



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203428052 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320500948. 4

(22) 申请日 2013. 08. 16

(73) 专利权人 麦康食品(青岛)有限公司

地址 266000 山东省青岛市胶南市临港经济
开发区一环路北、两河路西

(72) 发明人 周国辉

(51) Int. Cl.

B65B 1/04(2006. 01)

B65B 1/32(2006. 01)

B65B 43/12(2006. 01)

B65B 43/26(2006. 01)

B65B 61/02(2006. 01)

B65B 51/10(2006. 01)

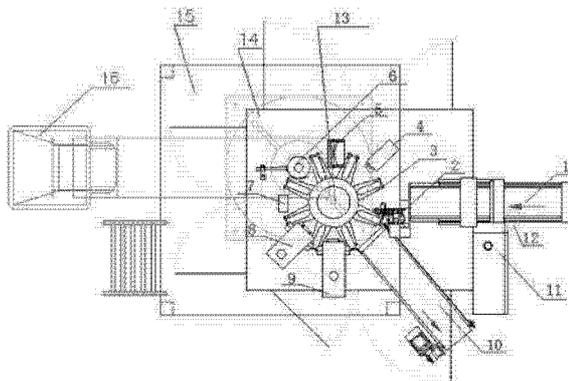
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种给袋式自动包装机

(57) 摘要

本实用新型涉及包装机械领域,更具体的说涉及一种给袋式自动包装机,包括:工作平台、控制单元、显示屏、自动输送袋子机构、自动上袋机构、自动夹袋机构、自动打码机构、自动开袋机构、自动灌袋机构、自动清理袋子口机构、自动加热封口机构、自动输送成品机构、转盘主轴,所述转盘主轴固定在所述工作平台上,上述机构均与所述转盘主轴相连,所述控制单元控制所述包装机运转机构有序地工作,所述显示屏用于设置所述包装机运转机构的参数。本实用新型提供的给袋式自动包装机,可自动进行工作,避免了产品的二次污染,提高了包装效率。



1. 一种给袋式自动包装机,其特征在于:包括:工作平台、控制单元、显示屏、自动输送袋子机构、自动上袋机构、自动夹袋机构、自动打码机构、自动开袋机构、自动灌袋机构、自动清理袋子口机构、自动加热封口机构、自动输送成品机构、转盘主轴,所述转盘主轴固定在所述工作平台上,所述自动输送袋子机构、所述自动上袋机构、自动夹袋机构、所述自动开袋机构、所述自动灌袋机构、所述自动清理袋子口机构、所述自动加热封口机构、所述自动打码机构、所述自动输送成品机构均与所述转盘主轴相连,所述控制单元控制所述包装机运转机构有序地工作,所述显示屏用于设置所述包装机运转机构的参数。

2. 如权利要求1所述的包装机,其特征在于:所述自动输送袋子机构由下部水平传送带装置与上部的分配装置配合工作,采用输送加分配装置。

3. 如权利要求2所述的包装机,其特征在于:所述自动上袋机构由控制单元控制机械手完成。

4. 如权利要求3所述的包装机,其特征在于:所述自动打码机构具有自动加热打印生产日期和质保期在复合膜包装袋上。

5. 如权利要求4所述的包装机,其特征在于:所述自动开袋机构具体为一吹气装置和一撑杆装置,所述撑杆装置用于支撑所述袋子,所述吹气装置的出气量为一定值。

6. 如权利要求5所述的包装机,其特征在于:所述自动灌袋机构具体为一料斗,所述料斗上具有高精度的电子称,可将料斗中的物品等量地、精确地装入袋内。

7. 如权利要求6所述的包装机,其特征在于:所述自动清理袋口机构具有一推拉压平装置,可将处于袋口的食品推至袋底部,并将袋口压平。

8. 如前述任一项权利要求所述的包装机,其特征在于:所述自动加热封口机构具有一加热装置和一压紧装置,所述自动加热封口机构分为自动加热一次封口机构和自动加热二次封口机构,通过两次加热封口可将袋口处紧紧压牢。

一种给袋式自动包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装机械领域,特别地涉及一种包装过程中不存在二次污染的给袋式自动包装机。

