



(21) 申请号 202220003515.7

(22) 申请日 2022.01.04

(73) 专利权人 赣州珐玛珈智能设备有限公司

地址 341100 江西省赣州市赣县区赣州高
新技术产业开发区河塘里路2号4栋

(72) 发明人 姜德伟 汪焰 张蔚亮 钟庆来
李东福 钟勇 刘昌盛 刘斌

(74) 专利代理机构 赣州元文专利代理事务所
(普通合伙) 36152

专利代理师 范礼龙

(51) Int. Cl.

B26D 7/00 (2006.01)

B29B 17/04 (2006.01)

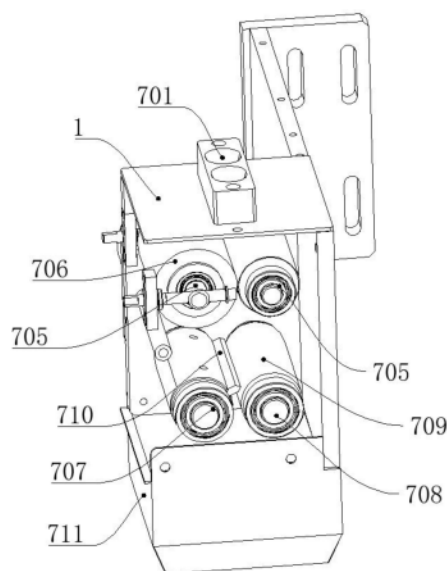
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种边料破碎收集装置

(57) 摘要

本实用新型涉及包装设备技术领域,尤其涉及一种边料破碎收集装置,包括机架,所述机架上设置有多组导向槽,所述导向槽下方的机架上对称设置有尾料转轴,所述尾料转轴上均固定有尾料压辊,所述尾料压辊下方的机架上还设置有破碎主动轴,所述破碎主动轴上固定有破碎刀片,所述机架上与破碎主动轴对应位置设置有破碎从动轴,所述破碎从动轴上固定有与破碎刀片配合使用的破碎刀座,所述尾料转轴、破碎从动轴和破碎主动轴均由尾料电机驱动转动。本装置可以有效将制袋后的塑料膜尾料切碎收集,避免塑料膜尾料影响水平包装机使用。



1. 一种边料破碎收集装置,包括机架,其特征在于:所述机架上设置有多个导向槽,所述导向槽下方的机架上对称设置有尾料转轴,所述尾料转轴上均固定有尾料压辊,所述尾料压辊下方的机架上还设置有破碎主动轴,所述破碎主动轴上固定有破碎刀片,所述机架上与破碎主动轴对应位置设置有破碎从动轴,所述破碎从动轴上固定有与破碎刀片配合使用的破碎刀座,所述尾料转轴、破碎从动轴和破碎主动轴均由尾料电机驱动转动。

2. 根据权利要求1所述的边料破碎收集装置,其特征在于:所述破碎刀片下方的机架上还固定有尾料箱。

3. 根据权利要求1所述的边料破碎收集装置,其特征在于:其中一根所述尾料转轴上固定有尾料从动轮,所述破碎主动轴上固定有尾料主动轮,所述尾料主动轮通过皮带与前述尾料从动轮绕接。

4. 根据权利要求1所述的边料破碎收集装置,其特征在于:两根所述尾料转轴上对应位置均固定有齿轮,两个齿轮相互啮合。

5. 根据权利要求1所述的边料破碎收集装置,其特征在于:所述破碎主动轴上固定有主动齿盘,所述破碎从动轴上与主动齿盘对应位置固定有从动齿盘,所述从动齿盘与前述主动齿盘啮合。

一种边料破碎收集装置

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及包装设备技术领域,尤其涉及一种边料破碎收集装置。

【背景技术】

[0002] 水平式全自动包装机采用先制袋后下料的灌装方式,下料口更可直接深入包装袋底部放料,这样可以避免粉尘扬起。如果粉末颗粒极细、极易扬起的话,还可在上封口处加粉尘捕集器回吸装置吸去袋口吸附的少许粉末。此外,水平式全自动包装机采用了横封口加固密封性。这种设计能完全解决“反扑”这一现象,在最大程度上保证封口的密封性,从而有效延长产品的保质期。其次,在生产混合型物料(如:即冲汤料,排骨浓汤料、鸡精、味精、保健品、香辛料等粉剂类产品)时,厂家往往还会遇到这样的问题:一般来说,每个品牌的汤料都有自己独到的配方,而配方的比例正确与否决定了口味的纯正如一。

