

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203005778 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201220723168. 1

(22) 申请日 2012. 12. 25

(73) 专利权人 广州市拓鑫机械设备制造有限公
司

地址 510000 广东省广州市白云区嘉禾街鹤
边村鹤边五社细彭岭路 33 号

(72) 发明人 朱代财

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公
司 44214

代理人 李彦孚 关家强

(51) Int. Cl.

B65B 3/12 (2006. 01)

B65B 43/12 (2006. 01)

B65B 43/18 (2006. 01)

B65B 43/30 (2006. 01)

B65B 51/10 (2006. 01)

B65B 61/26 (2006. 01)

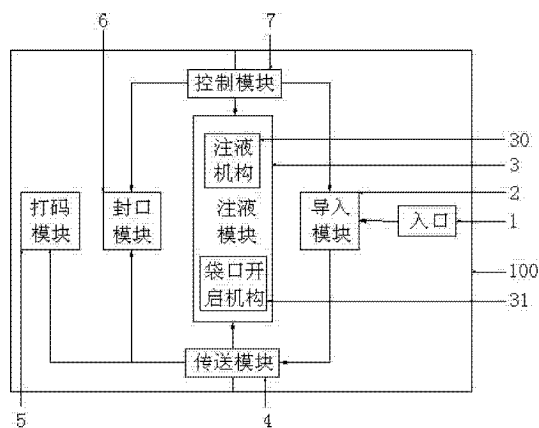
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种自动面膜一体机

(57) 摘要

一种自动面膜一体机,包括包括机架、入口、
导入模块、注液模块、封口模块、打码模块、传送
模块以及控制模块;能够自动下袋、开袋、灌装、
封口以及打码,自动跟踪、无袋不灌装、不开袋不
灌装;本实用新型效率高、省工省时、操作方便,每
小时 1800 至 2200 片,适合各种规格的面膜袋。



1. 一种自动面膜一体机,包括机架、入口、导入模块、注液模块、封口模块、打码模块、传送模块以及控制模块;其特征在于:传送模块上方安装有导入模块、注液模块、封口模块和打码模块,所述入口安装在导入模块对面,以上各模块均安装在机架上,控制模块安装在机架上方。

2. 按照权利要求 1 所述的一种自动面膜一体机,其特征在于:以传送模块的传送方向为准,依次安装在机架上的的是导入模块、注液模块、封口模块以及打码模块。

3. 按照权利要求 1 所述的一种自动面膜一体机,其特征在于:所述传送模块采用传送带传送方式。

4. 按照权利要求 1 所述的一种自动面膜一体机,其特征在于:所述导入模块上设有若干个吸头,吸头下方固定有导入口。

5. 按照权利要求 1 所述的一种自动面膜一体机,其特征在于:所述注液模块包括注液机构和袋口开启机构,所述注液机构上设有注液泵,注液泵下方设有若干个注液管,所述袋口开启机构上设有前吸盘和后吸盘分别固定在传送带两侧并一一对应的处于注液管下方。

6. 按照权利要求 1 所述的一种自动面膜一体机,其特征在于:所述封口模块上设有加热机构还有前压板和后压板分别安装在传送带两侧。

一种自动面膜一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化妆品面膜生产的设备,特别是一种自动面膜一体机。

背景技术

[0002] 随着我国经济的快速发展和人们生活水平的不断提高,人们越来越注重皮肤的保养,特别是面部皮肤的保养,面部贴敷面膜已经成为最常用、最流行的日常美容方法之一。然而在现有技术中,面膜的生产一般均采用人工注液、封装、打码,这样使得注液不均、封闭不到位,而且效率低;或者虽然是自动,但要分几个工位才可完一个面膜的完整生产,浪费人力。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种自动面膜一体机,自动下袋、开袋、灌装、封口以及打码。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种自动面膜一体机,包括机架、入口、导入模块、注液模块、封口模块、打码模块、传送模块以及控制模块;其中:传送模块上方安装有导入模块、注液模块、封口模块和打码模块,所述入口安装在导入模块对面,以上各模块均安装在机架上,控制模块安装在机架上方。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进:以传送模块的传送方向为准,依次安装在机架上的的是导入模块、注液模块、封口模块以及打码模块。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进:所述传送模块采用传送带传送方式。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进:所述导入模块上设有若干个吸头,吸头下方固定有导入口。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进:所述注液模块包括注液机构和袋口开启机构,所述注液机构上设有注液泵,注液泵下方设有若干个注液管,所述袋口开启机构上设有前吸盘和后吸盘分别固定在传送带两侧并一一对应的处于注液管下方。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进:所述封口模块上设有加热机构还有前压板和后压板分别安装在传送带两侧。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:自动下袋、开袋、灌装、封口以及打码一体完成,效率高、省工省时、操作方便。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型模块图;

[0012] 图2为导入原理示意图;

[0013] 图3为注液原理示意图;

