



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207292680 U

(45)授权公告日 2018.05.01

(21)申请号 201721260445.9

B65B 49/00(2006.01)

(22)申请日 2017.09.28

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(73)专利权人 佛山市松川机械设备有限公司
地址 528313 广东省佛山市顺德区陈村镇
广隆工业园环镇东路3号

(72)发明人 黄松 曹思来 黄振鹏

(74)专利代理机构 成都天嘉专利事务所(普通
合伙) 51211

代理人 冉鹏程

(51)Int.Cl.

B65B 65/00(2006.01)

B65B 61/08(2006.01)

B65B 53/02(2006.01)

B65B 61/02(2006.01)

B65B 35/16(2006.01)

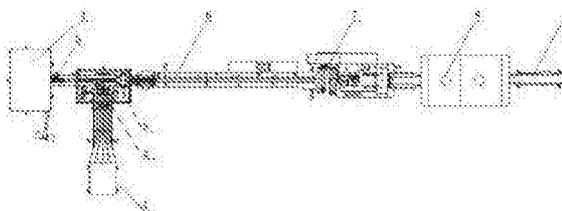
权利要求书1页 说明书5页 附图3页

(54)实用新型名称

一种橡皮泥包装生产装置

(57)摘要

本实用新型属于产品包装领域,涉及橡皮泥生产领域,尤其为一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置、机械手放杯装置、纸卡折边装置、纸卡获取装置和理料输送装置,所述分杯进料装置、机械手放杯装置和纸卡折边装置依次相连接,所述分杯进料装置的一侧与纸卡获取装置相连接,所述分杯进料装置的另一侧与理料输送装置相连接。



1. 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置(1)、机械手放杯装置(2)、纸卡折边装置(3)、纸卡获取装置(4)和理料输送装置(6),所述分杯进料装置(1)、机械手放杯装置(2)和纸卡折边装置(3)依次相连接,所述分杯进料装置(1)的一侧与纸卡获取装置(4)相连接,所述分杯进料装置(1)的另一侧与理料输送装置(6)相连接。

2. 根据权利要求1所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置(7)、收缩装置(8)和出料输送装置(9)。

3. 根据权利要求2所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:理料输送装置(6)与收缩膜包装装置(7)相连接,所述收缩膜包装装置(7)装置与收缩装置(8)相连接,所述收缩装置(8)与出料输送装置(9)相连接。

4. 根据权利要求2所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述收缩膜包装装置(7)内部设置有膜成型器。

5. 根据权利要求4所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

6. 根据权利要求4所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

7. 根据权利要求2所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述收缩装置(8)为热收缩熨烫装置。

8. 根据权利要求2所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述收缩装置(8)的收缩熨烫方向为上烫或者下烫。

9. 根据权利要求1所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于:所述分杯进料装置(1)与纸卡获取装置(4)之间设置有用于将钢印打印在纸卡上的钢印条码打印装置(5)。

一种橡皮泥包装生产装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于产品包装领域,涉及橡皮泥生产领域,尤其为一种橡皮泥包装生产装置。

背景技术

[0002] 包装生产线是一个系统的总称,一般的生产厂家都拥有一条自己的包装生产线,包装生产线一般都是又几种不同的包装机以及传输带组成,生产中的产品或者已经完成加工完成的产品被运送到包装生产线上进行包装加工,完工后被送出就成了完整的便于运输的产品了。

[0003] 包装生产线的包装过程包括充填、裹包、封口等主要工序。所以包装机也分为:充填机、封口机、裹包机、多功能包装机等;包装生产线也分为:成型—充填—封口包装生产线,装盒、装箱包装生产线,液体灌装机及其流水线等。

[0004] 随着包装产业的迅猛发展,产品的包装不再是以单机完成一道道工序、生产效率极低的作业过程了,取而代之的是:包装流水线及包装自动线。

[0005] 所谓包装流水线是将相互独立的自动或半自动包装设备,辅助设备按包装工艺的先后顺序组合起来,使被包装物品从流水线一端进入,经过不同的包装设备,包装材料在相应的包装工位加入,包装成品从流水线的末端不断输出。在包装流水线中,工人只参与一些辅助的包装作业,如整理、输送、包装容器供给等。

