



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205381735 U

(45)授权公告日 2016.07.13

(21)申请号 201620196697.9

(22)申请日 2016.03.15

(73)专利权人 侯秋平

地址 512000 广东省韶关市浈江区花坪镇
长地头村委会长地头村30号

(72)发明人 侯秋平

(51)Int.Cl.

B65G 57/11(2006.01)

B65G 57/20(2006.01)

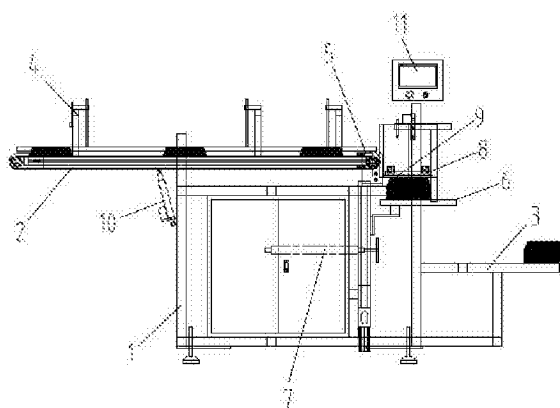
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种铝箔或纸类容器自动收集机

(57)摘要

本实用新型公开了一种铝箔或纸类容器自动收集机,包括机架、输送带和工作台,输送带设于机架上端,其特征在于:所述输送带的前端设有产品吹出检测装置,输送带的末端设有产品计数检测装置,所述的工作台设于机架一侧且位于输送带以下,所述的工作台与输送带之间设有可自动升降的接料台,所述接料台的一侧设有用于将产品推向工作台的产品推出装置,所述接料台的上端设有卡料装置和高度感应器,所述的高度感应器位于卡料装置的下端;可以有效提高产品的生产效率,降低成本以及工人的劳动强度,保障铝箔或纸类容器的成品质量。



1.一种铝箔或纸类容器自动收集机,包括机架、输送带和工作台,输送带设于机架上端,其特征在于:所述输送带的前端设有产品吹出检测装置,输送带的末端设有产品计数检测装置,所述的工作台设于机架一侧且位于输送带以下,所述的工作台与输送带之间设有可自动升降的接料台,所述接料台的一侧设有用于将产品推向工作台的产品推出装置,所述接料台的上端设有卡料装置和高度感应器,所述的高度感应器位于卡料装置的下端。

2.根据权利要求1所述的一种铝箔或纸类容器自动收集机,其特征在于:所述的输送带一端与机架之间设置有用以调节输送带高度的电动缸。

一种铝箔或纸类容器自动收集机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及产品自动收集设备技术领域,具体涉及一种铝箔或纸类容器自动收集机。

背景技术

[0002] 目前,国内的铝箔或纸类容器自动收集设备,基本处于机械式半自动生产设备状态,没有形成一套完整的自动收集流水线,由于以往这些设备设计上的先天不足,其结构上存在着相当的不合理性,不利于铝箔卷料的准确、快速运行,送料精度甚至超过了毫米单位,导致生产效率低、产品质量差、成品率低且材料浪费太大。同时,由于这些以往的铝箔容器生产设备不具备自动收集成品的功能,完全靠人工收集产品并计数,从而劳动力利用率极低,不具备大规模连续生产的功能。上述这些技术难题,构成了铝箔容器生产行业的瓶颈。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种铝箔或纸类容器自动收集机,可以有效提高产品的生产效率,降低成本以及工人的劳动强度,保障铝箔或纸类容器的成品质量。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种铝箔或纸类容器自动收集机,包括机架、输送带和工作台,输送带设于机架上端,其特征在于:所述输送带的前端设有产品吹出检测装置,输送带的末端设有产品计数检测装置,所述的工作台设于机架一侧且位于输送带以下,所述的工作台与输送带之间设有可自动升降的接料台,所述接料台的一侧设有用于将产品推向工作台的产品推出装置,所述接料台的上端设有卡料装置和高度感应器,所述的高度感应器位于卡料装置的下端。

[0005] 作为优选的,所述的输送带一端与机架之间设置有用以调节输送带高度的电动缸。

[0006] 本实用新型的有益效果是:可以有效的防止产品在没有吹出来的情况下反复重复的继续工作造成对模具和机器的损坏,减轻操作者的工作量;有效的消除了产品数量高于高度感应器时出现的卡料现象;减少多人调整和调整的时间和工作量;提高产品的生产效率,降低成本以及工人的劳动强度,保障铝箔或纸类容器的成品质量。

附图说明

[0007] 图1是铝箔或纸类容器自动收集机的结构示意图。

[0008] 图中1-机架、2-输送带、3-工作台、4-产品吹出检测装置、5-产品计数检测装置、6-接料台、7-产品推出装置、8-卡料位置、9-高度感应器、10-电动缸、11-触摸屏。

