



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207725752 U

(45)授权公告日 2018.08.14

(21)申请号 201820059847.0

(22)申请日 2018.01.15

(73)专利权人 广东省韶关烟草机械配件厂有限公司

地址 512000 广东省韶关市武江区福林路1号

(72)发明人 蒲伟权 曾辉 陈海江 曾文芮 邓雪强

(74)专利代理机构 广州骏思知识产权代理有限公司 44425

代理人 吴静芝

(51)Int. Cl.

B65B 51/10(2006.01)

B65B 61/24(2006.01)

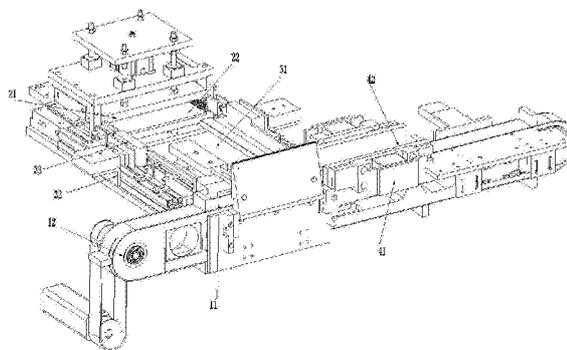
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种条盒透明纸六面美容器

(57)摘要

本实用新型公开了一种条盒透明纸六面美容器,包括水平输送组件、大平面美容组件、短侧面烙铁组件和长侧面烙铁组件;所述短侧面烙铁组件的两侧分别设置有入口端和出口端,所述大平面美容组件设置在所述短侧面烙铁组件的入口端,所述水平输送组件设置在所述短侧面烙铁组件的出口端,所述长侧面组件设置在所述水平输送组件上。本实用新型的一种条盒透明纸六面美容器分步对条盒的各个面进行处理,结构简单,安装维护方便。



1. 一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:包括水平输送组件、大平面美容组件、短侧面烙铁组件和长侧面烙铁组件;所述短侧面烙铁组件的两侧分别设置有入口端和出口端,所述大平面美容组件设置在所述短侧面烙铁组件的入口端,所述水平输送组件设置在所述短侧面烙铁组件的出口端,所述长侧面组件设置在所述水平输送组件上。

2. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述水平输送组件包括输送带和皮带轮机构,所述皮带轮机构可驱动所述输送带运动。

3. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述短侧面烙铁组件包括短侧面通道、短侧面支架、短侧面烙铁板和短侧面发热管,所述短侧面通道从所述入口端向所述出口端延伸布置;在所述短侧面通道两侧对称设置有所述短侧面支架,所述短侧面烙铁板设置在所述短侧面支架上,所述短侧面烙铁板内设置有所述短侧面发热管。

4. 根据权利要求3所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述短侧面发热管设置为额定电压为110V并且额定功率为300W的发热管。

5. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述长侧面组件包括长侧面支架、长侧面烙铁板和长侧面发热管;所述水平输送组件的两侧对称设置有所述长侧面支架,所述长侧面支架上设置有所述长侧面烙铁板,所述长侧面烙铁板内设置有所述长侧面发热管。

6. 根据权利要求5所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述长侧面发热管设置为额定电压为220V并且额定功率为450W的发热管。

7. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:所述大平面美容组件包括上烙铁板和下烙铁板,所述上烙铁板设置在所述下烙铁板上方。

8. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:还包括第一推烟组件,所述第一推烟组件设置在所述短侧面烙铁组件的一侧,所述第一推烟组件用于将条盒从所述出口端推至所述水平输送组件上;所述第一推烟组件包括第一气缸和第一推板,所述第一气缸可驱动所述第一推板移动。

9. 根据权利要求1所述的一种条盒透明纸六面美容器,其特征在于:还包括第二推烟组件,所述第二推烟组件设置在所述水平输送组件的一侧;所述第二推烟组件包括第二气缸和第二推板,所述第二气缸可驱动所述第二推板移动。

一种条盒透明纸六面美容器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种条盒透明纸六面美容器。

背景技术

[0002] 现有技术中卷烟条包美容器一般同时对条包进行四面热封,普遍存在机构设计较为复杂,零配件较多,调试难度大,维护费用高,工作状态不稳定的情况。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的缺点与不足,本实用新型公开了一种条盒透明纸六面美容器,包括水平输送组件、大平面美容组件、短侧面烙铁组件和长侧面烙铁组件;所述短侧面烙铁组件的两侧分别设置有入口端和出口端,所述大平面美容组件设置在所述短侧面烙铁组件的入口端,所述水平输送组件设置在所述短侧面烙铁组件的出口端,所述长侧面组件设置在所述水平输送组件上。

