



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205952421 U

(45)授权公告日 2017.02.15

(21)申请号 201620932652.3

(22)申请日 2016.08.24

(73)专利权人 江西锦程农业开发有限公司

地址 335400 江西省鹰潭市贵溪市建设大道北侧嘉裕花园四栋1001室

(72)发明人 周建平 杨伟男

(74)专利代理机构 北京中济纬天专利代理有限公司 11429

代理人 张文宣

(51) Int. Cl.

B65B 37/00(2006.01)

B65B 37/18(2006.01)

B65B 9/10(2006.01)

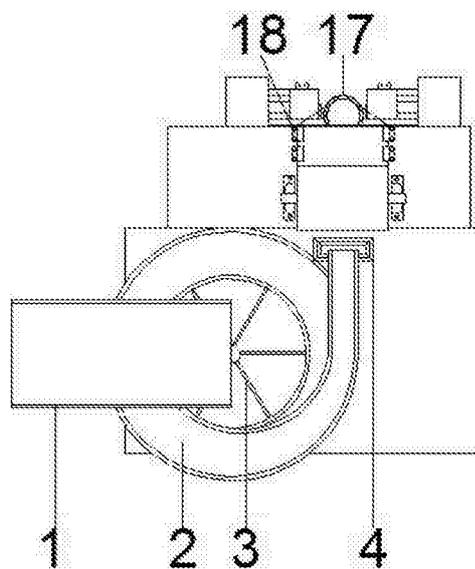
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种菊花茶包装机

(57)摘要

本实用新型公开了一种菊花茶包装机,包括螺旋筛选器、横向热封口辊筒、分袋切割装置气缸成型器和吸边器,所述入料斗与螺旋筛选器相连接,所述条型包装袋出口的底部固定安置有横向热封口辊筒与纵向热封口辊筒,所述横向热封口辊筒的底部设置有气缸成型器,且气缸成型器的底部安装有分袋切割装置,所述分袋切割装置的底部固定连接成品出料口,所述包装袋膜成型器安装于装料出口的底部。该菊花茶包装机结构紧凑,可实现包装流水线工作,安装有螺旋筛选器,可将茶叶进行筛选后再进行包装,保证茶叶的质量,装料出口与称重容器的下方分别设有红外线电子感应装置与重量感应装置,可进行自动称重,包装过程更加流畅,茶叶的包装效率得到有效的提升。



1. 一种菊花茶包装机,包括入料斗(1)、螺旋筛选器(2)、拨料齿(3)、入料口(4)、称重容器(5)、包装辊支撑架(6)、装料出口(7)、条型包装袋出口(8)、横向热封口辊筒(9)、分袋切割装置(10)、成品出料口(11)、气缸成型器(12)、纵向热封口辊筒(13)、控制器(14)、包装袋膜(15)、出料口(16)、包装袋膜成型器(17)和吸边器(18),其特征在于:所述入料斗(1)与螺旋筛选器(2)相连接,且其与螺旋筛选器(2)的内部相通,所述螺旋筛选器(2)的内部安装有拨料齿(3),且螺旋筛选器(2)的一端固定连接有入料口(4),所述入料口(4)与出料口(16)相连接,且出料口(16)的底部安装有称重容器(5),所述称重容器(5)的底腔安置有包装袋膜(15),所述称重容器(5)的底部设有包装辊支撑架(6),且包装辊支撑架(6)的外侧安装有装料出口(7),所述条型包装袋出口(8)的底部固定安置有横向热封口辊筒(9)与纵向热封口辊筒(13),所述横向热封口辊筒(9)的底部设置有气缸成型器(12),且气缸成型器(12)的底部安装有分袋切割装置(10),所述分袋切割装置(10)的底部固定连接有成品出料口(11),所述控制器(14)安装于机体的外壁一侧,且控制器(14)与气缸成型器(12)之间为电性连接,所述包装袋膜成型器(17)安装于装料出口(7)的底部。

2. 根据权利要求1所述的一种菊花茶包装机,其特征在于:所述装料出口(7)与称重容器(5)的下方分别设有红外线电子感应装置与重量感应装置,且红外线电子感应装置与重量感应装置与控制器(14)之间为电性连接。

