的传输,绕过所述重力储膜辊24,再穿过所述出膜双辊25到达所述分膜叉15进行分膜。

[0033] 如图4所示,所述水桶输送机构包括两条水平设置并相互平行的输送带26、与所述输送带26配合的输送齿轮27、驱动所述输送齿轮27转动的齿轮箱28及驱动所述齿轮箱28的输送电机29。在所述机架1上还设置有报警装置30,在所述水桶输送机构的水桶输入端设置有前水桶阻挡装置,所述前水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶进行阻挡。所述水桶输出装置设置在所述机架1内并位于所述套袋装置下方,所述水桶输出装置由若干滚筒31构成,若干所述滚筒31构成一条传输通道,在所述传输通道上设置有后水桶阻挡装置,所述后水桶阻挡装置由气缸驱动伸出或退回,在伸出时,对水桶32进行阻挡。

[0034] 本发明的运行过程如下:

[0035] 双层膜料从送膜装置进入到分膜入料装置时,分膜入料装置的分膜叉15将折叠着的双层膜从开口的一侧分开,在开口一侧分开的两层膜料分别从斜叉152的外侧向上绕过斜叉152,然后从斜叉152的内侧拉过,由于平叉151与所述斜叉152之间的夹角为 45° ,故从送膜装置送来的双层膜料为垂直向上送,而经分膜叉15分膜后,经过斜叉152的绕行,从斜叉152的外侧向上运动的两层单层膜变成从斜叉152的内侧水平向拉膜装置运动,在膜料进入到拉膜装置后,在拉膜电机16的作用下,膜料被拉扯;经过分膜叉15的作用,原来折叠在一起的两层膜料,从开口侧分开(连接着的一侧仍然连接着),而原来位于外侧的膜料面,在经过换向后,将会位于分膜叉15的内侧;在水桶输送机构的输送作用下,水桶32从分膜叉15的两个斜叉之间通过,从而使得水桶32位于由分开的膜料包围而成的膜料轨道中,在水桶32被运送至套袋装置的过程即是水桶冲膜料轨道中通过的过程;膜料源源不断的输送,保证水桶32的套袋工作顺利进行,并保证套袋质量和效率。

