



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106494699 A

(43)申请公布日 2017.03.15

(21)申请号 201611018669.9

(22)申请日 2016.11.19

(71)申请人 无锡当升智能装备科技有限公司  
地址 214000 江苏省无锡市东北塘正阳村  
锦阳路

(72)发明人 张金

(74)专利代理机构 无锡华源专利商标事务所  
(普通合伙) 32228

代理人 冯智文

(51) Int. Cl.

B65B 61/24(2006.01)

B65G 47/64(2006.01)

B65G 47/82(2006.01)

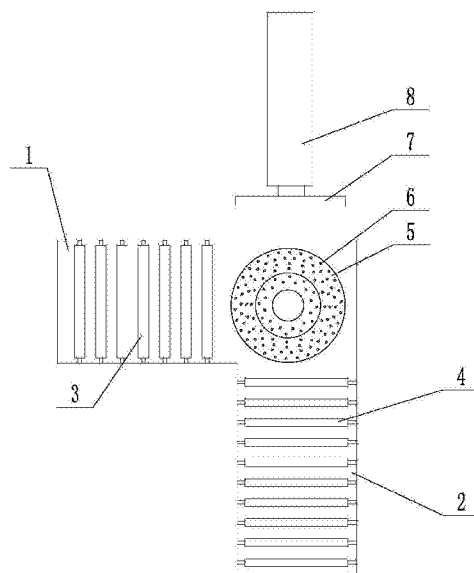
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)发明名称

灌装生产线的90度调转输送装置

## (57)摘要

本发明涉及一种灌装生产线的90度调转输送装置,包括L型的输送台,所述L型输送台包括横向输送段及纵向输送段,所述横向输送段上设有横向输送滚子,纵向输送段上设有纵向输送滚子;所述横向输送段与纵向输送段的转角连接处设有一旋转台,旋转台上设有滚珠,位于旋转台的一侧设有推料头,所述推料头由推料气缸驱动。本发明的结构简单,设计合理,采用旋转台与推料头,实现对产品的90度转向输送,其工作可靠性高、稳定性高。



1. 一种灌装生产线的90度调转输送装置,其特征在于:包括L型的输送台,所述L型输送台包括横向输送段(1)及纵向输送段(2),所述横向输送段(1)上设有横向输送滚子(3),纵向输送段(2)上设有纵向输送滚子(4);所述横向输送段(1)与纵向输送段(2)的转角连接处设有一旋转台(5),所述旋转台(5)由下方的旋转油缸驱动,位于旋转台(5)的一侧设有推料头(7),所述推料头(7)由推料气缸(8)驱动。

## 灌装生产线的90度调转输送装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及包装机械领域,特别涉及灌装生产线。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,根据工艺需求,灌袋封口完成后置于输送带上,需要对其转向输送如90度转向,以满足后续整形工艺的需求。目前通常采用人工操作,其工作效率低,并存在一定的安全隐患。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术存在的上述问题,申请人进行研究及改进,提供一种灌装生产线的90度调转输送装置。

[0004] 为了解决上述问题,本发明采用如下方案:

[0005] 一种灌装生产线的90度调转输送装置,包括L型的输送台,所述L型输送台包括横向输送段及纵向输送段,所述横向输送段上设有横向输送滚子,纵向输送段上设有纵向输送滚子;所述横向输送段与纵向输送段的转角连接处设有一旋转台,旋转台上设有滚珠,位于旋转台的一侧设有推料头,所述推料头由推料气缸驱动。

[0006] 本发明的技术效果在于:

[0007] 本发明的结构简单,设计合理,采用旋转台与推料头,实现对产品的90度转向输送,其工作可靠性高、稳定性高。

### 附图说明

[0008] 图1为本发明的结构示意图。

[0009] 图中:1、横向输送段;2、纵向输送段;3、横向输送滚子;4、纵向输送滚子;5、旋转台;6、滚珠;7、推料头;8、推料气缸。

### 具体实施方式

[0010] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步说明。

[0011] 如图1所示,本实施例的灌装生产线的90度调转输送装置,包括L型的输送台,L型输送台包括横向输送段1及纵向输送段2,横向输送段1上设有横向输送滚子3,纵向输送段2上设有纵向输送滚子4;横向输送段1与纵向输送段2的转角连接处设有一旋转台5,旋转台5上设有滚珠6,位于旋转台5的一侧设有推料头7,推料头7由推料气缸8驱动。

