

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202671182 U

(45) 授权公告日 2013.01.16

(21) 申请号 201220292544.6

(22) 申请日 2012.06.21

(73) 专利权人 常州金海棠茶果专业合作社

地址 213023 江苏省常州市钟楼区经济开发区童子河西路 10 号

(72) 发明人 谢高萍

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

代理人 刘述生

(51) Int. Cl.

B67C 7/00 (2006.01)

B65C 9/06 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

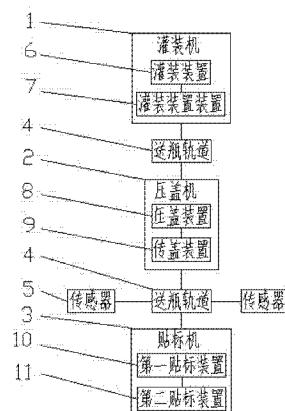
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

液体的包装生产线

(57) 摘要

本实用新型公开了一种液体的包装生产线，包括：灌装机、压盖机和贴标机，所述灌装机、压盖机和贴标机之间连接有送瓶轨道，所述压盖机和贴标机之间设置有多个传感器，所述灌装机包括灌装装置和灌装控制装置，所述灌装控制装置与灌装装置控制连接，所述压盖机包括压盖装置和传盖装置，所述传盖装置与压盖装置相连接，所述贴标机包括设置在送瓶轨道两侧的第一贴标装置和第二贴标装置。通过上述方式，本实用新型液体的包装生产线能够提高加工效率，自动化程度高，结构简单，维护方便。



1. 一种液体的包装生产线，其特征在于，包括：灌装机、压盖机和贴标机，所述灌装机、压盖机和贴标机之间连接有送瓶轨道，所述压盖机和贴标机之间设置有多个传感器，所述灌装机包括灌装装置和灌装控制装置，所述灌装控制装置与灌装装置控制连接，所述压盖机包括压盖装置和传盖装置，所述传盖装置与压盖装置相连接，所述贴标机包括设置在送瓶轨道两侧的第一贴标装置和第二贴标装置。

2. 根据权利要求 1 所述的液体的包装生产线，其特征在于，所述灌装装置上连接有送料装置，所述灌装装置包括灌装头组，所述灌装头组位于在送瓶轨道上方。

3. 根据权利要求 1 所述的液体的包装生产线，其特征在于，所述压盖机还包括拨瓶装置，所述拨瓶装置设置在压盖装置下方。

4. 根据权利要求 1 所述的液体的包装生产线，其特征在于，所述贴标机还包括第一水平定位装置、第二水平定位装置和垂直定位装置，所述第一水平定位装置和第二水平定位装置设置在送瓶轨道两侧，所述垂直定位装置设置于送瓶轨道上方。

5. 根据权利要求 1 所述的液体的包装生产线，其特征在于，所述传感器设置在送瓶轨道上。

6. 根据权利要求 1 所述的液体的包装生产线，其特征在于，所述送瓶轨道的两侧上设置有挡板。

液体的包装生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装机械设备领域,特别是涉及一种液体的包装生产线。

背景技术

[0002] 随着社会的发展以及科技的进步,在液体包装生产行业方面,生产包装的效率越来越受到企业的重视,现在对于液体的包装往往分成灌装、压盖和贴标这三道工序。一般企业的生产中,由于各类灌装机,压盖机和贴标机的型号及结构各不相同,往往需要分开加工,这样很大程度上降低了加工效率,而且在加工过程中由于人为操作的失误,可能在加工过程中出现次品,并且一旦发生故障,维修起来比较麻烦,不适合一般中小型企业使用。因此,需要提出一种液体的包装生产线,能够提高加工效率,自动化程度高,结构简单,维护方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种液体的包装生产线,能够提高加工效率,自动化程度高,结构简单,维护方便。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种液体的包装生产线,包括:灌装机、压盖机和贴标机,所述灌装机、压盖机和贴标机之间连接有送瓶轨道,所述压盖机和贴标机之间设置有多个传感器,所述灌装机包括灌装装置和灌装控制装置,所述灌装控制装置与灌装装置控制连接,所述压盖机包括压盖装置和传盖装置,所述传盖装置与压盖装置相连接,所述贴标机包括设置在送瓶轨道两侧的第一贴标装置和第二贴标装置。

[0005] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述灌装装置上连接有送料装置,所述灌装装置包括灌装头组,所述灌装头组位于在送瓶轨道上方。

[0006] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述压盖机还包括拨瓶装置,所述拨瓶装置设置在压盖装置下方。

[0007] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述贴标机还包括第一水平定位装置、第二水平定位装置和垂直定位装置,所述第一水平定位装置和第二水平定位装置设置在送瓶轨道两侧,所述垂直定位装置设置于送瓶轨道上方。