3. 根据权利要求1所述的一种菊花茶包装机,其特征在于:所述纵向热封口辊筒(13)与横向热封口辊筒(9)的顶部均设置有间隔状条形加热装置。

4. 根据权利要求1所述的一种菊花茶包装机,其特征在于:所述包装袋膜(15)与包装袋膜成型器(17)之间设置有吸边器(18)。

5. 根据权利要求1所述的一种菊花茶包装机,其特征在于:所述横向热封口辊筒(9)上下对称设有两处,且纵向热封口辊筒(13)与横向热封口辊筒(9)的数量相同。

6. 根据权利要求1所述的一种菊花茶包装机,其特征在于:所述分袋切割装置(10)均左右对称安装于机箱主体内侧。

一种菊花茶包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及菊花茶包装技术领域,具体为一种菊花茶包装机。

背景技术

[0002] 菊花茶是一种日常的消费用品,一些菊花茶在出厂前本身就带有包装纸,目前给菊花茶包上一层纸一般是采用人工的做法,该方法中涉及的裁纸、菊花茶成型、包装菊花茶、固定菊花茶包装纸这些过程一般都是分开的,这种方法一般需要大量的人力物力,且生产效率低下,包装质量难以保证一致,面对日益高涨的人力成本,传统的包装方法成本越来越高,且难以满足快速大量的生产需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种菊花茶包装机,以解决上述背景技术中提出的人工包装效率低,质量较差的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种菊花茶包装机,包括入料斗、螺旋筛选器、拨料齿、入料口、称重容器、包装辊支撑架、装料出口、条型包装袋出口、横向热封口辊筒、分袋切割装置、成品出料口、气缸成型器、纵向热封口辊筒、控制器、包装袋膜、出料口、包装袋膜成型器和吸边器,所述入料斗与螺旋筛选器相连接,且其与螺旋筛选器的内部相通,所述螺旋筛选器的内部安装有拨料齿,且螺旋筛选器的一端固定连接有入料口,所述入料口与出料口相连接,且出料口的底部安装有称重容器,所述称重容器的底腔安置有包装袋膜,所述称重容器的底部设有包装辊支撑架,且包装辊支撑架的外侧安装有装料出口,所述条型包装袋出口的底部固定安置有横向热封口辊筒与纵向热封口辊筒,所述横向热封口辊筒的底部设置有气缸成型器,且气缸成型器的底部安装有分袋切割装置,所述分袋切割装置的底部固定连接成品出料口,所述控制器安装于机体的外壁一侧,且控制器与气缸成型器之间为电性连接,所述包装袋膜成型器安装于装料出口的底部。

[0005] 优选的,所述装料出口与称重容器的下方分别设有红外线电子感应装置与重量感应装置,且红外线电子感应装置与重量感应装置与控制器之间为电性连接。

[0006] 优选的,所述纵向热封口辊筒与横向热封口辊筒的顶部均设置有间隔状条形加热装置。

[0007] 优选的,所述包装袋膜与包装袋膜成型器之间设置有吸边器。

[0008] 优选的,所述横向热封口辊筒上下对称设有两处,且纵向热封口辊筒与横向热封口辊筒的数量相同。

[0009] 优选的,所述分袋切割装置均左右对称安装于机箱主体内侧。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该菊花茶包装机结构紧凑,可实现包装流水线工作,安装有螺旋筛选器,可将茶叶进行筛选后再进行包装,保证茶叶的质量,装料出口与称重容器的下方分别设有红外线电子感应装置与重量感应装置,可进行自动称重,包装过程更加流畅,茶叶的包装效率得到有效的提升。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型俯视结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型结构示意图。