[0036] 本发明可应用于加工设备领域。

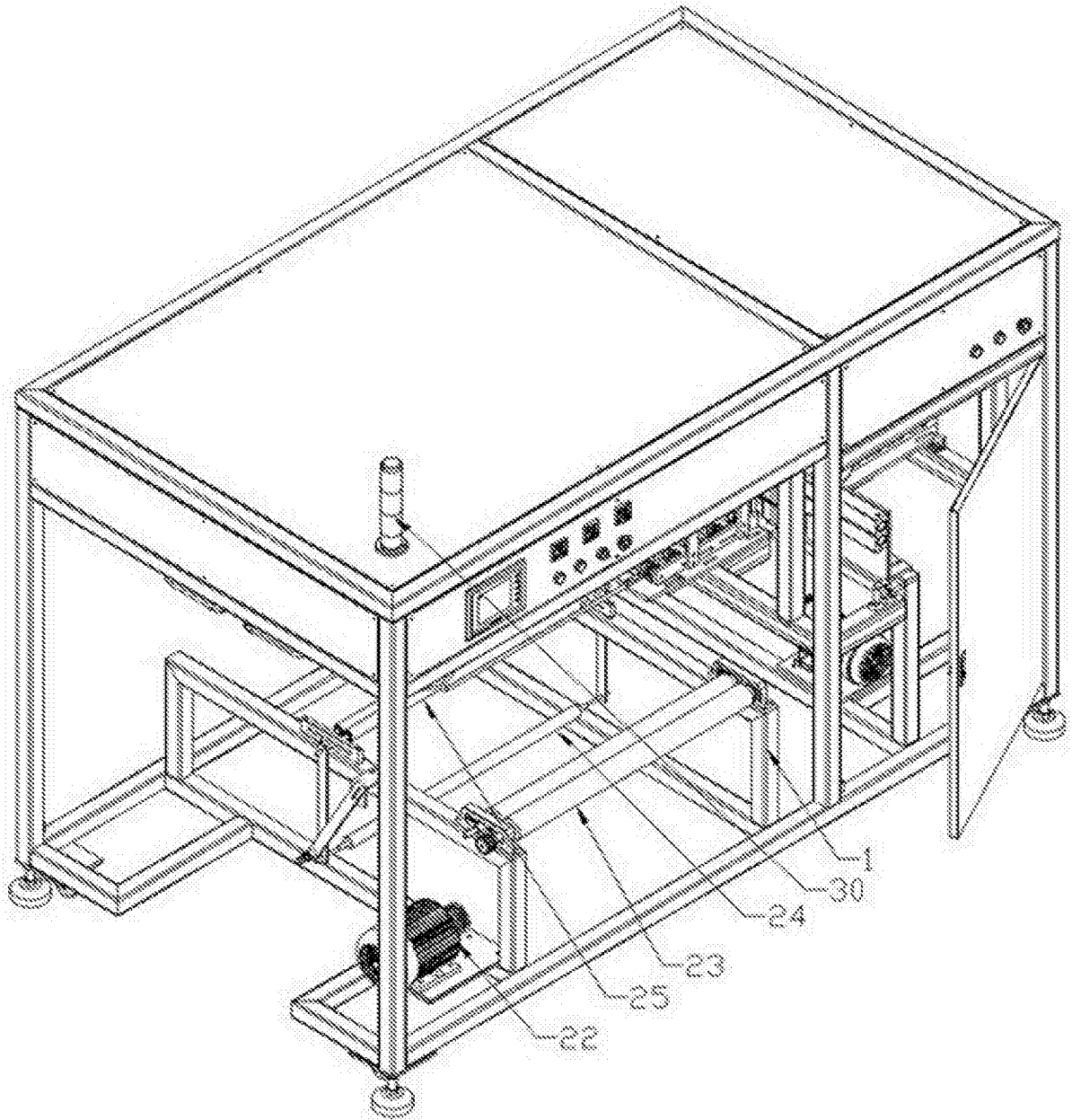