[0003] 立式包装设备因为无法在设备上增加工位,所以在灌装时必须将物料预先混合才能下料,但实际生产中往往因为物料预先混合或传输过程中的不均匀,导致实际产品混合比例与配方比例不符。而水平式包装设备,因为其横向走袋的特点,所以可以满足厂家增加工位的要求。而且从理论上说,水平式包装设备是可以无限增加工位的。在走袋的过程中,可把不同的物料通过不同的下料装置逐一装进每个袋中。比如一包即冲汤料中既有粉末状物料(如:盐、鸡精),又有颗粒状物料(如:脱水蔬菜、脱水牛肉等),水平式包装设备在走袋过程中用第一个下料装置投入粉末状物料,水平走袋一次后第二个下料装置投入颗粒状物料,以此类推。参照水平式全自动双联袋包装机,我们还可以发现,水平式全自动包装设备的物料兼容性很强。

[0004] 水平包装机在制袋时,通过热压的方式将重叠的两片塑料膜制成多个包装袋,将塑料膜中间位置热压成多个包装袋,包装袋成型后,包装袋两侧还有多余的边料,包装袋移动时,通过切割装置将包装袋和边料切割分离,但是边料切割后没有专门的收集装置收集,边料堆积过多容易影响水平包装机使用。

[0005] 本实用新型即是针对现有技术的不足而研究提出的。

【实用新型内容】

[0006] 本实用新型的目的是克服上述现有技术的缺点,提供了一种边料破碎收集装置。

[0007] 本实用新型可以通过以下技术方案来实现:

[0008] 本实用新型公开了一种边料破碎收集装置,包括机架,所述机架上设置有多组导向槽,所述导向槽下方的机架上对称设置有尾料转轴,所述尾料转轴上均固定有尾料压辊,所述尾料压辊下方的机架上还设置有破碎主动轴,所述破碎主动轴上固定有破碎刀片,所述机架上与破碎主动轴对应位置设置有破碎从动轴,所述破碎从动轴上固定有与破碎刀片配合使用的破碎刀座,所述尾料转轴、破碎从动轴和破碎主动轴均由尾料电机驱动转动。两片塑料膜重叠热压后,中间位置的塑料膜形成包装袋,包装袋两侧的塑料膜为尾料,包装袋被切割装置切割分离后,尾料与包装袋分离,两侧的尾料分别穿过对应的导向槽后到达两

根尾料压辊之间,通过尾料压辊转动,带动尾料向下移动,尾料经过破碎刀片和破碎刀座之间时,通过破碎刀片随破碎主动轴转动,破碎刀片转动时,破碎刀片与破碎刀座配合将经过的尾料切断,切断后的尾料掉落到尾料箱中收集。

[0009] 优选的,所述破碎刀片下方的机架上还固定有尾料箱。

[0010] 优选的,其中一根所述尾料转轴上固定有尾料从动轮,所述破碎主动轴上固定有尾料主动轮,所述尾料主动轮通过皮带与前述尾料从动轮绕接。通过皮带联动的方式驱动尾料转轴和破碎主动同向转动,可以实现尾料平稳移动及被切碎。

[0011] 优选的,两根所述尾料转轴上对应位置均固定有齿轮,两个齿轮相互啮合。

[0012] 优选的,所述破碎主动轴上固定有主动齿盘,所述破碎从动轴上与主动齿盘对应位置固定有从动齿盘,所述从动齿盘与前述主动齿盘啮合。

[0013] 本实用新型与现有的技术相比有如下优点:

[0014] 本装置可以有效将制袋后的塑料膜尾料切碎收集,避免塑料膜尾料影响水平包装机使用。

【附图说明】

[0015] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细说明,其中:

[0016] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的另一个角度结构示意图;

[0018] 图中:1、机架;701、导向槽;702、尾料电机;703、尾料从动轮;704、尾料主动轮;705、尾料转轴;706、尾料压辊;707、破碎主动轴;708、破碎从动轴;709、破碎刀座;710、破碎刀片;711、尾料箱;

【具体实施方式】

[0019] 下面结合附图对本实用新型的实施方式作详细说明:

