

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201872967 U

(45) 授权公告日 2011.06.22

(21) 申请号 201020591683.X

(22) 申请日 2010.10.31

(73) 专利权人 安徽友特自动化设备有限公司

地址 230000 安徽省合肥市庐阳工业园区荷塘路46号5栋

(72) 发明人 张明

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理有限公司 34112

代理人 余成俊

(51) Int. Cl.

B65B 1/12(2006.01)

B65B 1/32(2006.01)

B65B 1/28(2006.01)

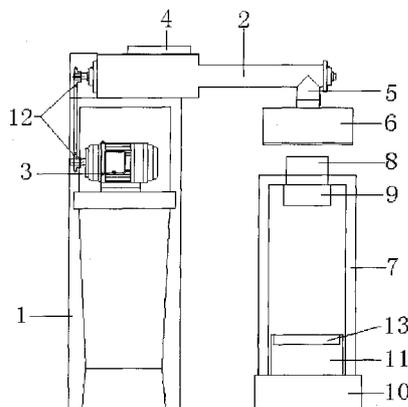
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

一种自动定量包装机

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种自动定量包装机,包括机架、螺旋喂料管道,机架内安装有电机,机架上端安装有螺旋喂料管道,螺旋喂料管道通过电机带动送料,螺旋喂料管道一侧上方设有进料口,另一侧下方设有出料口,出料口下端安装有防尘罩,防尘罩下方设有支架,支架上端安装有与出料口位置相对应的接料容器,接料容器下安装有夹袋器,支架安装于底座上,底座上的支架内侧安装有称重平台,电机与螺旋喂料管道之间通过啮合的齿轮传动,称重平台内安装有称重传感器。本实用新型的称重平台下侧安装有称重传感器,进行自动称量带中的物料,称量精确,大大减少资源的浪费,降低工人劳动强度,效率较高。



1. 一种自动定量包装机,包括机架、螺旋喂料管道,所述的机架内安装有电机,所述的机架上端安装有螺旋喂料管道,螺旋喂料管道通过电机带动供料,所述的螺旋喂料管道一侧上方设有进料口,另一侧下方设有出料口,其特征在于:所述的出料口下端安装有防尘罩,所述的防尘罩下方设有支架,所述的支架上端安装有与出料口位置相对应的接料容器,所述的接料容器下安装有夹袋器,所述的支架安装于底座上,所述的底座上的支架的内侧安装有称重平台。

2. 根据权利要求1所述的自动定量包装机,其特征在于:所述的电机与螺旋喂料管道之间通过啮合的齿轮传动,所述的称重平台内安装有称重传感器。

## 一种自动定量包装机

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及包装领域，具体是一种自动定量包装机。

### 背景技术：

[0002] 包装机就是把产品包装起来机器，起着保护，美观的作用。包装机主要分 2 个方面：流水线式整体生产包装和产品外围包装设备。

[0003] 包装机的种类繁多，分类方法很多。从不同的观点出发可有多种，按产品状态分，有液体、块状、散粒体包装机；按包装作用分，有内包装、外包包装机；按包装行业分，有食品、日用化工、纺织品等包装机；按包装工位分，有单工位、多工位包装机；按自动化程度分，有半自动、全自动包装机等。

[0004] 中国自动定量包装机械起步较晚，经过 20 多年的发展，中国自动定量包装机械已成为机械工业中十大行业之一，为中国包装工业快速发展提供了有力的保障，有些自动定量包装机械填补了国内空白，已能基本满足国内市场需求，部分产品还有出口。但在目前，中国自动定量包装机械出口额还不足总产值的 5%，进口额却与总产值大抵相当，与发达国家相去甚远。

[0005] 在行业快速发展的同时也存在一系列的问题，现阶段中国自动定量包装机械行业水平还不够高。传统的自动定量包装机通常是称重的精度不够高，人工劳动强度大，效率低下；本实用新型可以自动定量，称重的精度高，可以有效地节约资源，降低人工劳动强度，同时，出料口下侧设有防尘罩，可以有效地防止物料被灰尘污染。

### 实用新型内容：

[0006] 本实用新型的目的是提供一种自动定量包装机，可以自动定量，称重的精度高，可以有效地节约资源，降低人工劳动强度。

[0007] 本实用新型的技术方案如下：

[0008] 一种自动定量包装机，包括机架、螺旋喂料管道，所述的机架内安装有电机，所述的机架上端安装有螺旋喂料管道，螺旋喂料管道通过电机带动送料，所述的螺旋喂料管道一侧上方设有进料口，另一侧下方设有出料口，其特征在于：所述的出料口下端安装有防尘罩，所述的防尘罩下方设有支架，所述的支架上端安装有与出料口位置相对应的接料容器，所述的接料容器下安装有夹袋器，所述的支架安装于底座上，所述的底座上的支架的内侧安装有称重平台。