图1

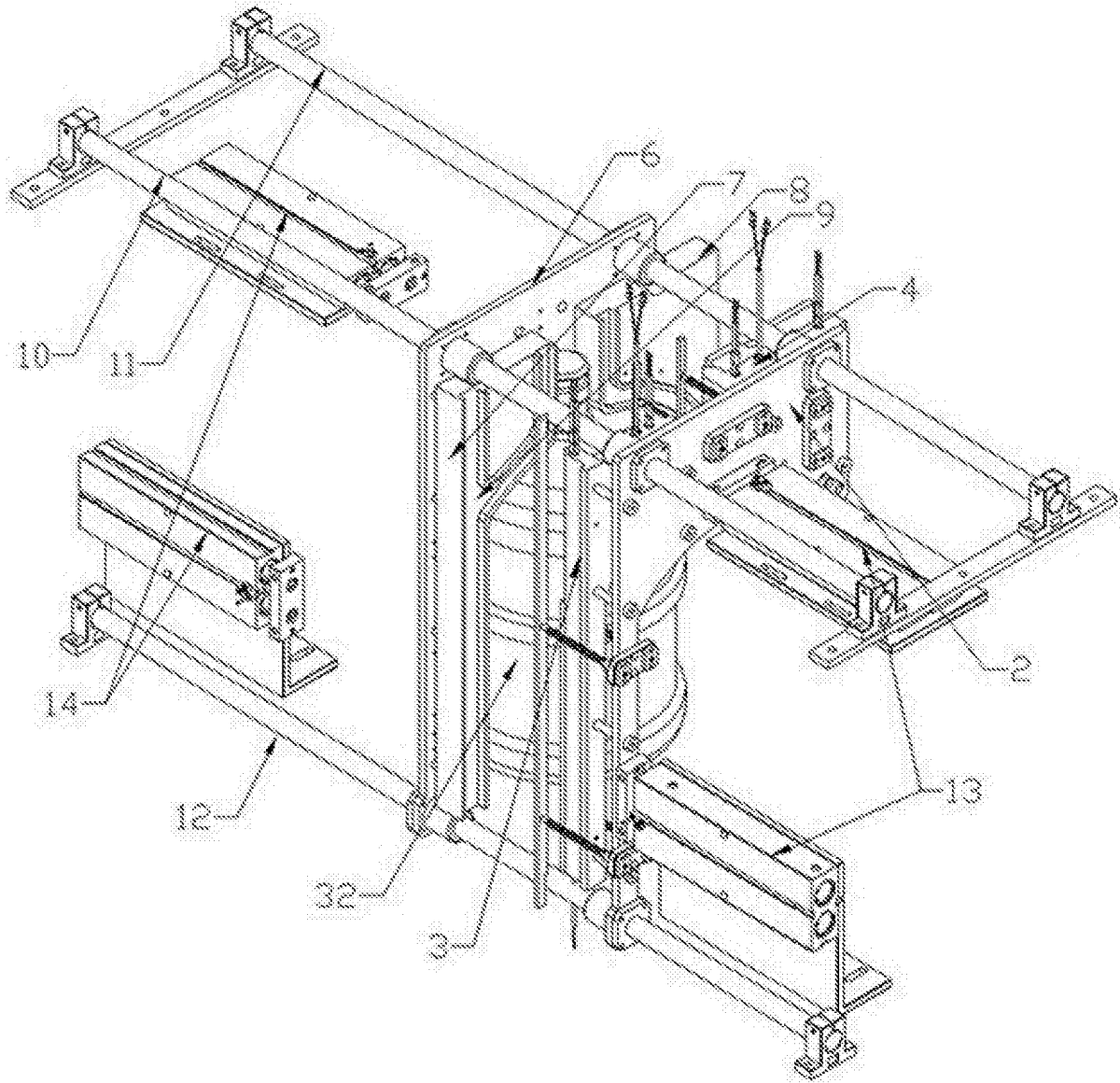


图2