[0013] 图中：1、入料斗，2、螺旋筛选器，3、拨料齿，4、入料口，5、称重容器，6、包装辊支撑架，7、装料出口，8、条型包装袋出口，9、横向热封口辊筒，10、分袋切割装置，11、成品出料口，12、气缸成型器，13、纵向热封口辊筒，14、控制器，15、包装袋膜，16、出料口，17、包装袋膜成型器，18、吸边器。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1-2，本实用新型提供一种技术方案：一种菊花茶包装机，包括入料斗1、螺旋筛选器2、拨料齿3、入料口4、称重容器5、包装辊支撑架6、装料出口7、条型包装袋出口8、横向热封口辊筒9、分袋切割装置10、成品出料口11、气缸成型器12、纵向热封口辊筒13、控制器14、包装袋膜15、出料口16、包装袋膜成型器17和吸边器18，入料斗1与螺旋筛选器2相连接，且其与螺旋筛选器2的内部相通，螺旋筛选器2的内部安装有拨料齿3，且螺旋筛选器2的一端固定连接入料口4，入料口4与出料口16相连接，且出料口16的底部安装有称重容器5，称重容器5的底腔安置有包装袋膜15，包装袋膜15与包装袋膜成型器17之间设置有吸边器18，称重容器5的底部设有包装辊支撑架6，且包装辊支撑架6的外侧安装有装料出口7，装料出口7与称重容器5的下方分别设有红外线电子感应装置与重量感应装置，且红外线电子感应装置与重量感应装置与控制器14之间为电性连接，条型包装袋出口8的底部固定安置有横向热封口辊筒9与纵向热封口辊筒13，横向热封口辊筒9上下对称设有两处，且纵向热封口辊筒13与横向热封口辊筒9的数量相同，纵向热封口辊筒13与横向热封口辊筒9的顶部均设置有间隔状条形加热装置，横向热封口辊筒9的底部设置有气缸成型器12，且气缸成型器12的底部安装有分袋切割装置10，分袋切割装置10的底部固定连接成品出料口11，分袋切割装置10均左右对称安装于机箱主体内侧，控制器14安装于机体的外壁一侧，且控制器14与气缸成型器12之间为电性连接，包装袋膜成型器17安装于装料出口7的底部。

[0016] 工作原理：在使用该菊花茶包装机时，首先需对整个菊花茶包装机有一个结构上的了解，在使用时，能够更加便捷的进行使用，物料由入料斗1进入螺旋筛选器2内，经拨料齿3上的柱式齿，推动物料整料进入螺旋通道内，由上方出料口16进入到设置于下方的入料口4内，称重容器5内安装有重量感应装置，当称重容器5内的物料达到重量后，螺旋筛选器2内的拨料齿3停止转动，此时设置于称重容器5下方的V形旋转仓门转动，物料进入下方的装料出口7，并在出口处设置有电子感应装置，当物料进入到包装袋膜成型器17内后，感应装置启动包装成型程序，物料及包装膜经纵向热封口辊筒13，横向热封口辊筒9封装后，再经气缸成型器12挤压成型，然后由分袋切割装置10，将条形包装袋膜切断成袋状后，经成品出料口11输出。