[0014] 图4为封口原理示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 参照图 1 至 4, 一种自动面膜一体机, 包括机架 100、入口 1、导入模块 2、注液模块 3、封口模块 6、打码模块 5、传送模块 4 以及控制模块 7; 其中: 所述传送模块 4 上方安装有导入模块 2、注液模块 3、封口模块 6 和打码模块 5, 所述入口 1 安装在导入模块 2 对面, 方便导入模块 2 把包装袋 8 吸出, 为了方便包装袋 8 的投放, 入口 1 倾斜安装, 以上各模块均安装在机架 100 上, 形成一个小型的自动生产线, 所述控制模块 7 安装在机架 100 上方, 采用 PLC 控制, 液晶触摸屏操作面板, 灌装量、生产量均可通过控制模块 2 轻松设定, 所述机架 100 采用不锈钢材质。

[0017] 以传送模块 4 的传送方向为准, 依次安装在机架上的的是导入模块 2、注液模块 3、封口模块 6 以及打码模块 5, 将包装袋 8 吸出放入传送模块 4 后, 通过传送模块 4 将包装袋 8 依次传送到各模块中。

[0018] 所述传送模块 4 采用传送带 40 传送方式, 结构简单, 只需要使用一个伺服电机通过控制模块 7 进行简单操作便可实现传送速度的调节以及定点传送, 提高各面膜生产各步骤的准确度, 安全可靠。

[0019] 所述导入模块 2 上设有若干个吸头 21, 吸头 21 下方固定有导入口 20, 吸头 21 数量可以按照需求进行增减, 保证能够把包装袋 8 顺利从入口 1 中吸出。

[0020] 所述注液模块 3 包括注液机构 30 和袋口开启机构 31, 所述注液机构 30 上设有注液泵 300, 注液泵 300 下方设有若干个注液管 301, 所述袋口开启机构 31 上设有前吸盘 311 和后吸盘 310 分别固定在传送带 40 两侧并一一对应的处于注液管 301 下方, 若干个注液机构 30 和袋口开启机构 31 可以同时工作, 提高工作效率。

[0021] 所述封口模块 6 上设有加热机构 60 还有前压板 62 和后压板 61 分别安装在传送带 40 两侧, 加热机构 60 用于加热前压板 62 和后压板 61。

[0022] 本实用新型的工作原理是: 把包装袋 8 放到入口 1 中, 导入模块 2 通过吸头 21 把包装袋 8 吸出入口 1 后停止吸取, 包装袋 8 便掉落顺着导入口 20 到达传送模块 4 的传送带 40 上, 传送模块 40 把包装袋 8 传送到注液模块 3 中, 注液模块 3 感应到后, 袋口开启机构 31 中的前吸盘 311 和后吸盘 310 同时吸取把袋口打开, 注液机构 30 便从注液泵 300 中把面膜液顺着注液管 301 注入到包装袋 8 中, 注完后传送模块 4 再把包装袋 8 传送到封口模块 6 中, 封口模块 6 通过已加热好的前压板 62 和后压板 61 相互挤压从而把袋口封紧, 之后, 传送模块 4 再把包装袋 8 传送到打码模块 5 中进行打码便完成了整个生产过程, 操作人员只需不断把包装袋 8 放入入口 1 中便可持续不断的自动生产。

