



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105197300 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 30

(21) 申请号 201510758625. 9

(22) 申请日 2015. 11. 10

(71) 申请人 厦门佳创科技股份有限公司

地址 361000 福建省厦门市火炬高新区(翔安)产业区同龙二路 898 号 1 楼

(72) 发明人 岱朝晖 吴荣富

(51) Int. Cl.

B65B 43/12(2006. 01)

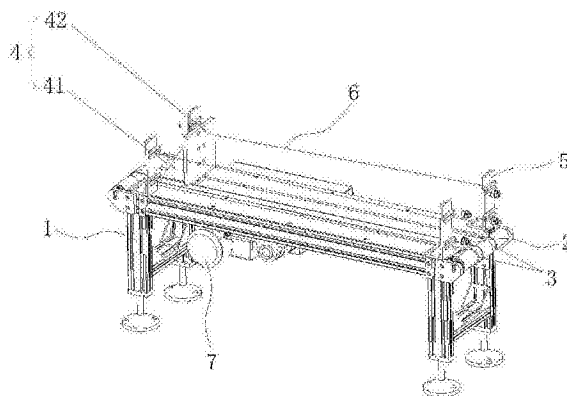
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种面膜袋储袋送袋机构

(57) 摘要

本发明公开了一种面膜袋储袋送袋机构,包括支架、主传送带、副传送带、推板及挡板,所述主传送带设于所述支架的中心,两所述副传送带分别平行设于所述主传送带两侧,两所述副传送带分别与面膜袋底端两侧接触,所述推板设于所述主传送带上,所述挡板呈 L 形,四所述挡板分别设于所述主传送带输入端及输出端的两侧,所述主传送带通过动摩擦力带动所述推板运动,所述副传送带通过动摩擦力推动面膜袋运动,所述推板及所述副传送带共同将面膜袋推至位于所述主传送带输出端的两所述挡板上。本发明可以通过主传送带完成送袋的过程,通过副传送带实现对面膜袋运动过程中的偏位进行及时调整,防止跑偏,进而实现了面膜袋的精确储袋送袋过程。



1. 一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:包括支架、主传送带、副传送带、推板及挡板,所述主传送带设于所述支架的中心,两所述副传送带分别平行设于所述主传送带两侧,两所述副传送带分别与面膜袋底端两侧接触,所述推板设于所述主传送带上,所述挡板呈L形,四所述挡板分别设于所述主传送带输入端及输出端的两侧,所述主传送带通过动摩擦力带动所述推板运动,所述副传送带通过动摩擦力推动面膜袋运动,所述推板及所述副传送带共同将面膜袋推至位于所述主传送带输出端的两所述挡板上。

2. 如权利要求1所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:所述主传送带的宽度大于所述副传送带。

3. 如权利要求2所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:所述主传送带的宽度为5-8cm;所述副传送带的宽度为4-6mm。

4. 如权利要求1所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:所述推板包括底座及推面,所述底座的底端与所述主传送带接触,所述推面设于所述底座上。

5. 如权利要求4所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:所述底座呈直角三角形,一直角边与所述主传送带接触,另一直角边设有所述推面。

6. 如权利要求1所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:还包括护绳,所述护绳一端设于所述主传送带输入端的所述挡板上,另一端设于所述主传送带输出端的所述挡板上。

7. 如权利要求1所述的一种面膜袋储袋送袋机构,其特征在于:还包括电机,所述电机设于所述支架下方且分别与所述主传送带及副传送带连接。

一种面膜袋储袋送袋机构

技术领域

[0001] 本发明涉及面膜包装机的技术领域，尤其涉及一种面膜袋储袋送袋机构。

背景技术

[0002] 无纺布面膜包装机是一种对无纺布面膜、眼膜等类似产品原料进行成型、模切、折叠、入袋、加液及密封包装的设备，其面膜折叠入袋机是对已完成模切的无纺布面膜再进行折叠处理而输送到包装袋中的设备，面膜袋需要进行开袋，而在开袋步骤之前还包括面膜袋储袋送袋的过程，目前，在现有技术产品中，面膜袋的储袋送袋过程自动化程度低，有鉴于此，本发明人研究和设计了一种面膜袋储袋送袋机构。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种面膜袋储袋送袋机构，通过设置主、副传送带及推板，以解决现有技术的面膜袋的储袋送袋过程自动化程度低的技术问题。

