



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203528834 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320544449. 5

(22) 申请日 2013. 09. 03

(73) 专利权人 天津金勇纸制品有限公司

地址 300000 天津市武清区大黄堡乡政府西侧

(72) 发明人 王金勇

(51) Int. Cl.

B65B 1/04 (2006. 01)

B65B 3/04 (2006. 01)

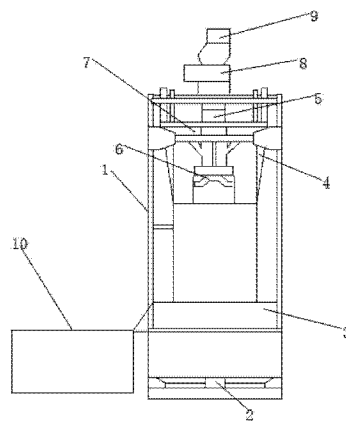
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

新型包装机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型包装机,它涉及一种包装机械。它包括机架、顶升机构、抽屉式自动装袋机构、吨袋挂钩、软管、夹袋装置、称重传感器、进料器、闸门和链板输送机,机架底部设置有顶升机构,顶升机构上方设置有抽屉式自动装袋机构,抽屉式自动装袋机构上方的吨袋顶部两侧与吨袋挂钩相连,吨袋挂钩之间设置有夹袋装置,夹袋装置通过软管与进料器相连,进料器通过闸门与料仓相连,吨袋挂钩上方设置有称重传感器,机架一侧的出料端设置有链板输送机。本实用新型结构紧凑,体积小,称重准确,自动化程度高。



1. 新型包装机,其特征在于,包括机架(1)、顶升机构(2)、抽屉式自动装袋机构(3)、吨袋挂钩(4)、软管(5)、夹袋装置(6)、称重传感器(7)、进料器(8)、闸门(9)和链板输送机(10),机架(1)底部设置有顶升机构(2),顶升机构(2)上方设置有抽屉式自动装袋机构(3),抽屉式自动装袋机构(3)上方的吨袋顶部两侧与吨袋挂钩(4)相连,吨袋挂钩(4)之间设置有夹袋装置(6),夹袋装置(6)通过软管(5)与进料器(8)相连,进料器(8)通过闸门(9)与料仓相连,吨袋挂钩(4)上方设置有称重传感器(7),机架(1)一侧的出料端设置有链板输送机(10)。

2. 根据权利要求1所述的新型包装机,其特征在于,所述的机架(1)后侧设置有人机控制系统和控制柜。

3. 根据权利要求1所述的新型包装机,其特征在于,所述的闸门(9)为自动闸门。

新型包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种包装机械,具体涉及一种新型包装机。

背景技术

[0002] 包装机械是指能完成全部或部分产品和商品包装过程的机械。包装过程包括充填、裹包、封口等主要工序,以及与其相关的前后工序,如清洗、堆码和拆卸等。此外,包装还包括计量或在包装件上盖印等工序。目前市面上的称重计量式包装机存在一些缺陷:大多包装机称重装置在下方,容易造成误操作;自动化程度低,大大降低了其工作效率。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型目的在于提供一种新型包装机,结构紧凑,体积小,称重准确,自动化程度高。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型是通过如下的技术方案来实现:新型包装机,包括机架、顶升机构、抽屉式自动装袋机构、吨袋挂钩、软管、夹袋装置、称重传感器、进料器、闸门和链板输送机,机架底部设置有顶升机构,顶升机构上方设置有抽屉式自动装袋机构,抽屉式自动装袋机构上方的吨袋顶部两侧与吨袋挂钩相连,吨袋挂钩之间设置有夹袋装置,夹袋装置通过软管与进料器相连,进料器通过闸门与料仓相连,吨袋挂钩上方设置有称重传感器,机架一侧的出料端设置有链板输送机。

[0005] 作为优选,所述的机架后侧设置有人机控制系统和控制柜。

[0006] 作为优选,所述的闸门为自动闸门,当称重重量达到,自动关闭,并进行封袋,然后进行下个吨袋装料,开启阀门,重复上一循环动作。

[0007] 本实用新型结构紧凑,体积小,称重准确,自动化程度高。

附图说明

[0008] 下面结合附图和具体实施方式来详细说明本实用新型;