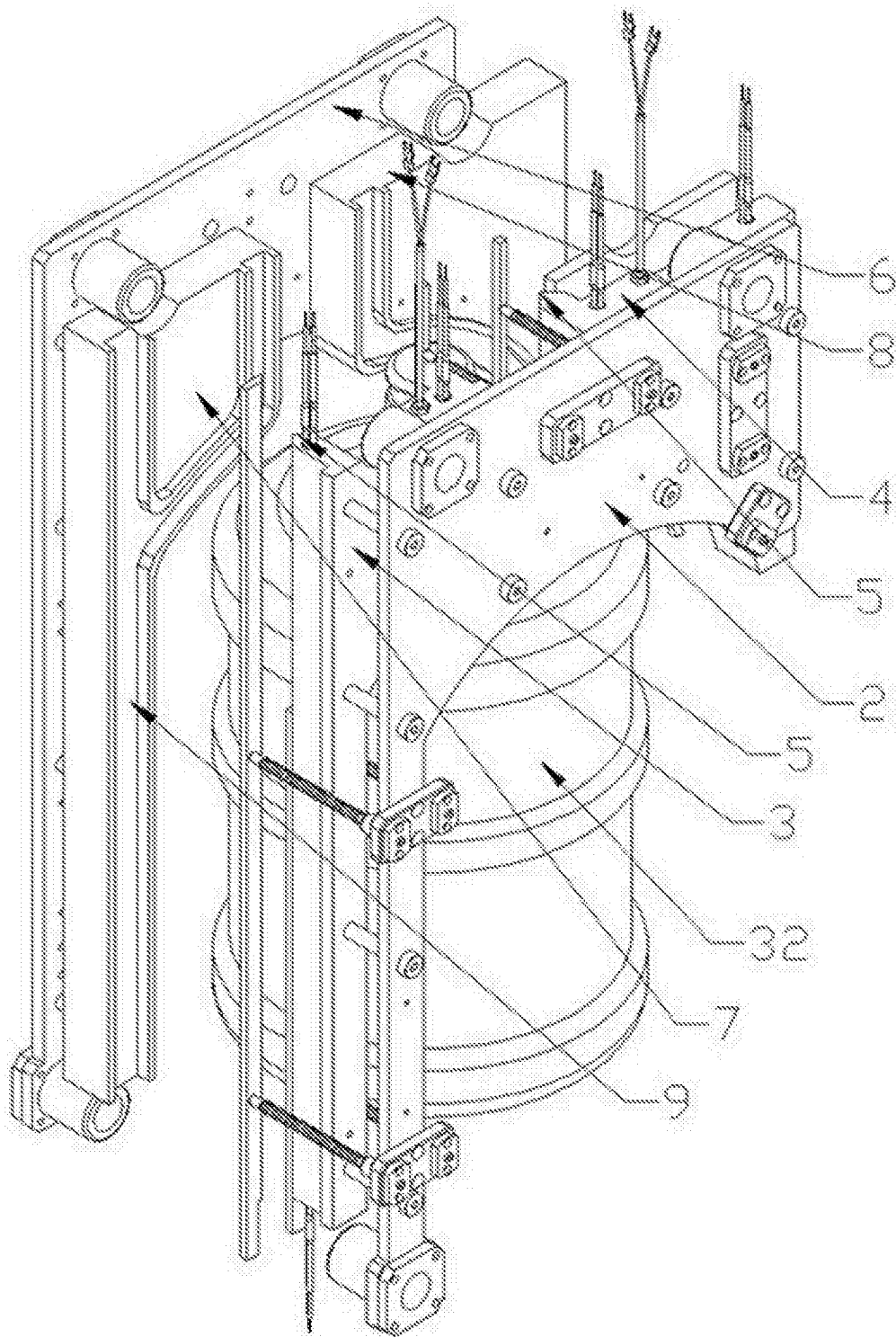


图3

