



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104627417 B

(45)授权公告日 2016.08.24

(21)申请号 201510068754.5

(22)申请日 2015.02.10

(73)专利权人 吴中经济技术开发区越溪斯特拉
机械厂

地址 215104 江苏省苏州市吴中经济开发
区越溪街道旺山路39号

(72)发明人 李勇

(74)专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 张立荣

(51)Int.Cl.

B65B 35/18(2006.01)

审查员 王迪

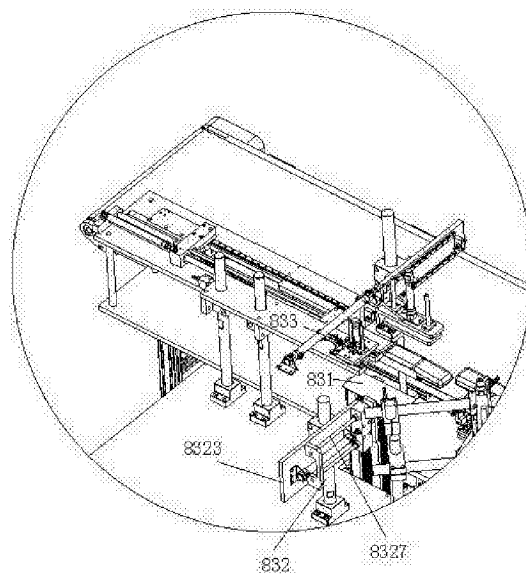
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)发明名称

一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置

(57)摘要

本发明公开了一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,所述说明书移栽装置包括说明书上料装置、说明书送料装置和说明书吸料装置,说明书吸料装置将说明书上料装置内的说明书吸起,说明书送料装置将说明书夹住并送入说明书及遥控器料槽内。通过上述方式,本发明能够将说明书从说明书上料装置内吸起后,通过说明书送料装置将说明书送入说明书及遥控器料槽内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减小了生产场地,大大提高了生产效率。



1. 一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,其特征在于:所述说明书移栽装置包括说明书上料装置、说明书送料装置和说明书吸料装置,说明书吸料装置将说明书上料装置内的说明书吸起,说明书送料装置将说明书夹住并送入说明书及遥控器料槽内,所述说明书上料装置包括说明书料仓和伺服顶料装置,说明书料仓由四侧面的限位条和底推板组成,伺服顶料装置包括与机架固定的底板组,底板组包括第一底板、第二底板和将第一底板和第二底板固定连接的连接轴,第一底板设有与底推板对应的开口,底推板嵌入开口内;伺服顶料装置还包括通过说明书伺服电机驱动的丝杆,丝杆穿过与第二底板固定的直线轴承后与底推板连接固定。

2. 根据权利要求1所述的一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,其特征在于:所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的X方向移栽装置和Y方向移栽装置,X方向移栽装置包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板,移板由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方,Y方向移栽装置包括由气缸驱动向下移动的下移板,下移板的下端面安装有真空吸盘。

3. 根据权利要求1所述的一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,其特征在于:所述说明书送料装置包括通过与机架固定的固定下座固定的送料固定轴,送料固定轴上固定设有说明书移栽固定板,说明书移栽固定板上设有通过气缸驱动的说明书推板,说明书推板前端安装有说明书气夹爪,说明书移栽固定板上还设有导向装置,导向装置包括导向座和导向架,导向座和导向架之间设有导向杆,说明书移栽固定板上的气缸输出端穿过导向座并与说明书推板固定连接。

一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置

技术领域

[0001] 本发明涉及自动打包机领域,特别是涉及一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置。

背景技术

[0002] 目前,在企业生产过程中,不乏需要一个将松散物进行打包的过程。对于将不同材质、不同规格、不同形状的零部件打包在一个封装袋内,是一件很繁琐的工序。有很多物品的打包过程还是靠人工完成,而靠人工打包的劳动强度大,效率非常低下,还存在着打包不精确的缺点,同时,打包前需要进行定位,将封装袋进行固定,且对于需要固定的封装袋有特定的要求,必须符合封装袋的尺寸的要求,这样不利于生产效率的提高。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,该装置能够将说明书从说明书上料装置内吸起后,通过说明书送料装置将说明书送入说明书及遥控器料槽内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减小了生产场地,大大提高了生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案,是:提供一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,所述说明书移栽装置包括说明书上料装置、说明书送料装置和说明书吸料装置,说明书吸料装置将说明书上料装置内的说明书吸起,说明书送料装置将说明书夹住并送入说明书及遥控器料槽内,所述说明书上料装置包括说明书料仓和伺服顶料装置,说明书料仓由四侧面的限位条和底推板组成,伺服顶料装置包括与机架固定的底板组,底板组包括第一底板、第二底板和将第一底板和第二底板固定连接的连接轴,第一底板设有与底推板对应的开口,底推板嵌入开口内;伺服顶料装置还包括通过说明书伺服电机驱动的丝杆,丝杆穿过与第二底板固定的直线轴承后与底推板连接固定;

