



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107499600 A

(43)申请公布日 2017.12.22

(21)申请号 201710690501.0

(22)申请日 2017.08.14

(71)申请人 合肥明英富海生物科技有限公司
地址 230088 安徽省合肥市高新区玉兰大道与杨林路交叉口西南角梧桐雨花园10幢103室

(72)发明人 邬舒群

(51)Int.Cl.

B65B 51/10(2006.01)

B65B 31/06(2006.01)

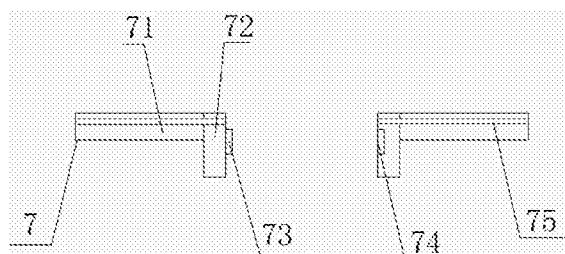
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种饲料加工包装机的压封头组件

(57)摘要

本发明提供一种饲料加工包装机的压封头组件,涉及饲料加工包装技术领域。包括两个推杆、与所述推杆连接的热压块以及设于所述推杆和热压块内的气道;其中一个热压块端面设有凸起,另一个热压块端面设有与所述凸起相对的凹槽;所述热压块通过所述气道与真空泵连接。一种饲料加工包装机的压封头组件及其加工方法,产品结构合理,特别是在推杆加工过程中,对其表面进行了耐磨预处理操作,从而使其使用寿命得到显著增强,而且其表面耐磨性能也得到较大程度提升。



1. 一种饲料加工包装机的压封头组件,其特征在于,包括两个推杆、与所述推杆连接的热压块以及设于所述推杆和热压块内的气道;其中一个热压块端面设有凸起,另一个热压块端面设有与所述凸起相对的凹槽;所述热压块通过所述气道与真空泵连接。

一种饲料加工包装机的压封头组件

技术领域

[0001] 本发明涉及饲料加工包装技术领域,尤其涉及一种饲料加工包装机的压封头组件。

背景技术

[0002] 在养殖业中,一些饲料需要加工成颗粒状,饲料经过粉碎装置和挤压装置后,便可以烘干装袋,之后对包装袋进行封口。现有的饲料加工包装机的封口一般采用线封,结构复杂,故障率高,且封装的密封性差。因此,有必要提供一种饲料加工包装机,以解决上述问题。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种饲料加工包装机,以解决现有饲料加工包装机对包装袋进行封口时,故障率高,封装的密封性差的问题。同时,本发明还提供了一种饲料加工包装机的压封头组件及其加工方法。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种饲料加工包装机,包括:箱体、设于所述箱体顶部的进料口、设于所述箱体内部且处于进料口下方的两个带轮、连接于所述两个带轮上的皮带、设于所述带轮一侧的下料斗、设于所述箱体底部对应所述下料斗两侧的气缸、分别与所述两个气缸连接的两个压封头;所述压封头包括推杆、与所述推杆连接的热压块以及设于所述推杆和热压块内的气道;其中一个热压块端面设有凸起,另一个热压块端面设有与所述凸起相对的凹槽。

[0006] 所述热压块通过所述气道与真空泵连接。

[0007] 所述皮带上设有磁铁块。

[0008] 一种饲料加工包装机的压封头组件,包括两个推杆、与所述推杆连接的热压块以及设于所述推杆和热压块内的气道;其中一个热压块端面设有凸起,另一个热压块端面设有与所述凸起相对的凹槽;所述热压块通过所述气道与真空泵连接。

[0009] 一种饲料加工包装机的压封头组件的加工方法,步骤如下:

[0010] ①、构成及成型

[0011] 压封头组件包括两个推杆、与推杆连接的热压块以及设于推杆和热压块内的气道;其中一个热压块端面设有凸起,另一个热压块端面设有与凸起相对的凹槽;热压块通过气道与真空泵连接;