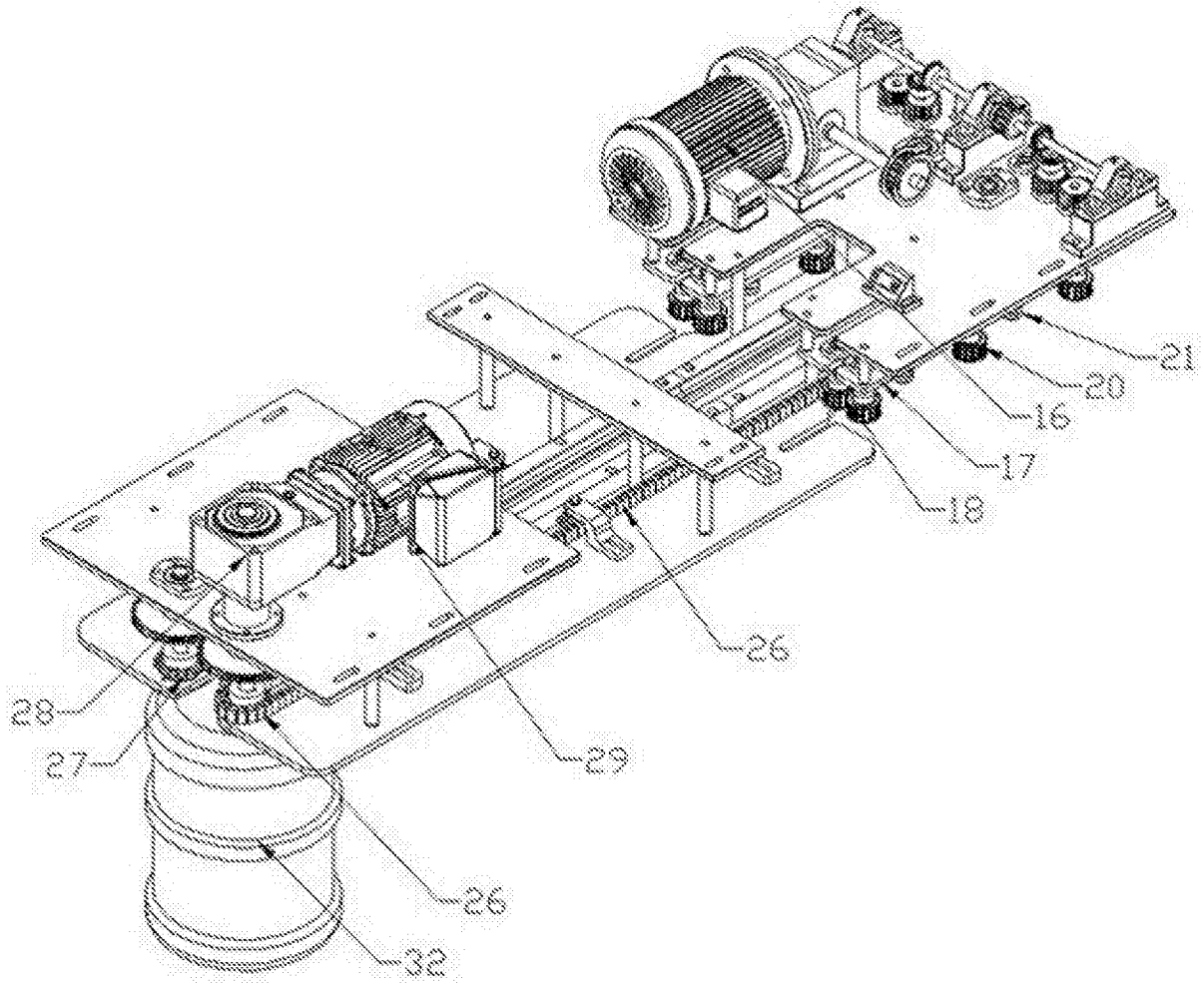


图4

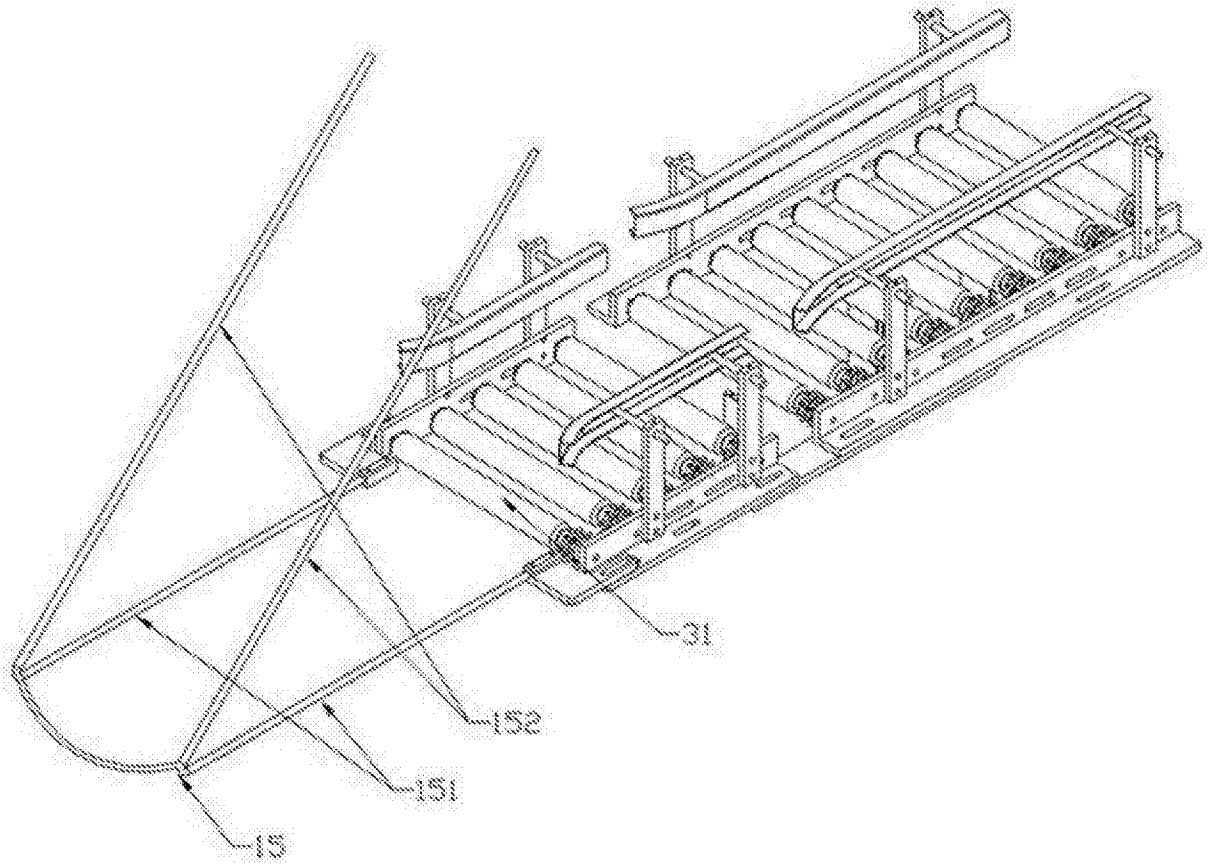