[0005] 优选的是,所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的X方向移栽装置和Y方向移栽装置,X方向移栽装置包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板,移板由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方,Y方向移栽装置包括由气缸驱动向下移动的下移板,下移板的下端面安装有真空吸盘;

[0006] 优选的是,所述说明书送料装置包括通过与机架固定的固定下座固定的送料固定轴,送料固定轴上固定设有说明书移栽固定板,说明书移栽固定板上设有通过气缸驱动的说明书推板,说明书推板前端安装有说明书气夹爪,说明书移栽固定板上还设有导向装置,导向装置包括导向座和导向架,导向座和导向架之间设有导向杆,说明书移栽固定板上的气缸输出端穿过导向座并与说明书推板固定连接。

[0007] 本发明的有益效果是:本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,该装置能够将说明书从说明书上料装置内吸起后,通过说明书送料装置将说明书送入说明书及遥控器料槽内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减小了生产场地,大大提高了生产效

率。

附图说明

[0008] 图1是本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置的结构示意图；

[0009] 图2是本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置的说明书上料装置的结构示意图；

[0010] 图3是本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置的说明书送料装置的结构示意图；

[0011] 图4是本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置的说明书吸料装置的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0013] 请参阅图1至图4,本发明实施例包括:

[0014] 一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,所述说明书移栽装置包括说明书上料装置831、说明书送料装置832和说明书吸料装置833,说明书吸料装置833将说明书上料装置831内的说明书吸起,说明书送料装置832将说明书夹住并送入说明书及遥控器料槽内。

[0015] 所述说明书上料装置831包括说明书料仓和伺服顶料装置,说明书料仓由四侧面的限位条8311和底推板8312组成,伺服顶料装置包括与机架固定的底板组,底板组包括第一底板8313、第二底板8314和将第一底板8313和第二底板8314固定连接的连接轴8315,第一底板8313设有与底推板8312对应的开口,底推板8312嵌入开口内;

[0016] 伺服顶料装置还包括通过说明书伺服电机驱动的丝杆8316,丝杆8316穿过与第二底板8314固定的直线轴承后与底推板8312连接固定;

[0017] 说明书吸料装置833包括有由气缸驱动的X方向移栽装置8331和Y方向移栽装置8332,X方向移栽装置8331包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板8333,移板8333由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方,Y方向移栽装置8332包括由气缸驱动向下移动的下移板8334,下移板8334的下端面安装有真空吸盘8335;

[0018] 说明书送料装置832包括通过与机架固定的固定下座8321固定的送料固定轴8322,送料固定轴8322上固定设有说明书移栽固定板8323,说明书移栽固定板8323上设有通过气缸驱动的说明书推板8328,说明书推板8328前端安装有说明书气夹爪8324,说明书移栽固定板8323上还设有导向装置,导向装置包括导向座8325和导向架8326,导向座8325和导向架8326之间设有导向杆8327,说明书移栽固定板8323上的气缸输出端穿过导向座8325并与说明书推板8328固定连接。

[0019] 本发明一种自动遥控器打包机的说明书移栽装置,该装置能够将说明书从说明书上料装置内吸起后,通过说明书送料装置将说明书送入说明书及遥控器料槽内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减小了生产场地,大大提高了生产效率。

[0020] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明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,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