[0012] 两个推杆,材质为丁腈橡胶,硫化加工成型,内部留有气道;

[0013] 两个热压块,材质为碳素钢,锻造成型;热压块上的凸起或凹槽以及气道是一体成型制成;

[0014] ②、推杆的耐磨预处理

[0015] 将推杆表面喷涂耐磨预处理液,喷涂结束后,置于烘箱中烘干;

[0016] 耐磨预处理液的组分为:水性丙烯酸改性环氧树脂50份、聚有机硅氧烷10份、助剂

10份、溶剂15份、贝母甲素5份和噬菌胺3份；

[0017] ③、组装

[0018] 将推杆和热压块通过粘合胶粘合，然后将推杆安装在饲料加工包装机上，气道连通真空泵。

[0019] 本发明所具有的的优点与效果是：

[0020] 1)、饲料加工包装机，包括：箱体、设于所述箱体顶部的进料口、设于所述箱体内部且处于进料口下方的两个带轮、连接于所述两个带轮上的皮带、设于所述带轮一侧的下料斗、设于所述箱体底部对应所述下料斗两侧的气缸、分别与所述两个气缸连接的两个压封头；所述压封头包括推杆、与所述推杆连接的热压块以及设于所述推杆和热压块内的气道；其中一个热压块端面设有凸起，另一个热压块端面设有与所述凸起相对的凹槽；本发明的饲料加工包装机通过采用热压块进行封装，并在封装时抽真空，提升了封装的密封性，降低了故障率。

[0021] 2)、一种饲料加工包装机的压封头组件及其加工方法，产品结构设计合理，特别是在推杆加工过程中，对其表面进行了耐磨预处理操作，从而使其使用寿命得到显著增强，而且其表面耐磨性能也得到较大程度提升。

附图说明

[0022] 下面结合附图对本发明作进一步详述：

[0023] 图1为本发明的饲料加工包装机的结构示意图；

[0024] 图2为图1中的压封头的结构示意图。

[0025] 图中：箱体1、进料口2、带轮3、皮带4、下料斗5、气缸6、压封头7、推杆71、热压块72、气道75、凸起73、凹槽74、真空泵8。

具体实施方式

[0026] 实施例1

[0027] 如图1至图2所示，本发明提供一种饲料加工包装机，包括：箱体1、设于箱体1顶部的进料口2、设于箱体1内部且处于进料口下方的两个带轮3、连接于两个带轮3上的皮带4、设于带轮3一侧的下料斗5、设于箱体1底部对应下料斗5两侧的气缸6、分别与两个气缸6连接的两个压封头7。皮带4上设有磁铁块。饲料从进料口2进入箱体1内部，并落到皮带4上，通过皮带4上的磁铁块吸附饲料中混入的金属杂质，带轮3转动带动皮带4向下料斗5一侧运动，饲料落入下料斗5后进入下方准备好的包装袋。利用气缸6驱动两个压封头7对包装袋进行封口。

[0028] 具体地，压封头7包括推杆71、与推杆71连接的热压块72（通电使其发热）以及设于推杆71和热压块72内的气道75；其中一个热压块端面设有凸起73，另一个热压块端面设有与凸起73相对的凹槽74。热压块72通过气道75与真空泵8连接。在封口时，通过真空泵8对两个热压块72之间抽真空，凸起73在推杆71的作用下进入凹槽74完成对包装袋的热封口，提升了封装的密封性，降低了故障率。

[0029] 实施例2

[0030] 一种饲料加工包装机的压封头组件的加工方法，步骤如下：

[0031] ①、构成及成型

[0032] 压封头组件包括两个推杆、与推杆连接的热压块以及设于推杆和热压块内的气道；其中一个热压块端面设有凸起，另一个热压块端面设有与凸起相对的凹槽；热压块通过气道与真空泵连接；