[0020] 如图1至图2所示,本实用新型公开了一种边料破碎收集装置,包括机架1,机架1上设置有多个导向槽701,导向槽701下方的机架1上对称设置有尾料转轴705,尾料转轴705上均固定有尾料压辊706,尾料压辊706下方的机架1上还设置有破碎主动轴707,破碎主动轴707上固定有破碎刀片710,机架1上与破碎主动轴707对应位置设置有破碎从动轴708,破碎从动轴708上固定有与破碎刀片710配合使用的破碎刀座709,尾料转轴705、破碎从动轴708和破碎主动轴707均由尾料电机702驱动转动。两片塑料膜重叠热压后,中间位置的塑料膜形成包装袋,包装袋两侧的塑料膜为尾料,包装袋被切割装置(未图示)切割分离后,尾料与包装袋分离,两侧的尾料分别穿过对应的导向槽701后到达两根尾料压辊706之间,通过尾料压辊706转动,带动尾料向下移动,尾料经过破碎刀片710和破碎刀座709之间时,通过破碎刀片710随破碎主动轴707转动,破碎刀片710转动时,破碎刀片710与破碎刀座709配合将经过的尾料切断,切断后的尾料掉落到尾料箱711中收集。

[0021] 其中,破碎刀片710下方的机架1上还固定有尾料箱711。

[0022] 其中,其中一根尾料转轴705上固定有尾料从动轮703,破碎主动轴707上固定有尾料主动轮704,尾料主动轮704通过皮带与尾料从动轮703绕接。通过皮带联动的方式驱动尾料转轴705和破碎主动同向转动,可以实现尾料平稳移动及被切碎。

[0023] 其中,两根尾料转轴705上对应位置均固定有齿轮,两个齿轮相互啮合。

[0024] 其中,破碎主动轴707上固定有主动齿盘,破碎从动轴708上与主动齿盘对应位置固定有从动齿盘,从动齿盘与主动齿盘啮合。

[0025] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,这些变化、修改、替换和变型,也应视为本实用新型的保护范围。