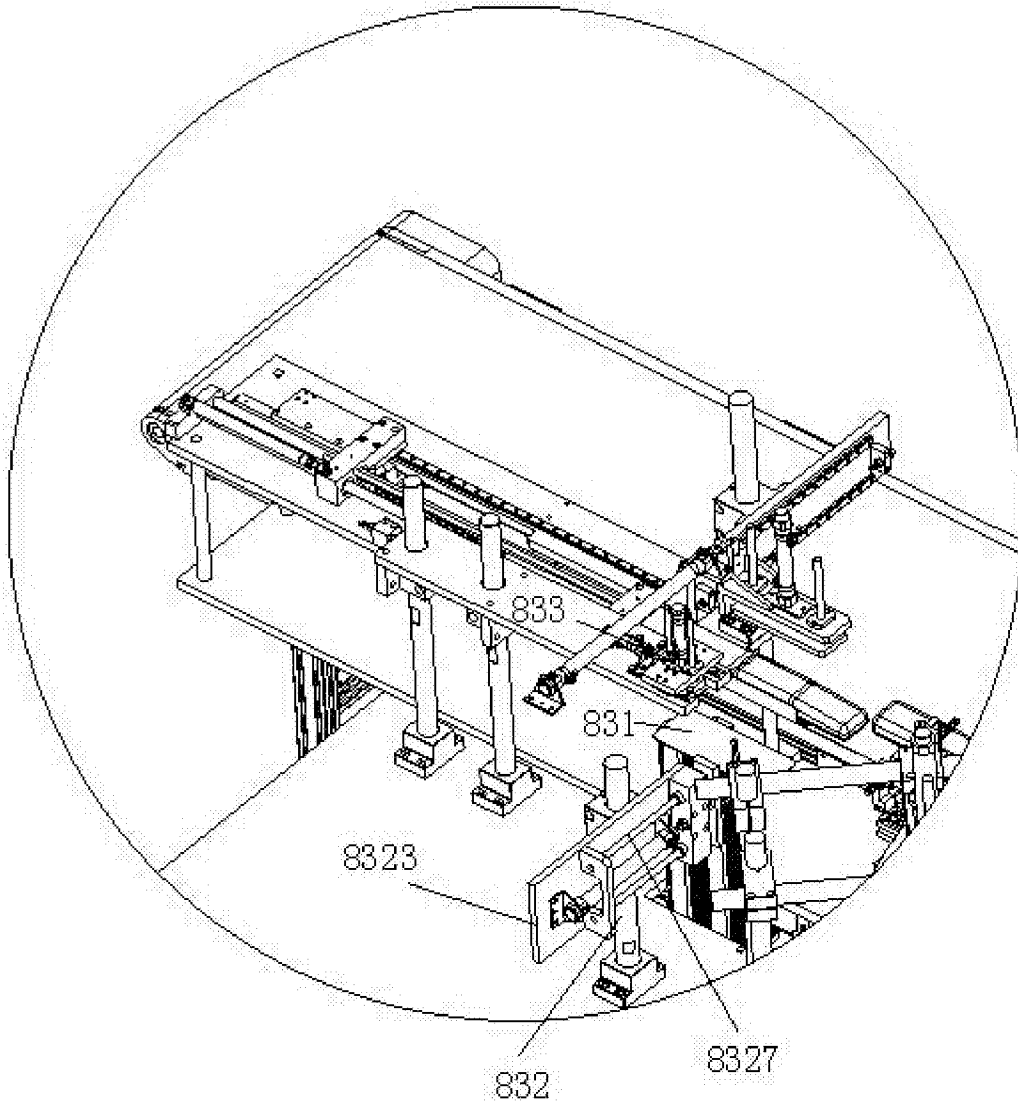


图1