[0012] 物料从横向输送段1向前输送至转角处的旋转台5上,推料气缸8带动推料头7将物料推向纵向输送段2,从纵向输送段2上输出。

[0013] 以上所举实施例为本发明的较佳实施方式,仅用来方便说明本发明,并非对本发明作任何形式上的限制,任何所属技术领域中具有通常知识者,若在不脱离本发明所提技术特征的范围,利用本发明所揭示技术内容所作出局部改动或修饰的等效实施例,并且

未脱离本发明的技术特征内容,均仍属于本发明技术特征的范围。

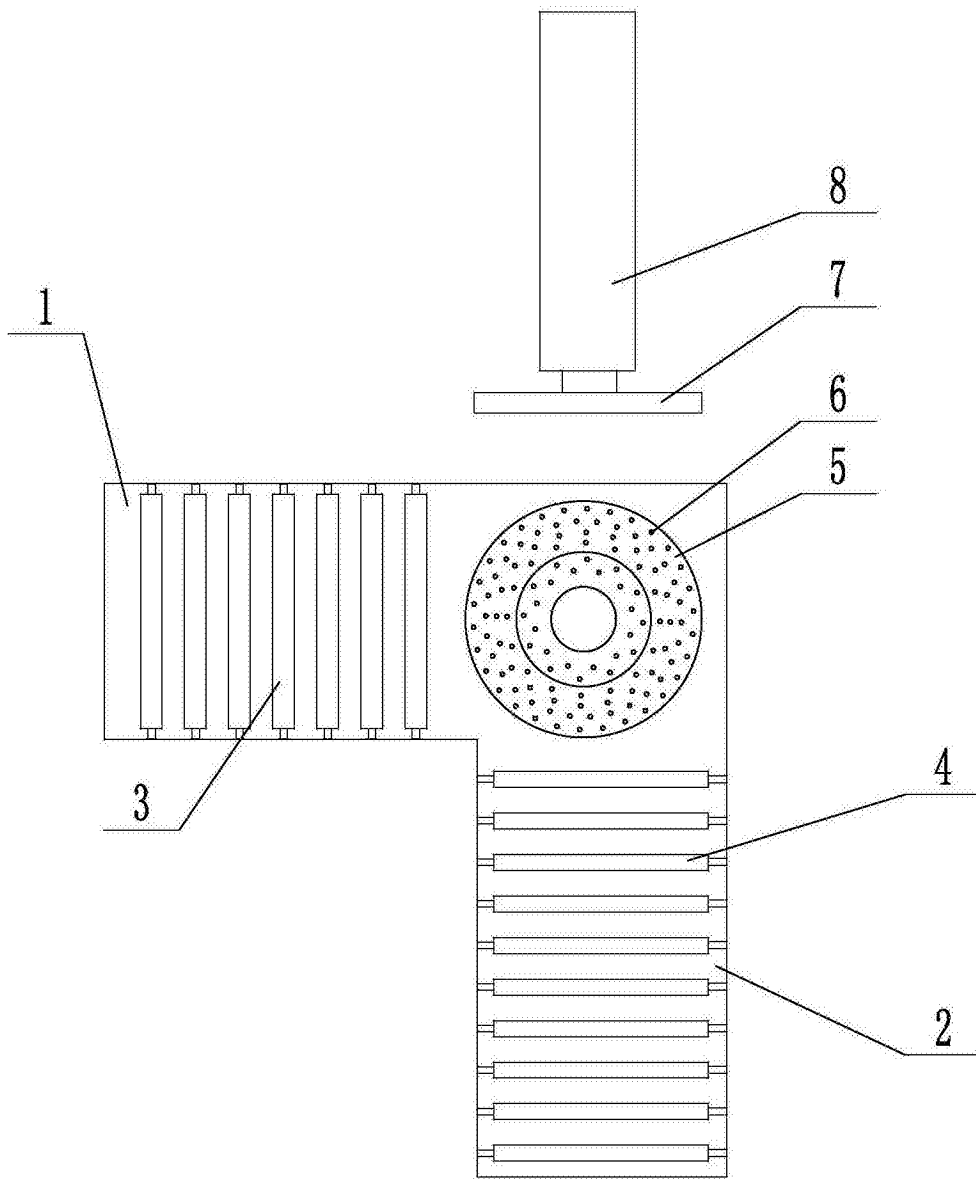


图1