背景技术

[0002] 目前,食品或者化工产品常采用复合膜进行包装,一些小型工厂仍旧采用人工包装,效率较低,包装质量参差不齐,为解决上述技术问题,提供一种给袋式自动包装机具有重要意义。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在解决上述问题,提供一种给袋式自动包装机。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型所采用的技术方案如下:一种给袋式自动包装机,包括:工作平台、控制单元、显示屏、自动输送袋子机构、自动上袋机构、自动夹袋机构、自动打码机构、自动开袋机构、自动灌袋机构、自动清理袋子口机构、自动加热封口机构、自动输送成品机构、转盘主轴,所述转盘主轴固定在所述工作平台上,所述自动输送袋子机构、所述自动上袋机构、自动夹袋机构、所述自动开袋机构、所述自动灌袋机构、所述自动清理袋子口机构、所述自动加热封口机构、所述自动打码机构、所述自动输送成品机构均与所述转盘主轴相连,所述控制单元控制所述包装机运转机构有序地工作,所述显示屏用于设置所述包装机运转机构的参数。

[0005] 进一步地,所述自动输送袋子机构由下部水平传送带装置与上部的分配装置配合工作,采用输送加分配装置,避免袋子重叠现象。

[0006] 进一步地,所述自动上袋机构由控制单元控制机械手完成,精度高且速度快。

[0007] 进一步地,所述自动打码机构具有自动加热打印生产日期和质保期复合膜包装袋上。

[0008] 进一步地,所述自动开袋机构具体为一吹气装置和一撑杆装置,所述撑杆装置用于支撑所述袋子,所述吹气装置的出气量为一定值。

[0009] 进一步地,所述自动灌袋机构具体为一料斗,所述料斗上具有高精度的电子称,可将料斗中的食物等量地、精确地装入袋内。

[0010] 进一步地,所述自动清理袋口机构具有一推拉压平装置,可将处于袋口的食品推至袋底部,并将袋口压平,为后道工序做准备。

[0011] 进一步地,所述自动加热封口机构具有一加热装置和一压紧装置,所述自动加热封口机构分为自动加热一次封口机构和自动加热二次封口机构,通过两次加热封口可将袋口处紧紧压牢。

[0012] 本实用新型提供的给袋式自动包装机,无需人工进行任何操作,只需按下操作按钮,包装机即可自动进行工作,避免了产品的二次污染,同时该包装机全部采用自动化操作,大大提高了包装效率。

附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型结构示意图

[0014] 图中 1- 自动输送袋子机构、2- 自动上袋机构、3- 自动夹袋机构、4- 自动打码机构、5- 自动开袋机构、6- 自动灌袋机构、7- 自动清理袋子口机构、8- 自动加热一次封口机构、9- 自动加热二次封口机构、10- 自动输送成品机构、11- 控制单元、12- 显示屏、13- 转盘主轴、14- 电子称、15- 工作平台、16- 提升机。

具体实施例

[0015] 下面结合附图对实用新型做进一步的描述。

[0016] 如图 1, 本实用新型的给袋式自动包装机, 包括: 工作平台 15、控制单元 11、显示屏 12、自动输送袋子机构 1、自动上袋机构 2、自动夹袋机构 3、自动打码机构 4、自动开袋机构 5、自动灌袋机构 6、自动清理袋子口机构 7、自动加热封口机构 8、9、自动输送成品机构 10、转盘主轴 13, 转盘主轴 13 固定在工作平台 15 上, 自动输送袋子机构 1、所述自动上袋机构 2、自动夹袋机构 3、自动打码机构 4、自动开袋机构 5、自动灌袋机构 6、自动清理袋子口机构 7、自动加热封口机构 8、9、自动输送成品机构 10 均与转盘主轴 13 相连, 控制单元 11 控制所述包装机运转机构有序地工作, 显示屏 12 用于设置所述包装机运转机构的参数。工作时, 启动控制单元 11 的开启按钮, 各个机构开始动作, 生产线的产品由单冻机出来, 经过输送设备后进入提升机 16, 由提升机 16 送入电子称 14, 自动输送袋子机构 1 由下部水平传送带装置与上部的分配装置配合工作, 采用输送加分配装置, 避免袋子重叠现象, 自动上袋机构 2 由控制单元控制机械手完成, 精度高且速度快, 自动夹袋机构 3 用于将袋子牢牢的夹持住, 防止袋子掉落在工作台上, 自动打码机构 4 具有自动加热打印生产日期和质保期复合膜包装袋上, 自动开袋机构 5 具体为一吹气装置和一撑杆装置, 撑杆装置用于支撑所述袋子, 吹气装置的出气量为一定值, 自动灌袋机构 6 具体为一料斗, 料斗上具有高精度的电子称, 可将料斗中的食物等量地、精确地装入袋内, 自动清理袋口机构 7 具有一推拉压平装置, 可将处于袋口的食品推至袋底部, 并将袋口压平, 为后道工序做准备, 自动加热封口机构 8、9 具有一加热装置和一压紧装置, 自动加热封口机构分为自动加热一次封口机构 8 和自动加热二次封口机构 9, 通过两次加热封口可将袋口处紧紧压牢, 包装好的产品最终由自动输送成品机构 10 输送出来, 以待后道工序进行操作。本实用新型提供的给袋式自动包装机, 无需人工进行任何操作, 只需按下操作按钮, 包装机即可自动进行工作, 避免了产品的二次污染, 同时该包装机全部采用自动化操作, 大大提高了包装效率。