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0011] 参照图1,本具体实施方式采用以下技术方案:新型包装机,包括机架1、顶升机构2、抽屉式自动装袋机构3、吨袋挂钩4、软管5、夹袋装置6、称重传感器7、进料器8、闸门9和链板输送机10,机架1底部设置有顶升机构2,顶升机构2上方设置有抽屉式自动装袋机构3,抽屉式自动装袋机构3上方的吨袋顶部两侧与吨袋挂钩4相连,吨袋挂钩4之间设置有夹袋装置6,夹袋装置6通过软管5与进料器8相连,进料器8通过闸门9与料仓相连,吨袋挂钩4上方设置有称重传感器7,机架1一侧的出料端设置有链板输送机10。

[0012] 值得注意的是,所述的机架 1 后侧设置有人机控制系统和控制柜。

[0013] 此外,所述的闸门 9 为自动闸门,当称重重量达到,自动关闭,并进行封袋,然后进行下个吨袋装料,开启阀门,重复上一循环动作。

[0014] 本具体实施方式的包装机开始运行后,当吨袋包装机悬挂摆臂合拢的时候,人工套袋,袋子套好之后人工触动万向开关,系统会自动夹紧袋口,然后进行进料和自动称量,进而顶升系统会上升托住袋子,直到下料完成和吊带脱离悬挂钩之后自动下降,顶升系统降到最低点后链板机运行,将装好的袋子转运到外段链板机,最后用叉车搬开包装袋。

[0015] 本具体实施方式结构紧凑,体积小,称重准确,自动化程度高。

[0016] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

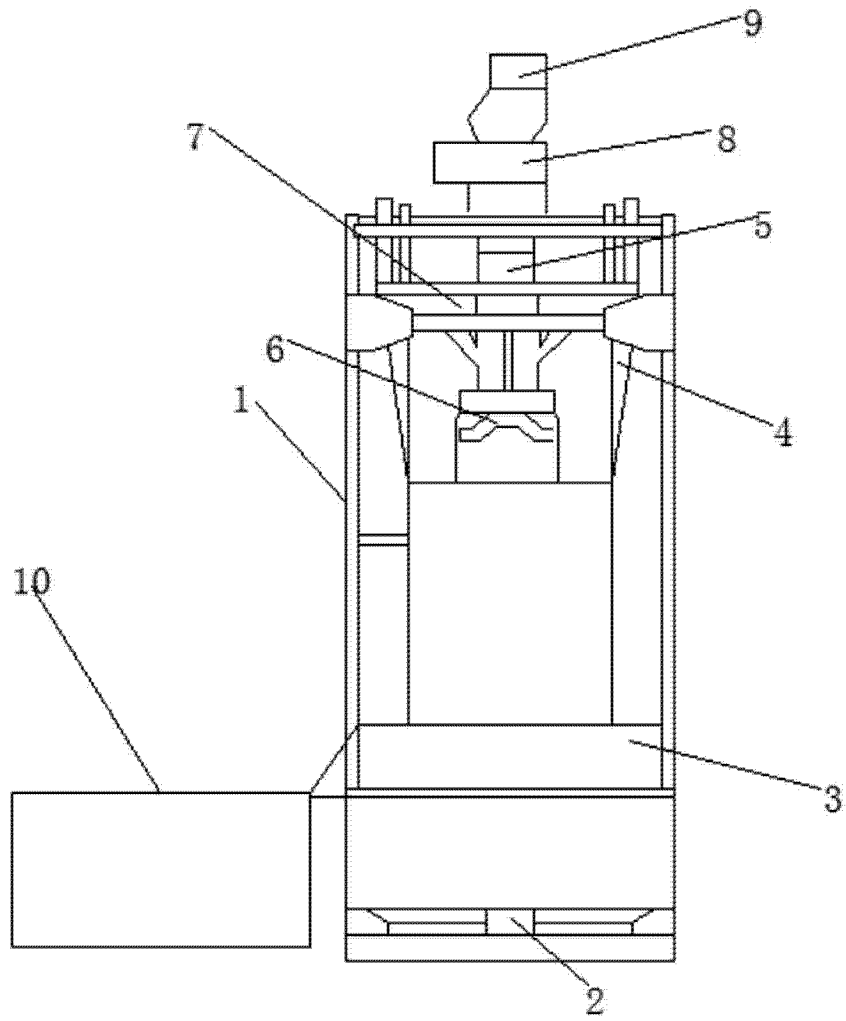


图 1