[0004] 为了实现上述目的，本发明解决其技术问题所采取的技术方案是：

一种面膜袋储袋送袋机构，包括支架、主传送带、副传送带、推板及挡板，所述主传送带设于所述支架的中心，两所述副传送带分别平行设于所述主传送带两侧，两所述副传送带分别与面膜袋底端两侧接触，所述推板设于所述主传送带上，所述挡板呈 L 形，四所述挡板分别设于所述主传送带输入端及输出端的两侧，所述主传送带通过动摩擦力带动所述推板运动，所述副传送带通过动摩擦力推动面膜袋运动，所述推板及所述副传送带共同将面膜袋推至位于所述主传送带输出端的两所述挡板上。

[0005] 作为实施例的优选方式，所述主传送带的宽度大于所述副传送带。

[0006] 作为实施例的优选方式，所述主传送带的宽度为 5-8cm；所述副传送带的宽度为 4-6mm。

[0007] 作为实施例的优选方式，所述推板包括底座及推面，所述底座的底端与所述主传送带接触，所述推面设于所述底座上。

[0008] 作为实施例的优选方式，所述底座呈直角三角形，一直角边与所述主传送带接触，另一直角边设有所述推面。

[0009] 作为实施例的优选方式，还包括护绳，所述护绳一端设于所述主传送带输入端的所述挡板上，另一端设于所述主传送带输出端的所述挡板上。

[0010] 作为实施例的优选方式，还包括电机，所述电机设于所述支架下方且分别与所述主传送带及副传送带连接。

[0011] 由于本发明一种面膜袋储袋送袋机构采用了上述的技术方案，即包括支架、主传送带、副传送带、推板及挡板，所述主传送带设于所述支架的中心，两所述副传送带分别平行设于所述主传送带两侧，两所述副传送带分别与面膜袋底端两侧接触，所述推板设于所述主传送带上，所述挡板呈 L 形，四所述挡板分别设于所述主传送带输入端及输出端的两侧，所述主传送带通过动摩擦力带动所述推板运动，所述副传送带通过动摩擦力推动面膜

袋运动,所述推板及所述副传送带共同将面膜袋推至位于所述主传送带输出端的两所述挡板上;使得本发明可以通过主传送带完成送袋的过程,通过副传送带实现对面膜袋运动过程中的偏位进行及时调整,防止跑偏,进而实现了面膜袋的精确储袋送袋过程。

附图说明

[0012] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 如图 1 所示,本发明公开了一种面膜袋储袋送袋机构,包括支架 1、主传送带 2、副传送带 3、推板 4 及挡板 5,所述主传送带 2 设于所述支架 1 的中心,两所述副传送带 3 分别平行设于所述主传送带 2 两侧,两所述副传送带 3 分别与面膜袋底端两侧接触,所述推板 4 设于所述主传送带 2 上,所述挡板 5 呈 L 形,四所述挡板 5 分别设于所述主传送带 2 输入端及输出端的两侧,所述主传送带 2 通过动摩擦力带动所述推板 4 运动,所述副传送带 3 通过动摩擦力推动面膜袋运动,所述推板 4 及所述副传送带 3 共同将面膜袋推至位于所述主传送带 2 输出端的两所述挡板 5 上。

[0014] 作为实施例的优选方式,所述主传送带 2 的宽度大于所述副传送带 3。

[0015] 作为实施例的优选方式,所述主传送带 2 的宽度为 5-8cm;所述副传送带 3 的宽度为 4-6mm。

[0016] 作为实施例的优选方式,所述推板 4 包括底座 41 及推面 42,所述底座 41 的底端与所述主传送带 2 接触,所述推面 42 设于所述底座 41 上。