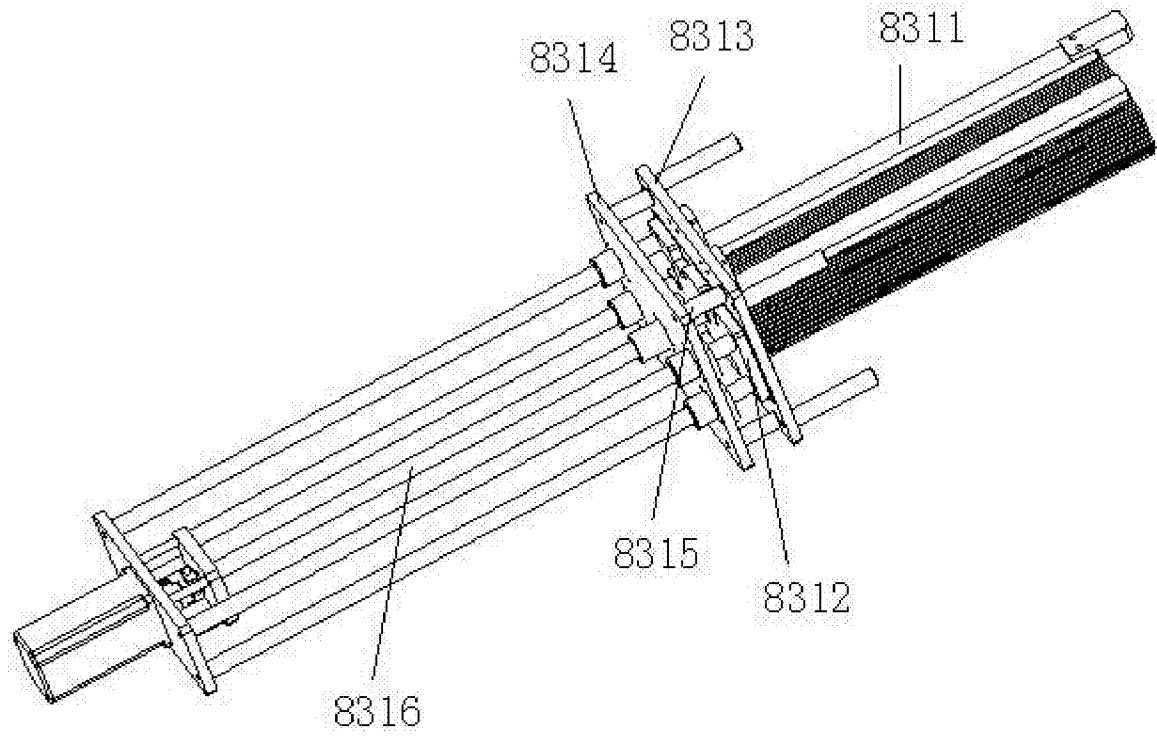


图2

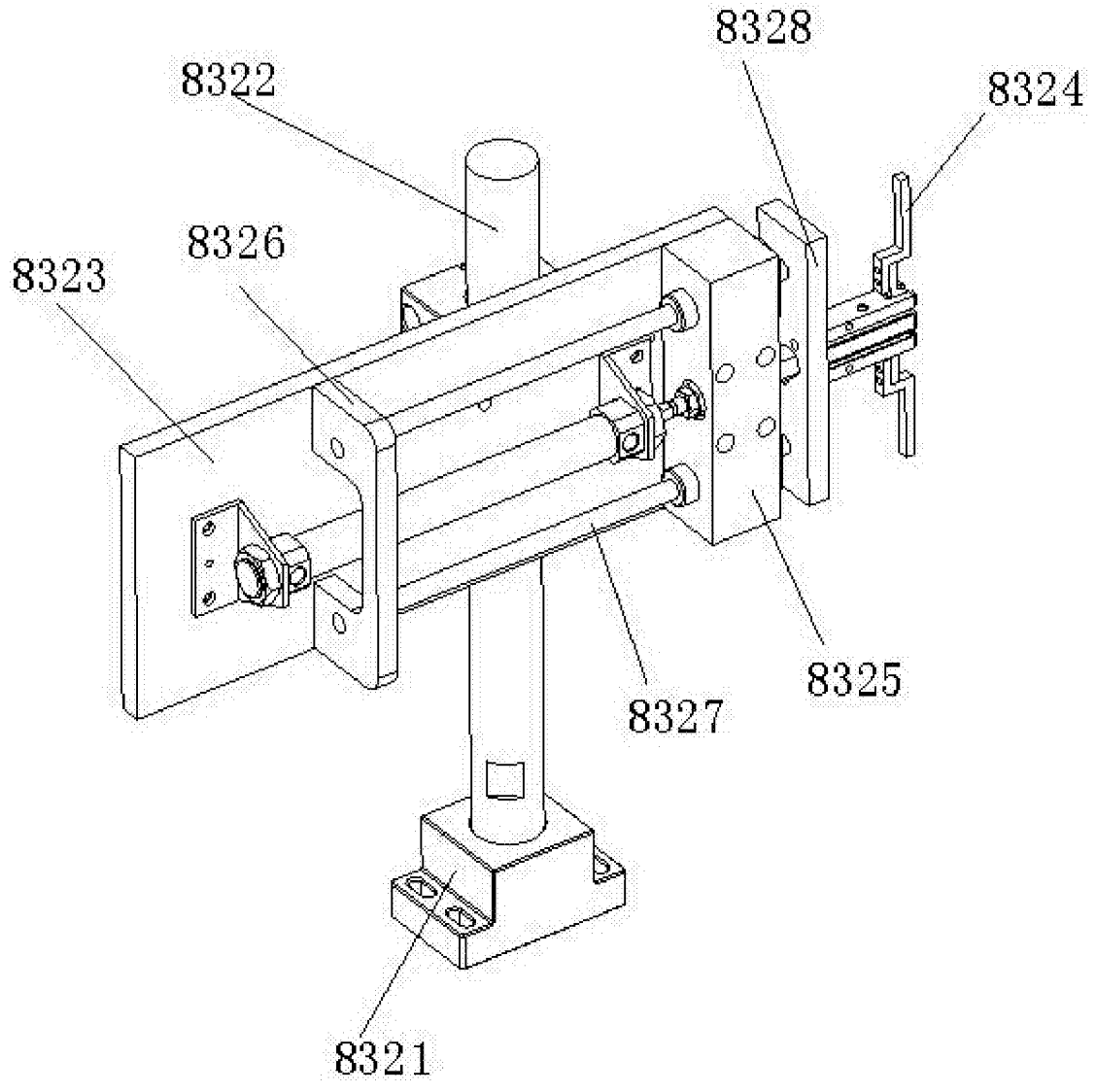


