

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202879832 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201220616099. 4

(22) 申请日 2012. 11. 09

(73) 专利权人 沈哲敏

地址 325000 浙江省温州市鹿城区五马街道
县学前 37 号

(72) 发明人 沈哲敏

(51) Int. Cl.

B65B 35/44 (2006. 01)

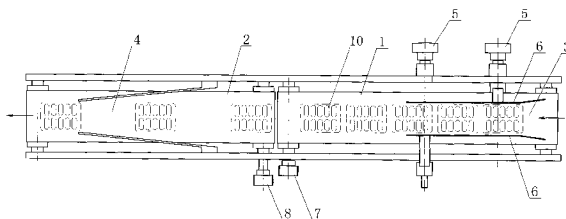
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

药版转接输送装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种药版转接输送装置, 其特征在于: 包括前后相接的前输送带和后输送带, 前输送带的进料端上方设有前导料通道, 后输送带的出料端上方设有后导料通道, 前输送带的传送速度小于后输送带的传送速度。本实用新型与药版有序输送装置一起构成泡罩包装机和装盒机的生产连线, 使药版能够准确地被输送, 提高泡罩包装机生产的药版到装盒机的装盒速度。



1. 一种药版转接输送装置,其特征在于:包括前后相接的前输送带和后输送带,前输送带的进料端上方设有前导料通道,后输送带的出料端上方设有后导料通道,前输送带的传送速度小于后输送带的传送速度。

2. 如权利要求 1 所述的一种药版转接输送装置,其特征在于:前导料通道由左右侧板围成,左右侧板之间的距离由手轮的转动进行调整。

3. 如权利要求 1 所述的一种药版转接输送装置,其特征在于:后导料通道为喇叭形通道,喇叭形通道的小端朝向后输送带的出料端,喇叭形通道的小端尺寸与前后输送带所输送的药版宽度尺寸相当。

药版转接输送装置

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种泡罩包装机、装盒机生产联线的药版转接输送装置。

【背景技术】

[0002] 泡罩包装机生产的药版一般先进行收集,再另外送到装盒机上进行装盒,中间需人工转送,不仅工作效率低,而且容易造成药版的二次损坏,也不符合卫生要求。现在有少数厂家已经采用生产联线的药版有序输送装置来实现将泡罩包装机生产的药版直接送到装盒机上进行装盒。但是要使药版能够准确地被送到装盒机上进行装盒,必须要保证药版输送速度与装盒机输送机格的速度相匹配,药版输送时前后药版要有较大的离开距离,而要使药版有较大的前后离开距离,通常情况下是通过降低泡罩包装机生产药版的速度来实现,也就是降低药版的装盒速度,同时还存在药版不能够准确地被输送的问题。

【发明内容】

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种使药版能够准确地被输送,提高药版装盒速度的药版转接输送装置。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 一种药版转接输送装置,其特征在于:包括前后相接的前输送带和后输送带,前输送带的进料端上方设有前导料通道,后输送带的出料端上方设有后导料通道,前输送带的传送速度小于后输送带的传送速度。

[0006] 上述技术方案的药版转接输送装置连接在药版有序输送装置的后面,可以将药版有序输送装置有序输出的药版通过前输送带进行转接,然后由后输送带进行加速,使本来前后紧挨的药版被前后拉开有较大的离开距离,在不降低泡罩包装机生产药版的速度前提下,来达到与装盒机输送机格匹配的速度,从而提高药版的装盒速度。

[0007] 前导料通道由左右侧板围成,左右侧板之间的距离由手轮的转动进行调整。后导料通道为喇叭形通道,喇叭形通道的小端朝向后输送带的出料端,喇叭形通道的小端尺寸与前后输送带所输送的药版宽度尺寸相当。前后导料通道的设计使药版能够准确地被输送。

【附图说明】

[0008] 本实用新型有如下附图:

[0009] 图 1 为本实用新型的俯视方向图。

【具体实施方式】

[0010] 如图所示,本实用新型的药版转接输送装置,包括前后相接的前输送带 1 和后输送带 2,前输送带的进料端与药版有序输送装置相接,后输送带的出料端与装盒机的输送机格相接,前输送带 1 的进料端上方设有前导料通道 3,前导料通道 3 由左右侧板 6 围成,左右