[0006] 现有技术中虽然有类似的橡皮泥包装装置,但是还没有针对杯装橡皮泥专用的包装、输送、成型一体的生产装置,如专利号为CN201320336116.3,专利名称为橡皮泥机枕包装机生产线的专利公开了橡皮泥机枕包装机生产线,包括橡皮泥机和枕包装机,橡皮泥机包括料筒、进料箱、料斗和主电机,料筒内设有挤出螺杆,进料箱内设有下料轴,挤出螺杆、下料轴由主电机驱动,枕包装机包括工作台、送膜装置及在工作台上依次设置的袋口成形装置、中封装置、横封切断装置,其特征在于:橡皮泥机、枕包装机通过慢速输送带和快速输送带相连接,橡皮泥机、慢速输送带、快速输送带和枕包装机形成生产线,慢速输送带的近输出端位置设有切段装置。本实用新型可实现橡皮泥从条形挤出、切段、包装、封口、切断到输出的全自动化生产,提高生产效率、降低劳动强度。

[0007] 以上现有技术虽然能够解决人工劳动效率等问题,但是上述设备工作时封装效果差,整套工艺封装速度慢很容易出现次品,并且没有针对特定的橡皮泥杯进行包装,同时不能将纸卡一步封装到位。

实用新型内容

[0008] 针对上述现有技术中的不足,本实用新型提供了一种橡皮泥包装生产装置。

[0009] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置、机械手放杯装置、纸卡折边装置、纸卡获取装置和理料输送装置,所述分杯进料装置、机械手放杯装置和纸卡折边装置依次相连接,所述分杯进料装置的一侧与纸卡获取装置相连接,所述分杯进料装置

的另一侧与理料输送装置相连接。

[0010] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置、收缩装置和出料输送装置。

[0011] 所述理料输送装置与收缩膜包装装置相连接,所述收缩膜包装装置与收缩装置相连接,所述收缩装置与出料输送装置相连接。

[0012] 所述收膜包装装置内部设置有膜成型器。

[0013] 所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

[0014] 所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

[0015] 所述收缩装置为热收缩熨烫装置。

[0016] 所述收缩装置的收缩熨烫方向为上烫或者下烫。

[0017] 所述分杯进料装置与纸卡获取装置之间设置有用于将钢印打印在纸卡上的钢印条码打印装置。

[0018] 工作原理:

[0019] 启动包装装置,工人将橡皮泥成品装杯然后放入分杯进料装置中,同时另一组工人将纸卡放入纸卡库中;纸卡获取装置从纸卡库中先纸卡取出放置在输送通道上,纸卡经过输送通道到达机械手放杯装置前方;橡皮泥杯经过进料装置到达机械手放杯装置中,经过机械手放杯装置放纸卡上,得到橡皮泥杯和纸卡相互接触的半成品进行翻折、缩膜、收缩进一步密封,得到完整的橡皮泥产品。

[0020] 本实用新型的有益效果:

[0021] 1.本实用新型提高了橡皮泥包装的包装速度,提高生产效率。

[0022] 2.本实用新型提高了橡皮泥包装的包装质量,减少了次品率,降低了成本,提高了产量。

[0023] 3.本实用新型针对特定的橡皮泥杯进行包装,提高了整体包装的效率。

[0024] 4.本实用新型由于采用了纸卡折边装置和纸卡获取装置,使得橡皮泥杯状产品一步封装到位,提高了杯装橡皮泥产品的包装效率。

附图说明

[0025] 图1为本实用新型的布局结构图;

[0026] 图2为机械手放杯装置的示意图;

[0027] 图3 为纸卡获取装置的结构示意图;