[0017] 综上所述,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

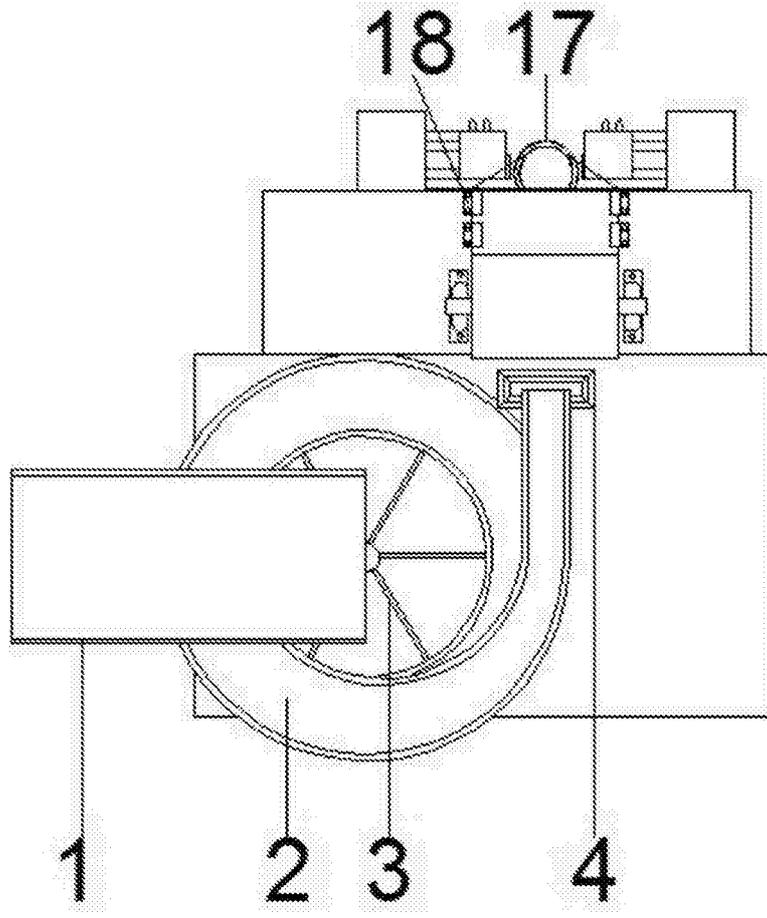


图1

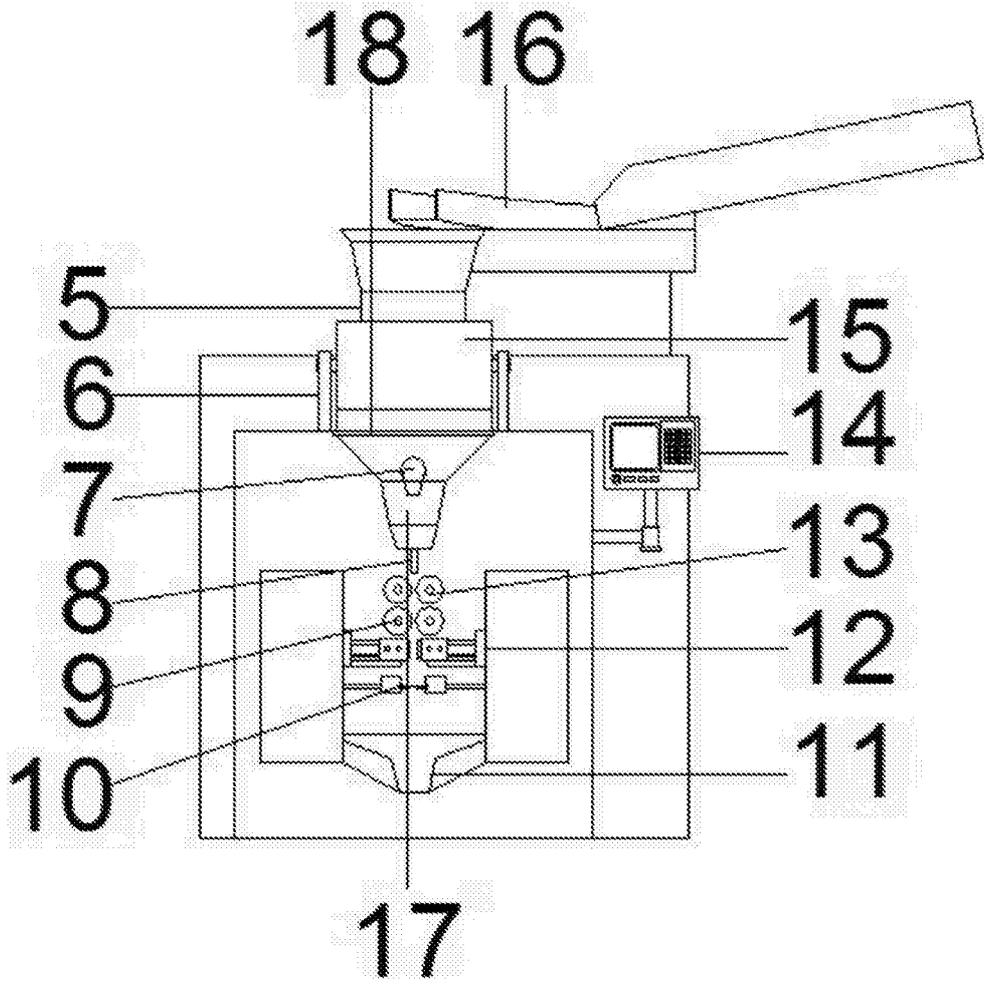


图2