侧板 6 之间的距离由手轮 5 的转动进行调整,后输送带 2 的出料端上方设有后导料通道 4,后导料通道 4 为喇叭形通道,喇叭形通道的小端朝向后输送带的出料端,喇叭形通道的小端尺寸略大于前后输送带所输送的药版 10 宽度尺寸,前输送带 1 由电机驱动同步带轮 7 传动,后输送带 2 由电机驱动同步带轮 8 传动,前输送带 1 的传送速度小于后输送带 2 的传送速度。

[0011] 本实用新型是这样工作的:药版有序输送装置有序输出的药版通过前输送带进行转接,然后由后输送带进行加速,这样本来在前输送带上前后紧挨的药版在后输送带上就被前后拉开有较大的离开距离,达到与装盒机输送机格匹配的速度,从而在不降低泡罩包装机生产药版的速度前提下,来提高药版的装盒速度。

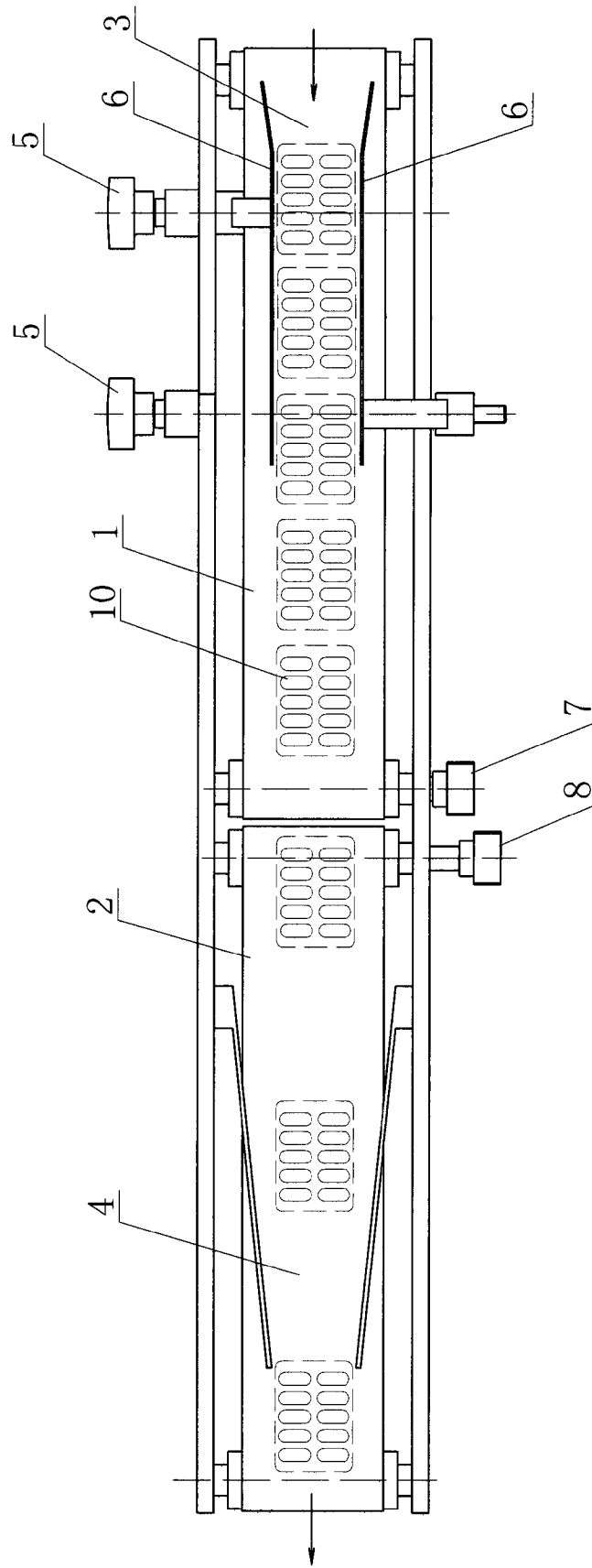


图 1