[0004] 进一步地,所述水平输送组件包括输送带和皮带轮机构,所述皮带轮机构可驱动所述输送带运动。

[0005] 进一步地,所述短侧面烙铁组件包括短侧面通道、短侧面支架、短侧面烙铁板和短侧面发热管,所述短侧面通道从所述入口端向所述出口端延伸布置;在所述短侧面通道两侧对称设置有所述短侧面支架,所述短侧面烙铁板设置在所述短侧面支架上,所述短侧面烙铁板内设置有所述短侧面发热管。

[0006] 进一步地,所述短侧面发热管设置为额定电压为110V并且额定功率为300W的发热管。

[0007] 进一步地,所述长侧面组件包括长侧面支架、长侧面烙铁板和长侧面发热管;所述水平输送组件的两侧对称设置有所述长侧面支架,所述长侧面支架上设置有所述长侧面烙铁板,所述长侧面烙铁板内设置有所述长侧面发热管。

[0008] 进一步地,所述长侧面发热管设置为额定电压为220V并且额定功率为450W的发热管。

[0009] 进一步地,所述大平面美容组件包括上烙铁板和下烙铁板,所述上烙铁板设置在所述下烙铁板上方。

[0010] 进一步地,还包括第一推烟组件,所述第一推烟组件设置在所述短侧面烙铁组件的一侧,所述第一推烟组件用于将条盒从所述出口端推至所述水平输送组件上;所述第一推烟组件包括第一气缸和第一推板,所述第一气缸可驱动所述第一推板移动。

[0011] 进一步地,还包括第二推烟组件,所述第二推烟组件设置在所述水平输送组件的一侧;所述第二推烟组件包括第二气缸和第二推板,所述第二气缸可驱动所述第二推板移动。

[0012] 本实用新型的一种条盒透明纸六面美容器分步对条盒的各个面进行处理,结构简单,安装维护方便。

[0013] 为了更好地理解和实施,下面结合附图详细说明本实用新型。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0015] 请参阅图1,本实用新型公开了一种条盒透明纸六面美容器,包括水平输送组件、大平面美容组件、短侧面烙铁组件和长侧面烙铁组件;所述短侧面烙铁组件的两侧分别设置有入口端和出口端,所述大平面美容组件设置在所述短侧面烙铁组件的入口端,所述水平输送组件设置在所述短侧面烙铁组件的出口端,所述长侧面组件设置在所述水平输送组件上。

[0016] 所述大平面美容组件包括上烙铁板21和下烙铁板22,所述上烙铁板21设置在所述下烙铁板22上方。

[0017] 所述水平输送组件包括输送带11和皮带轮机构12,所述皮带轮机构12可驱动所述输送带11运动。

[0018] 所述短侧面烙铁组件包括短侧面通道31、短侧面支架32、短侧面烙铁板33和短侧面发热管,所述短侧面通道31从所述入口端向所述出口端延伸布置;在所述短侧面通道31两侧对称设置有所述短侧面支架32,所述短侧面烙铁板33设置在所述短侧面支架32上,所述短侧面烙铁板33内设置有所述短侧面发热管。所述短侧面发热管设置为额定电压为110V并且额定功率为300W的发热管。

[0019] 所述长侧面组件包括长侧面支架41、长侧面烙铁板42和长侧面发热管;所述水平输送组件的两侧对称设置有所述长侧面支架41,所述长侧面支架41上设置有所述长侧面烙铁板42,所述长侧面烙铁板42内设置有所述长侧面发热管。所述长侧面发热管设置为额定电压为220V并且额定功率为450W的发热管。

[0020] 本实用新型的美容器还包括第一推烟组件和第二推烟组件,所述第一推烟组件设置在所述短侧面烙铁组件的一侧,所述第一推烟组件用于将条盒从所述出口端推至所述水平输送组件上。所述第一推烟组件包括第一气缸和第一推板,所述第一气缸可驱动所述第一推板移动。所述第二推烟组件设置在所述水平输送组件的一侧;所述第二推烟组件包括第二气缸和第二推板,所述第二气缸可驱动所述第二推板移动。

[0021] 条盒先在所述大平面美容组件上进行处理,条盒的上大平面和下大平面受所述上烙铁板21和下烙铁板22处理后,条盒被原设备推杆推至所述短侧面通道31内,再由所述短侧面烙铁板33对条盒的两个短侧面进行处理,再由第一推烟组件将条盒推到输送带11上,输送带11将条盒传送至所述长侧面烙铁组件内,所述长侧面烙铁板42对条盒的两个长侧面进行处理后,输送带11继续带动条盒移动,条盒离开所述长侧面烙铁组件后,所述第二推烟组件将条盒推离所述输送带11。整个美容器各个工序设置有相应的传感器,实现完全自动化。