图5

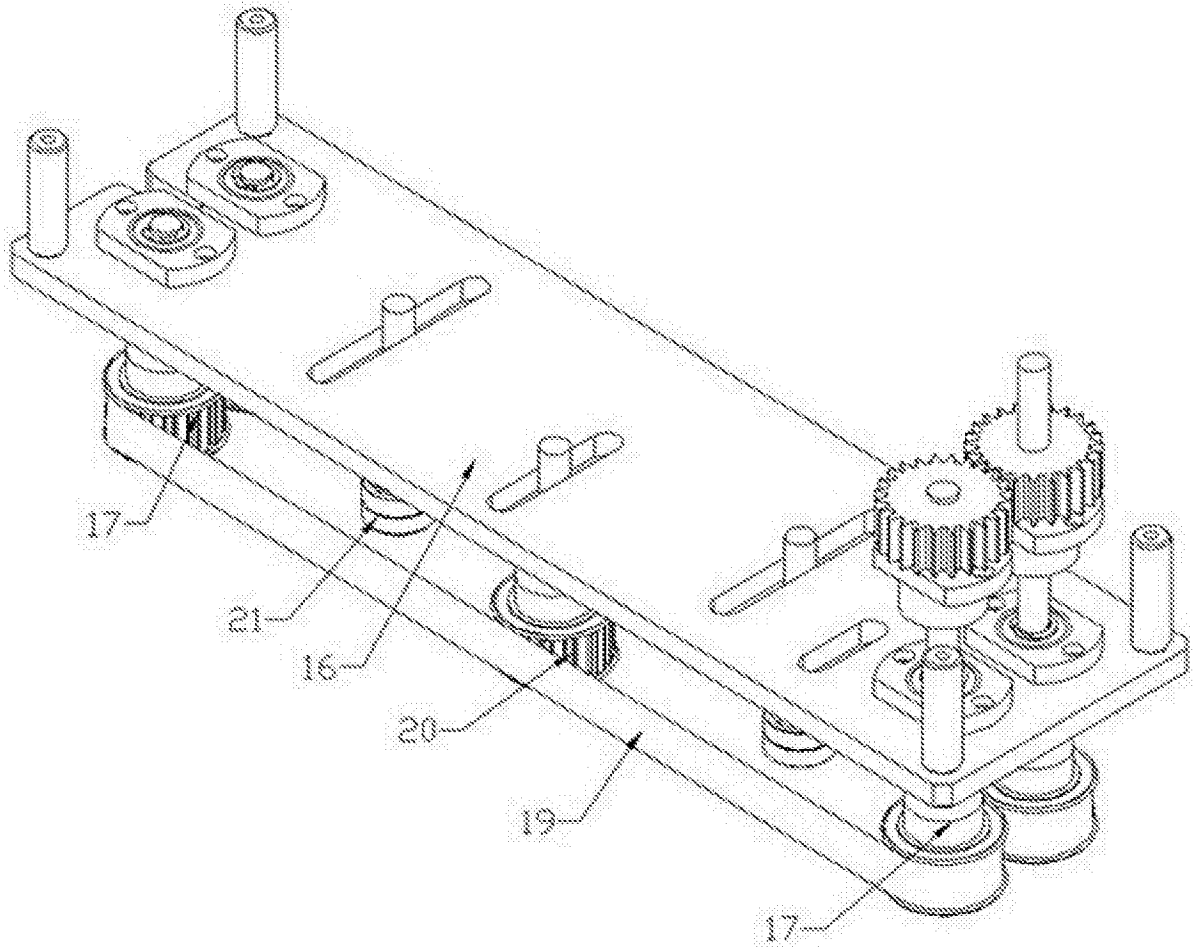


图6