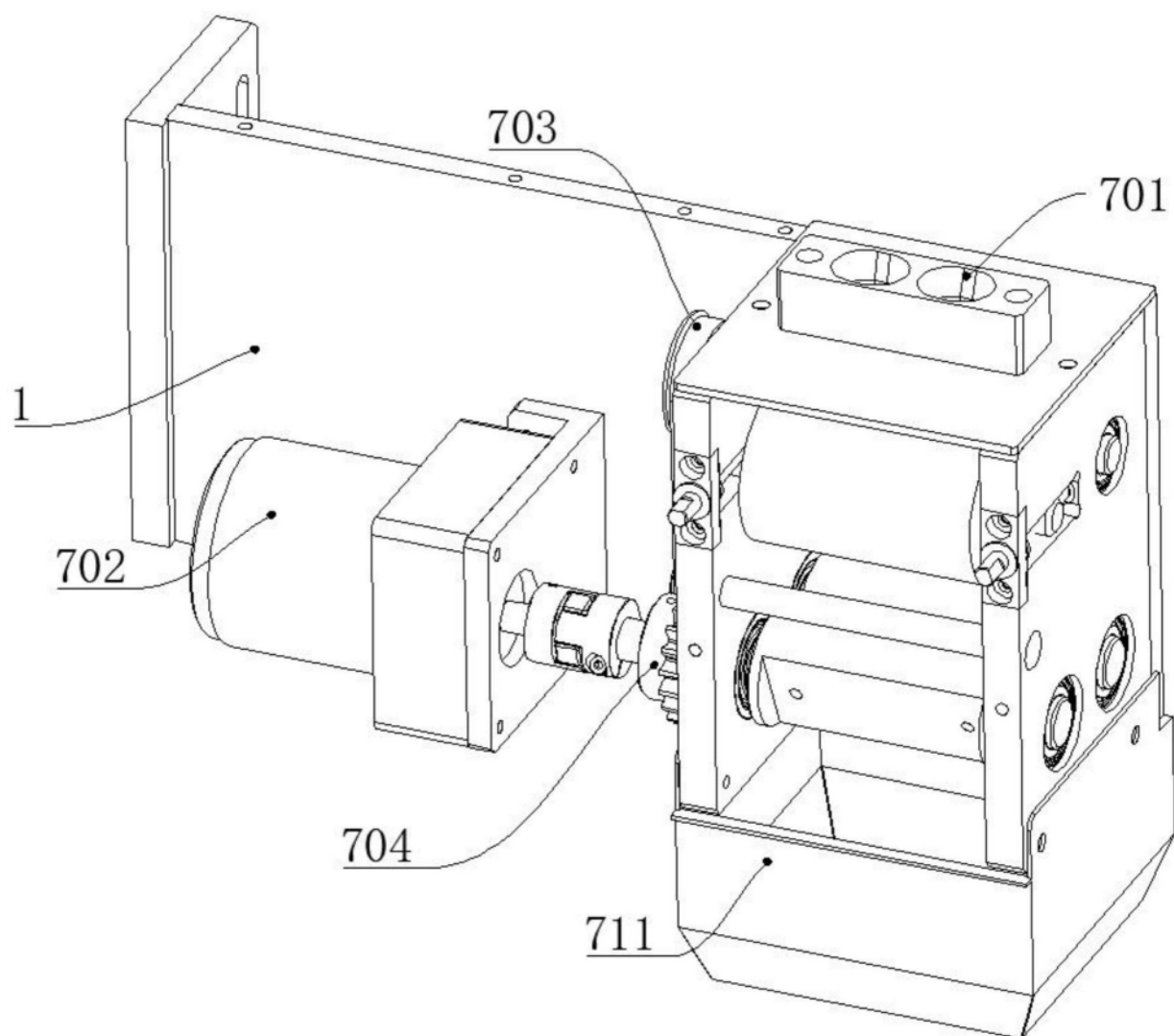


图1

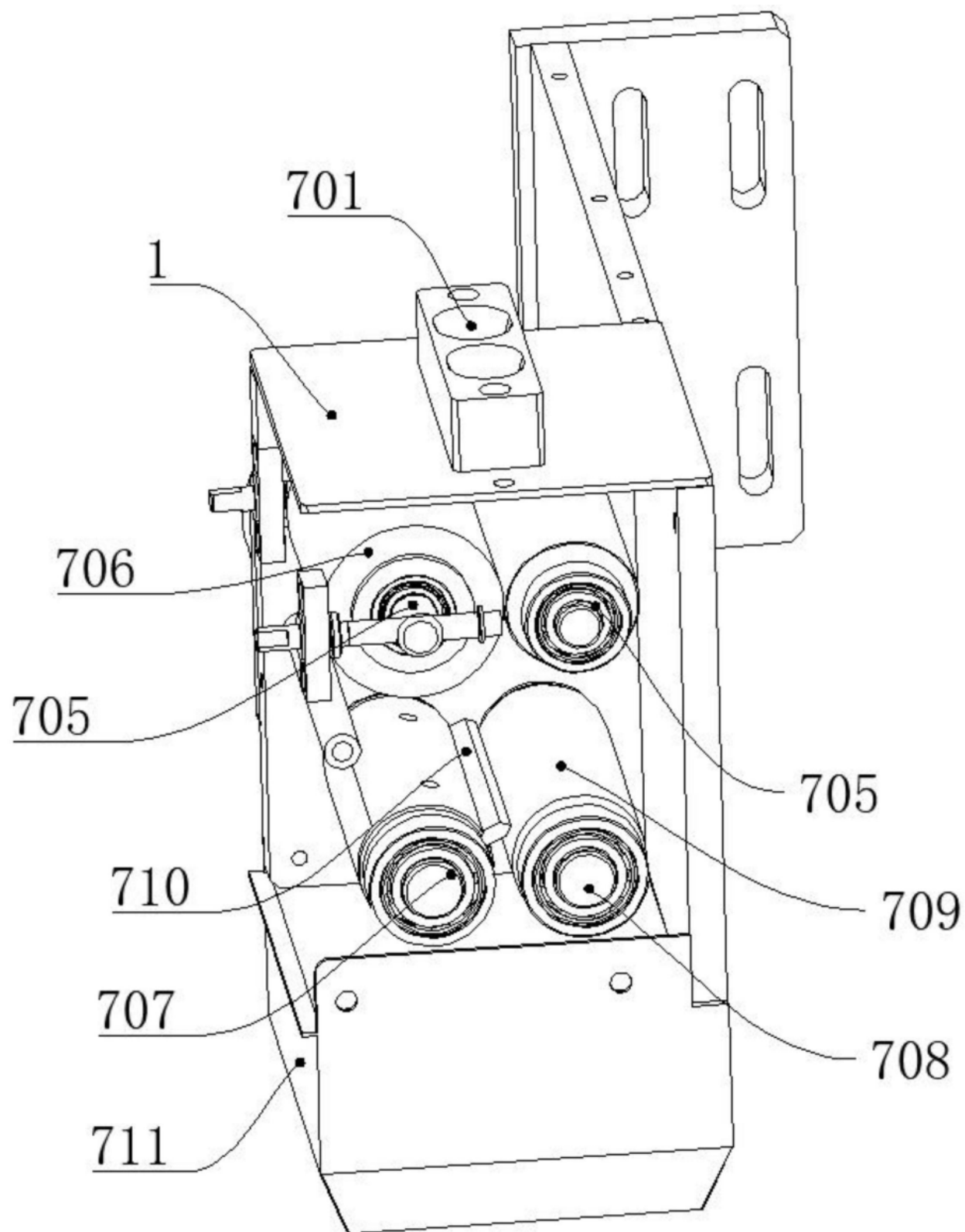


图2