[0028] 图4纸卡折边装置的结构示意图。

[0029] 附图标记

[0030] 1.分杯进料装置、2.机械手放杯装置、3.纸卡折边装置、4.纸卡获取装置、5.钢印条码打印装置、6.理料输送装置、7.收缩膜包装装置、8.收缩装置、9.出料输送装置。

[0031] 具体实施方式:

[0032] 实施例1:

[0033] 其工作原理为:启动包装装置,工人将橡皮泥成品装杯然后放入分杯进料装置中,同时另一组工人将纸卡放入纸卡库中;纸卡获取装置从纸卡库中先纸卡取出放置在输送通道上,纸卡经过输送通道到达机械手放杯装置前方;橡皮泥杯经过进料装置到达机械手放

杯装置中,经过机械手放杯装置放纸卡上,得到橡皮泥杯和纸卡相互接触的半成品进行翻折、缩膜、收缩进一步密封,得到完整的橡皮泥产品。

[0034] 实施例2:

[0035] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0036] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0037] 实施例3:

[0038] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0039] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0040] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0041] 实施例4:

[0042] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0043] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0044] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0045] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0046] 实施例5:

[0047] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0048] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0049] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0050] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0051] 所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

[0052] 实施例6:

[0053] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0054] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0055] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0056] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0057] 所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

[0058] 所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

[0059] 实施例7:

[0060] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0061] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0062] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0063] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0064] 所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

[0065] 所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

[0066] 所述收缩装置8为热收缩熨烫装置。

[0067] 实施例8:

[0068] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0069] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0070] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0071] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0072] 所述膜成型器上设置有用于切断包膜的旋转切刀。

[0073] 所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

[0074] 所述收缩装置8为热收缩熨烫装置。

[0075] 所述收缩装置8的收缩熨烫方向为上烫或者下烫。

[0076] 实施例9:

[0077] 一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于包括:分杯进料装置1、机械手放杯装置2、纸卡折边装置3、纸卡获取装置4和理料输送装置6,所述分杯进料装置1、机械手放杯装置2和纸卡折边装置3依次相连接,所述分杯进料装置1的一侧与纸卡获取装置4相连接,所述分杯进料装置1的另一侧与理料输送装置6相连接。