[0008] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述传感器设置在送瓶轨道上。

[0009] 在本实用新型一个较佳实施例中,所述送瓶轨道的两侧上设置有挡板。

[0010] 本实用新型的有益效果是:本实用新型液体的包装生产线能够提高加工效率,自动化程度高,结构简单,维护方便。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型液体的包装生产线一较佳实施例的结构示意图;

[0012] 附图中各部件的标记如下:1、灌装机,2、压盖机,3、贴标机,4、送瓶轨道,5、传感

器,6、灌装装置,7、灌装控制装置,8、压盖装置,9、传盖装置,10、第一贴标装置,11、第二贴标装置。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0014] 请参阅图1,一种液体的包装生产线,包括:灌装机1、压盖机2和贴标机3,所述灌装机1、压盖机2和贴标机3之间连接有送瓶轨道4,所述压盖机2和贴标机3之间设置有多个传感器5,所述灌装机1包括灌装装置6和灌装控制装置7,所述灌装控制装置7与灌装装置6控制连接,所述压盖机2包括压盖装置8和传盖装置9,所述传盖装置9与压盖装置8相连接,所述贴标机3包括设置在送瓶轨道4两侧的第一贴标装置10和第二贴标装置11。

[0015] 另外,所述灌装装置6上连接有送料装置,所述灌装装置6包括灌装头组,所述灌装头组位于在送瓶轨道4上方,灌装头组将送料装置内的灌装液体灌入到瓶中。

[0016] 另外,所述压盖机还包括拨瓶装置,所述拨瓶装置设置在压盖装置8下方,拨瓶装置将瓶子进入到压盖装置8下方进行压盖。

[0017] 另外,所述贴标机3还包括第一水平定位装置、第二水平定位装置和垂直定位装置,所述第一水平定位装置和第二水平定位装置设置在送瓶轨道4两侧,所述垂直定位装置设置于送瓶轨道4上方,第一水平定位装置、第二水平定位装置和垂直定位装置对瓶的水平和垂直方向定位,防止贴标时产生偏斜。

[0018] 另外,所述传感器5设置在送瓶轨道4上,传感器5用于检测通过的瓶的数量。

[0019] 另外,所述送瓶轨道4的两侧上设置有挡板,挡板防止瓶在输送过程中滑落。

[0020] 本实用新型液体的包装生产线具体工作原理如下:当瓶通过送瓶轨道4进入灌装机1时,送料装置将灌装液体通过灌装装置6灌入到瓶中,灌装完成后,送瓶轨道4将瓶送出,然后进入到压盖机2中进行压盖,传盖装置9将瓶盖进入到压盖装置8内,然后通过拨瓶装置将瓶进入到压盖装置8下方进行压盖,压盖完成之后送出压盖机2,最后进入贴标机3,通过第一水平定位装置、第二水平定位装置和垂直定位装置对瓶进行定位,最后通过第一贴标装置10和第二贴标装置11进行贴标,完成一次加工。

[0021] 区别于现有技术,本实用新型液体的包装生产线,能够提高加工效率,自动化程度高,结构简单,维护方便。

[0022] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

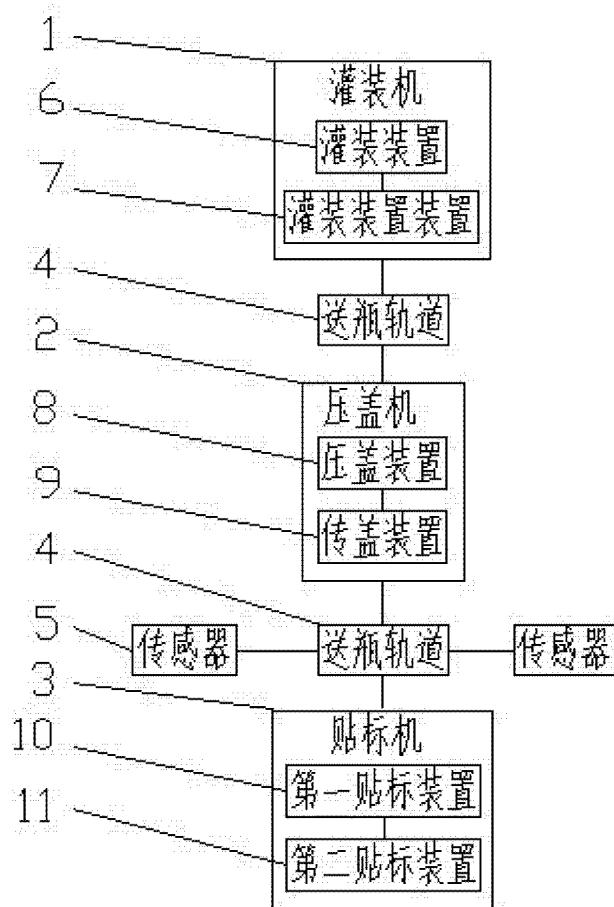


图 1