[0022] 本实用新型的一种条盒透明纸六面美容器分步对条盒的各个面进行处理,结构简单,安装维护方便。

[0023] 本实用新型并不局限于上述实施方式,如果对本实用新型的各种改动或变形不脱

离本实用新型的精神和范围,倘若这些改动和变形属于本实用新型的权利要求和等同技术范围之内,则本实用新型也意图包含这些改动和变形。

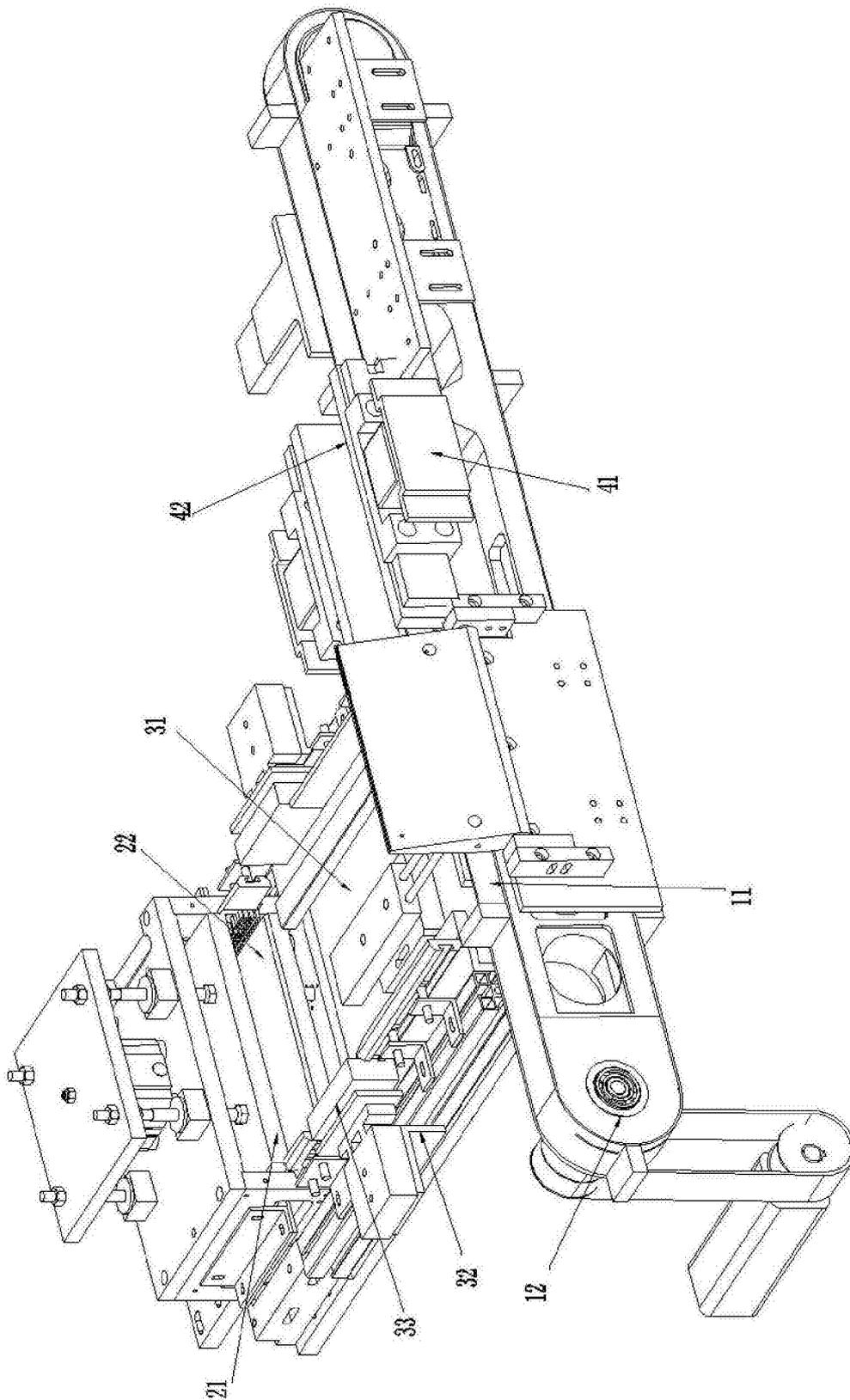


图1