具体实施方式

[0009] 为了使本实用新型所解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚明白,以下

结合附图与实施例,对本实用新型作进一步的说明。应当理解,此处所描述的实施例仅仅用于解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0010] 如图1所示,本实用新型一种铝箔或纸类容器自动收集机,包括机架1、输送带2和工作台3,输送带2设于机架1上端,输送带2的前端设有产品吹出检测装置4,输送带2的末端设有产品计数检测装置5,工作台3设于机架1一侧且位于输送带2以下,工作台3与输送带2之间设有可自动升降的接料台6,接料台6的一侧设有用于将产品推向工作台3的产品推出装置7,接料台6的上端设有卡料装置8和高度感应器9,高度感应器9位于卡料装置8的下端,高度感应器9安装位置低于卡料位置8,可有效的消除了产品数量高度高于高度感应器9时出现的卡料现象。

[0011] 作为优选的实施例,输送带2一端与机架1之间设置有用以调节输送带2高度的电动缸10;减少多人调整和调整的时间和工作量。

[0012] 工作时,当前端设备产品吹出到收集机的输送带2上时,在输送过程中经过输送带2前端的产品吹出检测装置4,如检测到有产品则继续工作,检测不到产品而且超过设定的时间范围则前端设备自动停止,可以有效的防止产品在没有吹出来的情况下反复重复的继续工作造成对模具和机器的损坏,减轻了操作者的工作量;检测时间可以在触摸屏11上进行设置,产品检测后经过产品计数检测装置5进行计数,产品计数检测装置5的计数数量可以在触摸屏11上进行设置,产品经过产品计数检测装置5后掉落到接料台6上,当接料台6的产品数量高度高于高度感应器9时,接料台6会自动下降到低于高度感应器9的位置,当数量达到了设定的数量时,接料台6下降,同时卡料装置8夹紧,用于防止产品继续往下掉,此时所接的产品为下一次设定数量的产品;当接料台6下降至工作台3时,产品推出装置7将产品推出至工作台3上,产品推出装置7缩回后,接料台6上升到卡料装置8的下方,卡料装置8打开产品掉落至接料台6上,达到设定数量时再下降如此反复工作。

[0013] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、同等替换和改进等,均应落在本实用新型的保护范围之内。

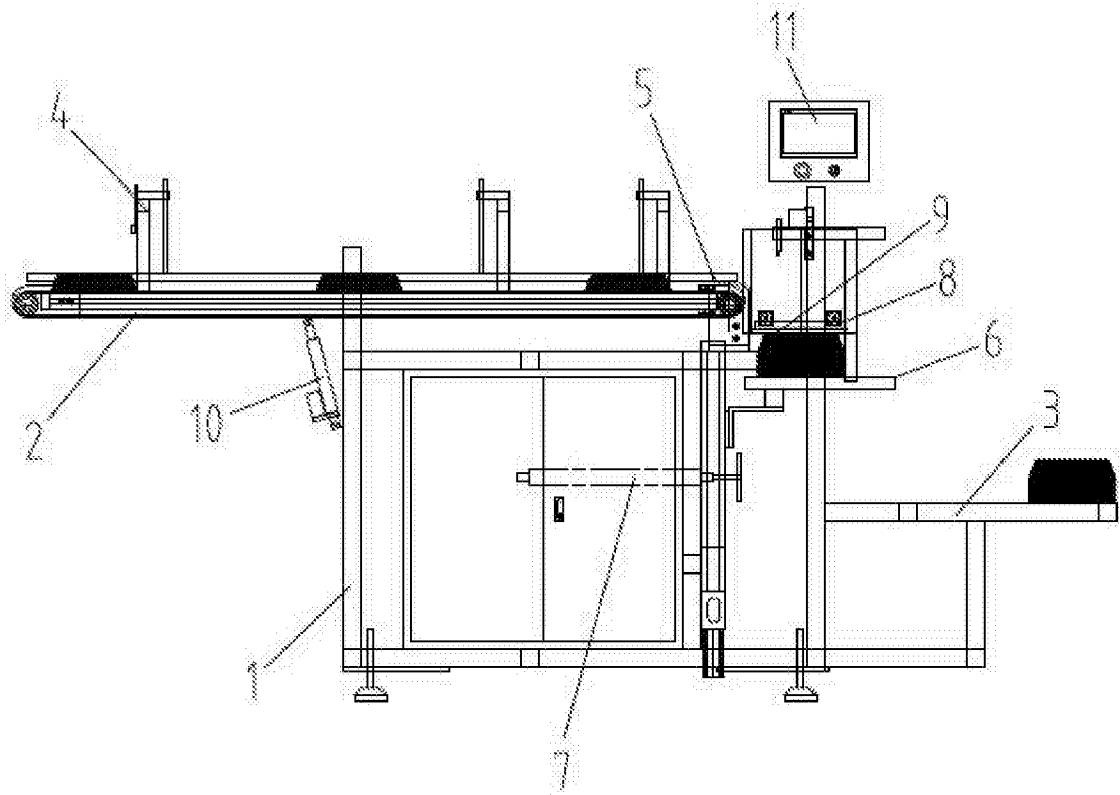


图1