[0009] 所述的自动定量包装机，其特征在于：所述的电机与螺旋喂料管道之间通过啮合的齿轮传动，所述的称重平台内安装有称重传感器。

[0010] 本实用新型的优点是：

[0011] 本实用新型的称重平台下侧安装有称重传感器，进行自动称量带中的物料，称量精确，大大减少资源的浪费，降低工人劳动强度，效率较高，防尘罩有助于物料的洁净度提高。

**附图说明：**

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

**具体实施方式：**

[0013] 一种自动定量包装机,包括机架 1、螺旋喂料管道 2,机架 1 内安装有电机 3,机架 1 上端安装有螺旋喂料管道 2,螺旋喂料管道 2 通过电机 3 带动送料,螺旋喂料管道 2 一侧上方设有进料口 4,另一侧下方设有出料口 5,出料口 5 下端安装有防尘罩 6,防尘罩 6 下方设有支架 7,支架 7 上端安装有与出料口 5 位置相对应的接料容器 8,接料容器 8 下安装有夹袋器 9,支架 7 安装于底座 10 上,底座 10 上的支架 7 的内侧安装有皮带称重平台 11,电机 3 与螺旋喂料管道 2 之间通过啮合的齿轮 12 传动,皮带称重平台 11 内安装有称重传感器 13。

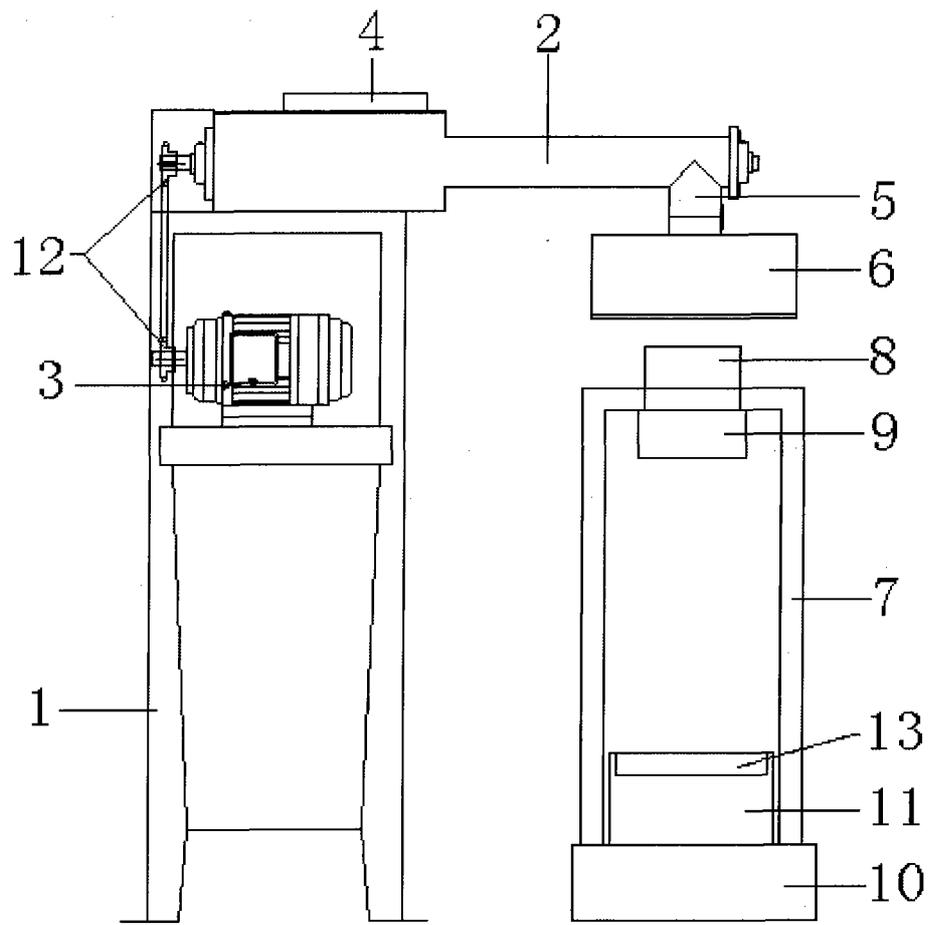


图 1