[0078] 所述一种橡皮泥包装生产装置,其特征在于还包括:收缩膜包装装置7、收缩装置8和出料输送装置9。

[0079] 所述理料输送装置6与收缩膜包装装置7相连接,所述收缩膜包装装置7装置与收缩装置8相连接,所述收缩装置8与出料输送装置9相连接。

[0080] 所述收膜包装装置7内部设置有膜成型器。

[0081] 所述膜成型器上设置有用用于切断包膜的旋转切刀。

[0082] 所述膜成型器的安装方向包括上走膜成型器或下走膜成型器。

[0083] 所述收缩装置8为热收缩熨烫装置。

[0084] 所述收缩装置8的收缩熨烫方向为上烫或者下烫。

[0085] 所述分杯进料装置1与纸卡获取装置4之间设置有用用于将钢印打印在纸卡上的钢印条码打印装置5。

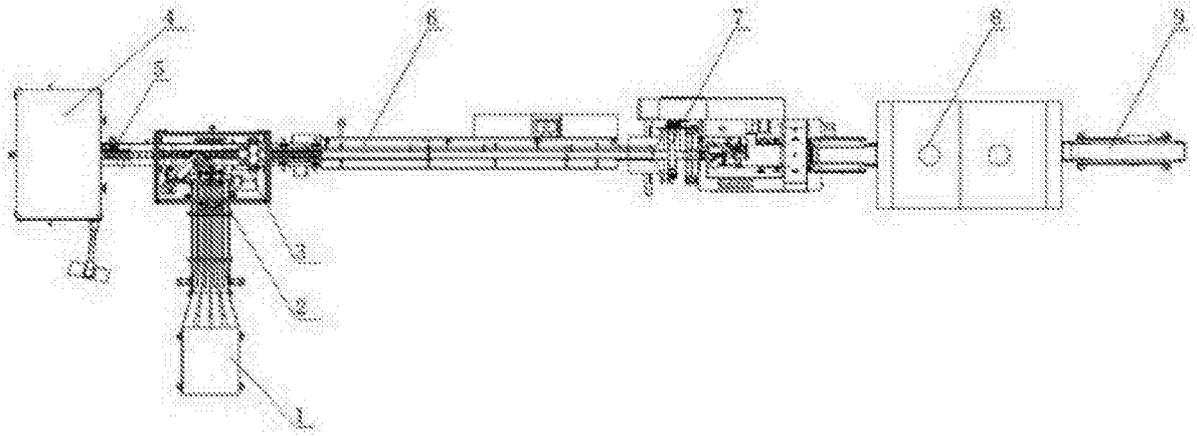


图1

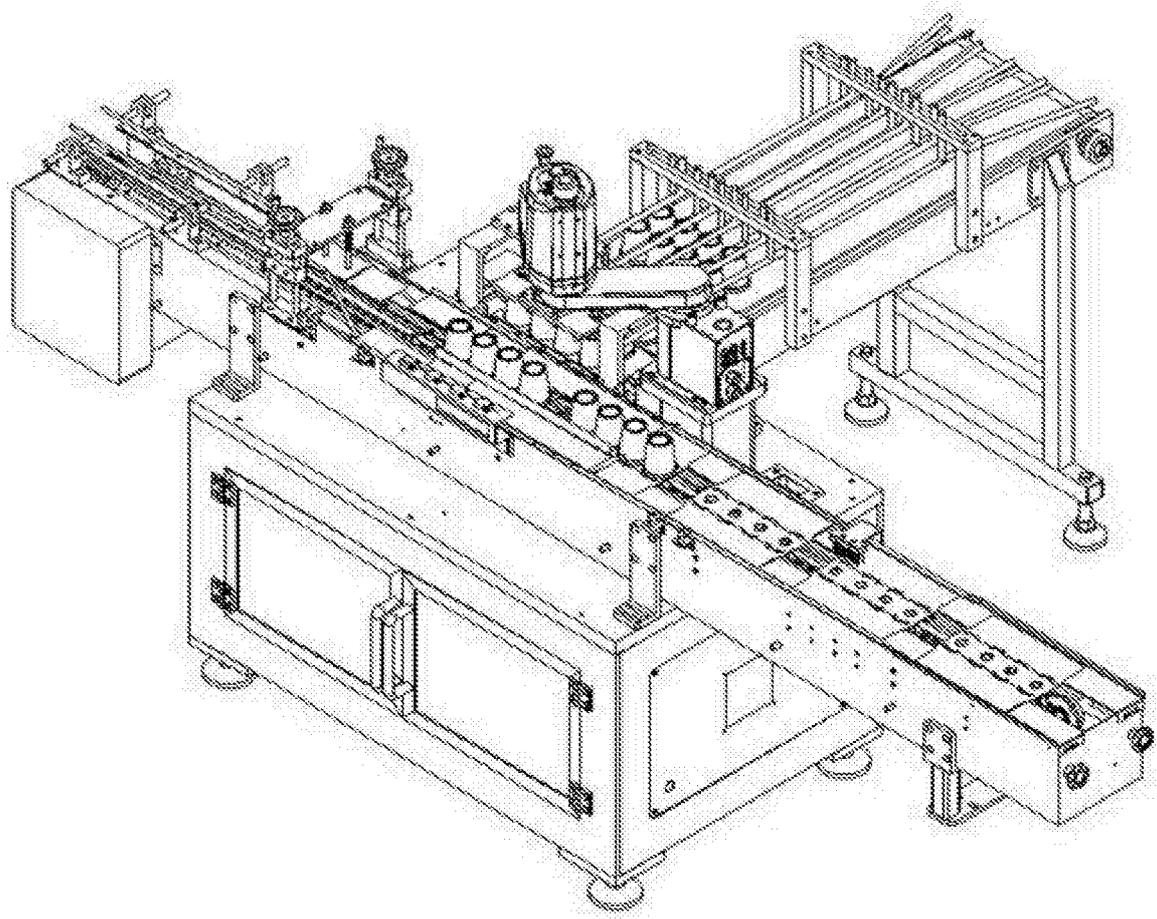


图2

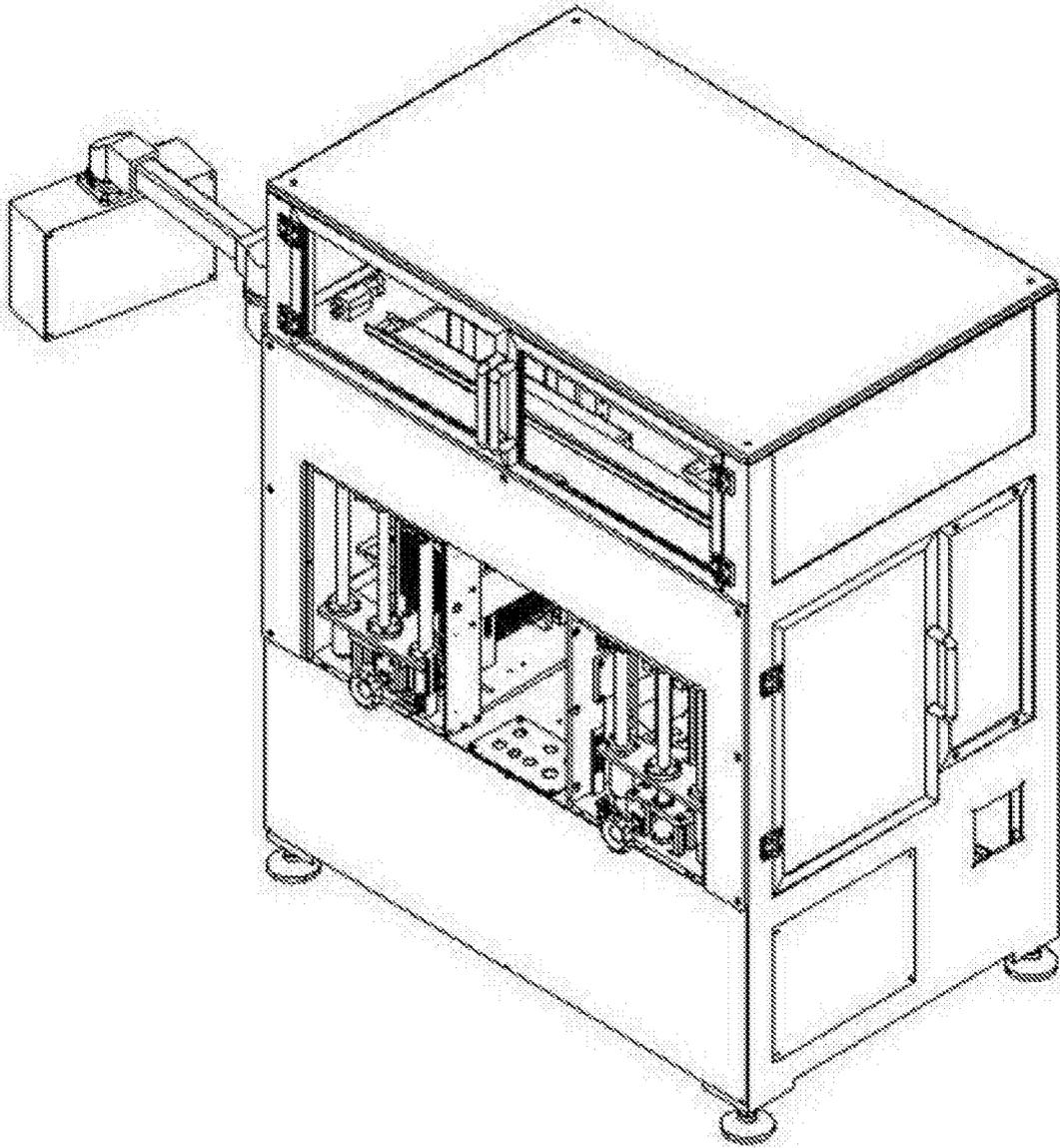


图3

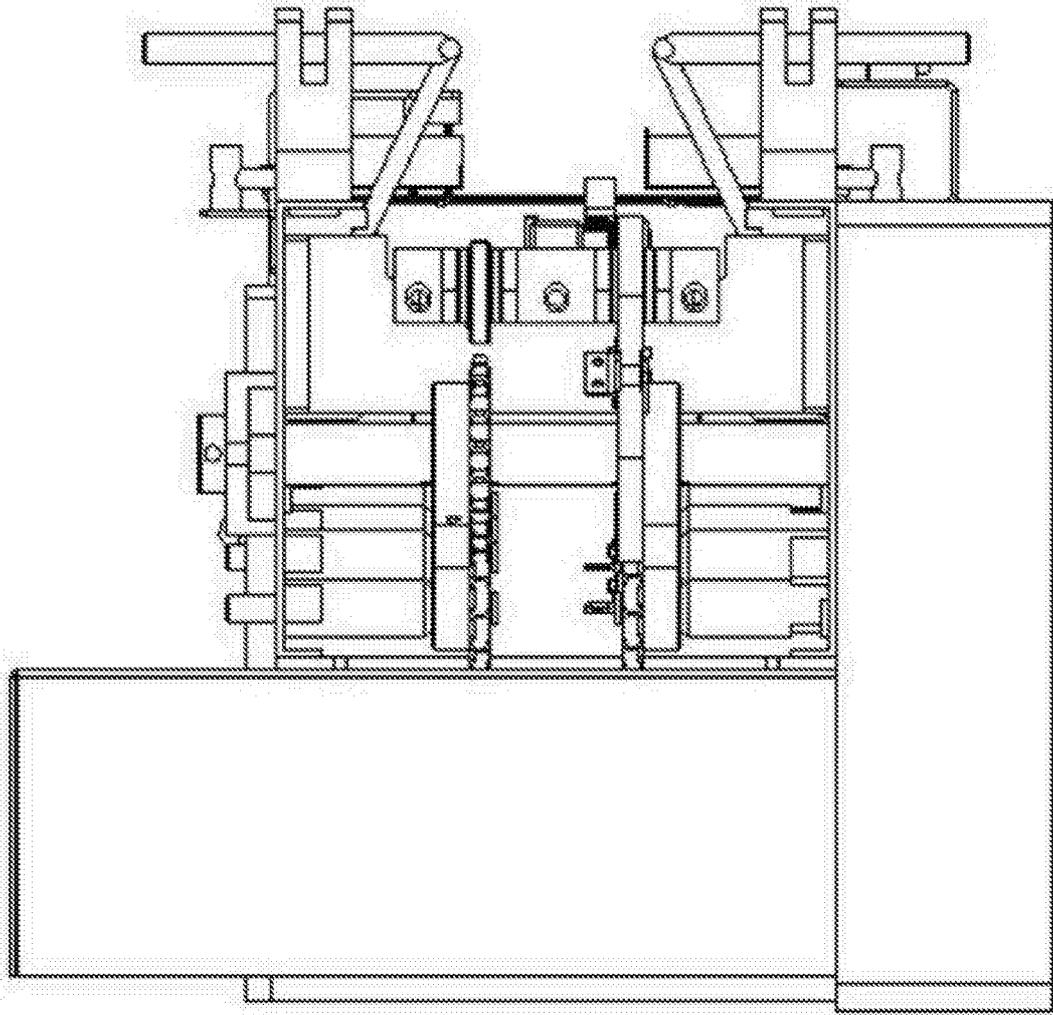


图4