[0017] 本实用新型的保护范围并不局限于此, 任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内, 可轻易想到的变化或替换, 都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此, 本实用新型的保护范围应该以权利要求所界定的保护范围为准。

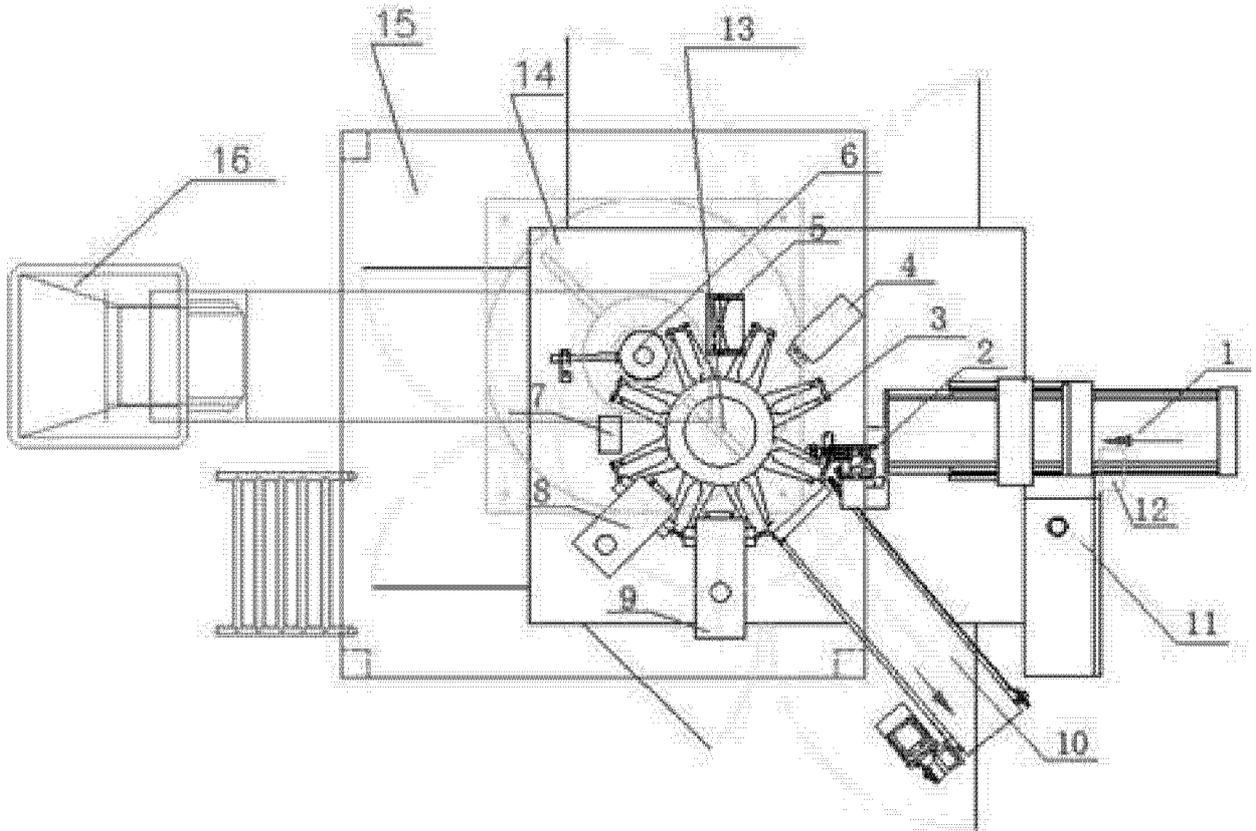


图 1