图3

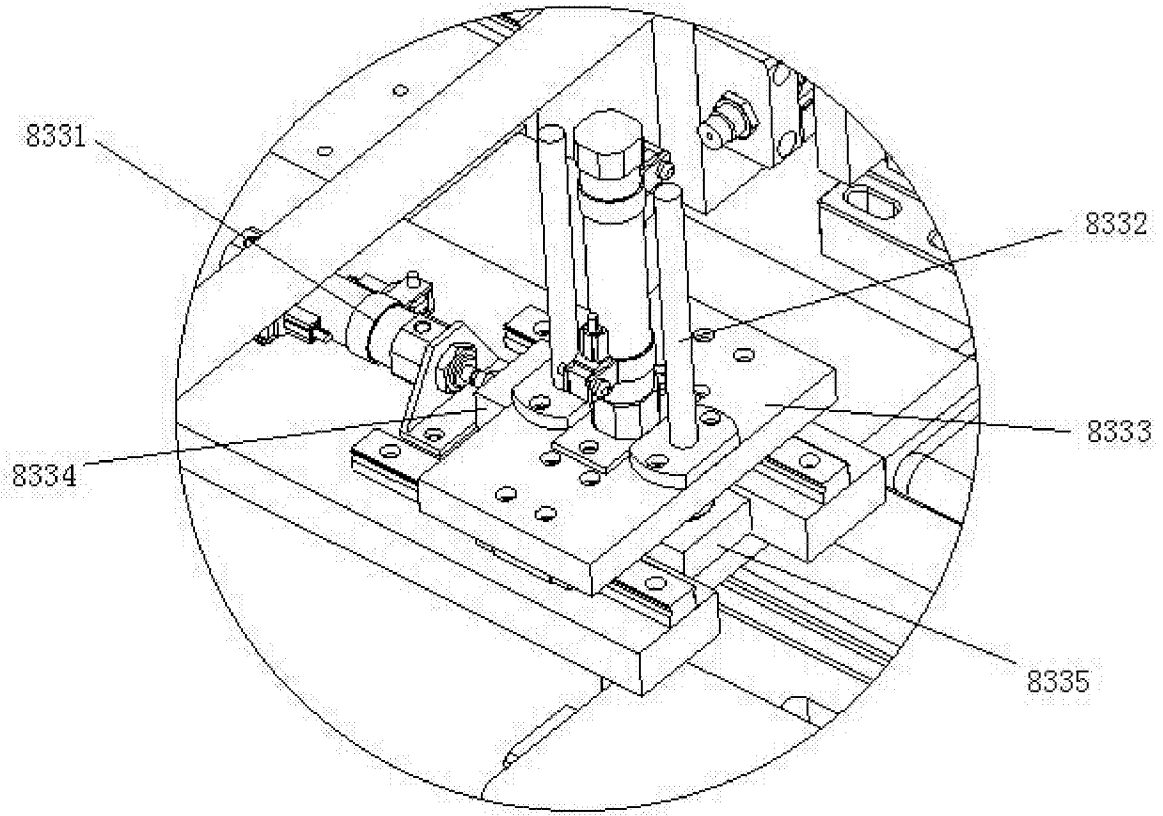


图4