[0023] 综上所述, 本领域的普通技术人员阅读本实用新型文件后, 根据

[0024] 本实用新型的技术方案和技术构思无需创造性脑力劳动而作出其他各种相应的变换方案, 均属于本实用新型所保护的范围。

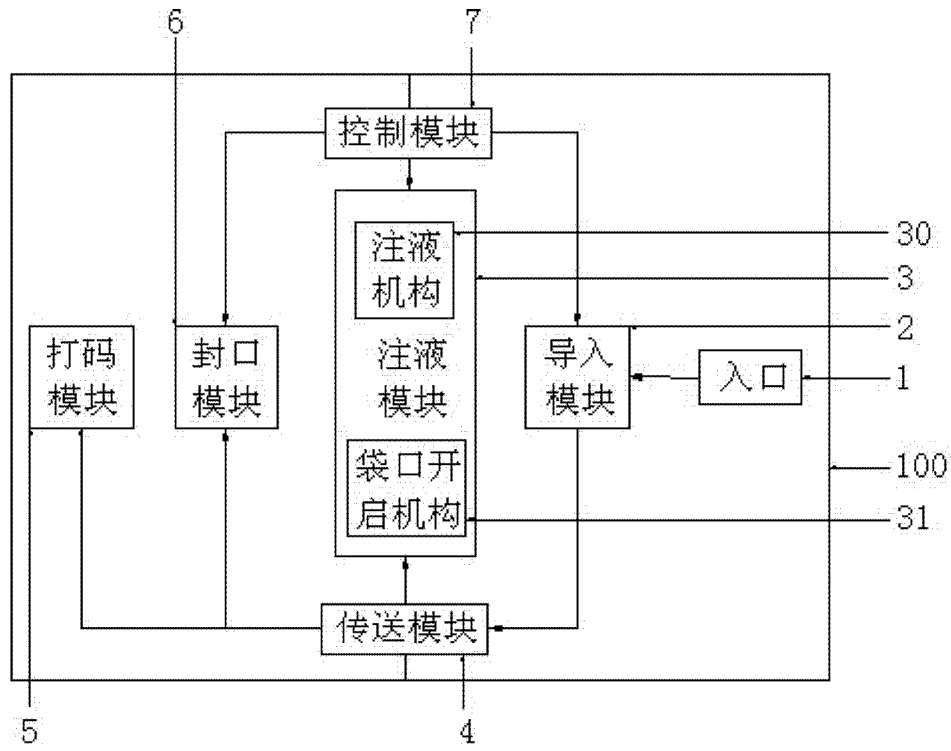


图 1

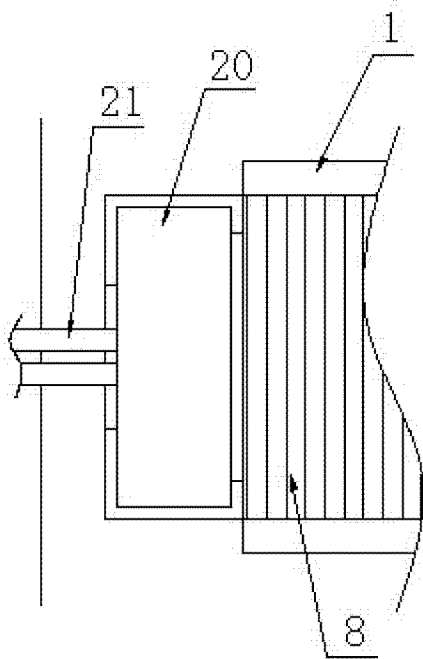


图 2

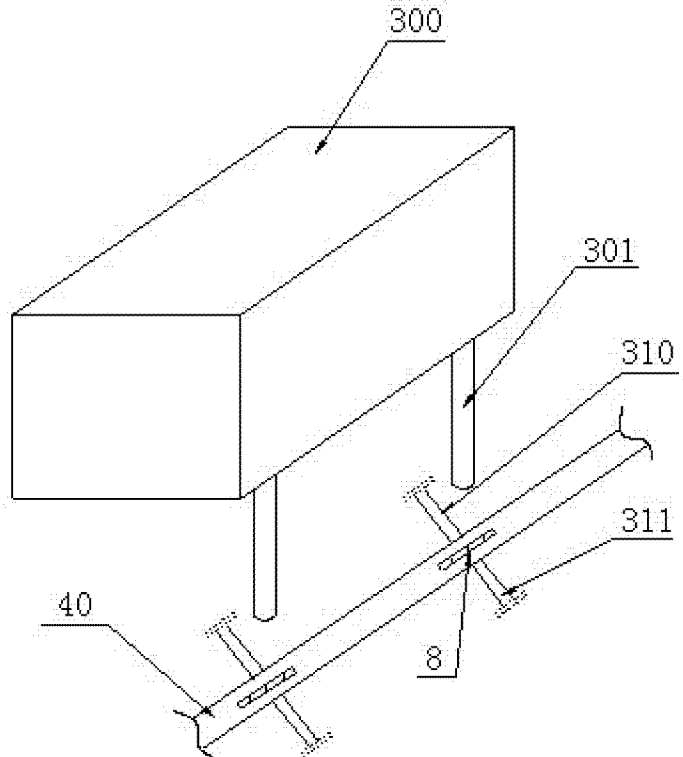


图 3

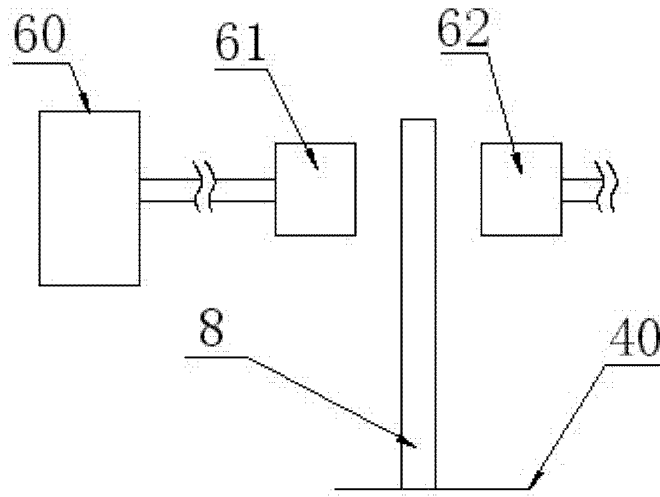


图 4