[0033] 两个推杆，材质为丁腈橡胶，硫化加工成型，内部留有气道；

[0034] 两个热压块，材质为碳素钢，锻造成型；热压块上的凸起或凹槽以及气道是一体成型制成；

[0035] ②、推杆的耐磨预处理

[0036] 将推杆表面喷涂耐磨预处理液，喷涂结束后，置于烘箱中烘干；

[0037] 耐磨预处理液的组分为：水性丙烯酸改性环氧树脂50份、聚有机硅氧烷10份、助剂10份、溶剂15份、贝母甲素5份和噬菌胺3份；

[0038] ③、组装

[0039] 将推杆和热压块通过粘合胶粘合，然后将推杆安装在饲料加工包装机上，气道连通真空泵。

[0040] 本发明不局限于上述实施例，实施例只是示例性的，旨在用于解释本发明，而不能理解为对本发明的限制。

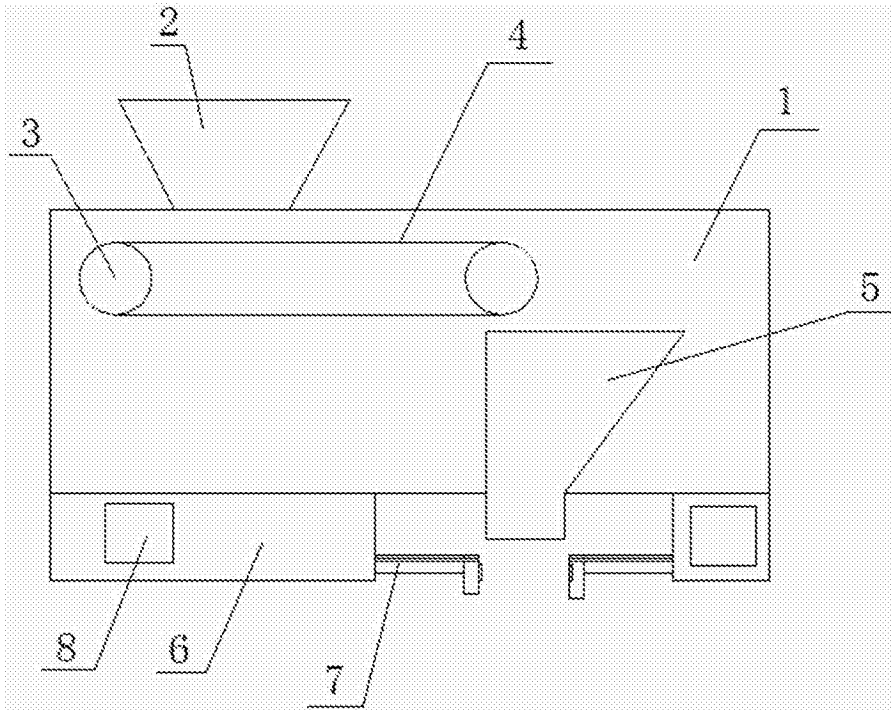


图1

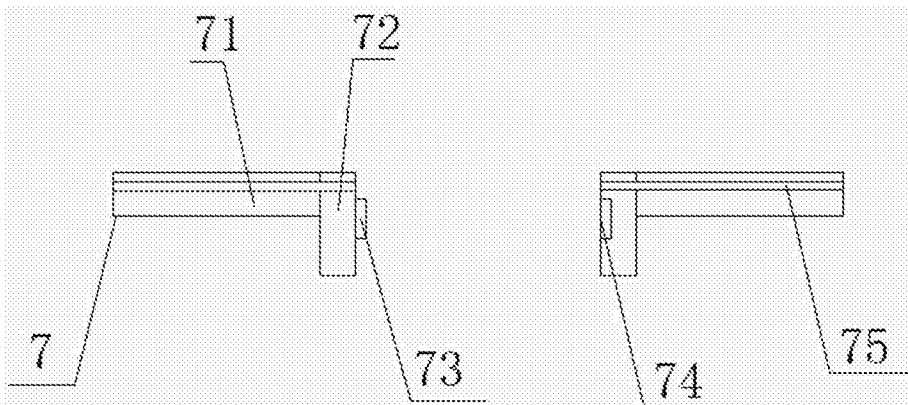


图2