[0017] 作为实施例的优选方式,所述底座 41 呈直角三角形,一直角边与所述主传送带 2 接触,另一直角边设有所述推面 42。

[0018] 作为实施例的优选方式,还包括护绳 6,所述护绳一端设于所述主传送带输入端的所述挡板上,另一端设于所述主传送带输出端的所述挡板上。

[0019] 作为实施例的优选方式,还包括电机 7,所述电机 7 设于所述支架 1 下方且分别与所述主传送带及副传送带连接。

[0020] 使用本发明方案时,将若干面膜袋置放于主传送带上,推板通过与主传送带之间的动摩擦力推动面膜袋向前运动,在包装袋运动的过程中,包装袋底端两侧有可能因为受到摩擦力的不同,包装袋出现偏位的现象发生,在主传送带的两侧设置了运动速度和主传送带一致的两副传送带,可以确保包装袋不会跑偏。本发明实现了面膜袋的储袋送袋过程的完全自动化,大大提高了工作效率。

[0021] 以上所述,仅为本发明较佳实施例而已,故不能依此限定本发明实施的范围,即依本发明专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本发明涵盖的范围内。

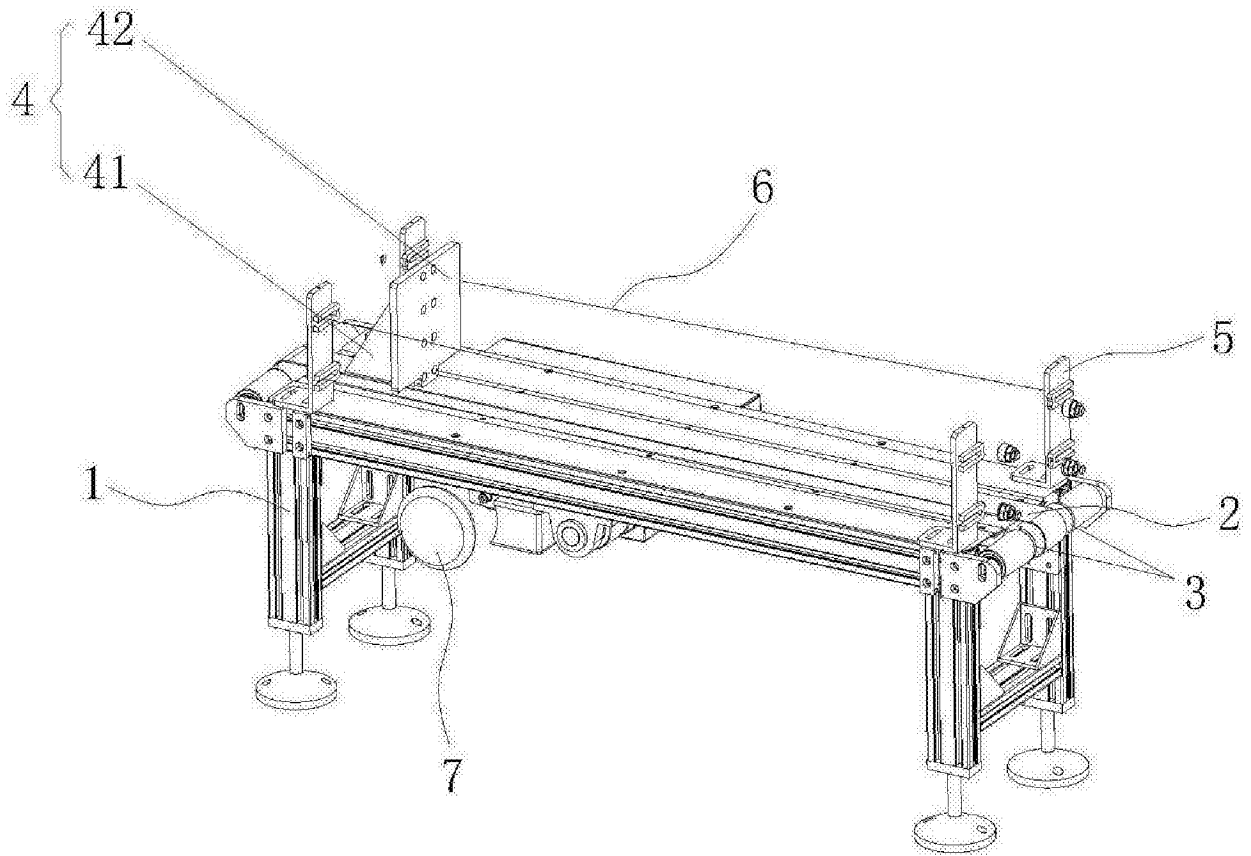


图 1