



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203473287 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320637981. 1

(22) 申请日 2013. 10. 16

(73) 专利权人 温州高格机械科技有限公司

地址 325200 浙江省温州市平阳县万全镇郑楼标准厂房丰联路 1 号

(72) 发明人 陈荣军 朱亮 朱纯 曹启照

曾一如 洪作强

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限

公司 33241

代理人 林元良

(51) Int. Cl.

B65B 21/04 (2006. 01)

B65B 21/12 (2006. 01)

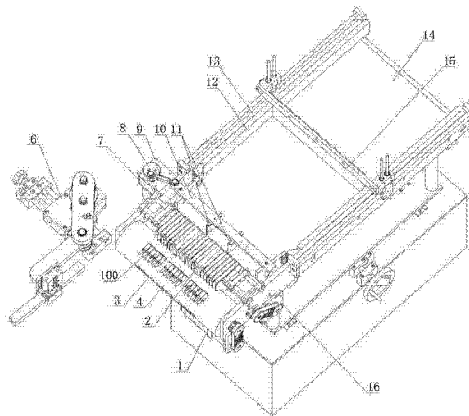
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

泡罩包装机针剂加料机构

(57) 摘要

本实用新型公开了泡罩包装机针剂加料机构,包括输送台和吸瓶装置,输送台上方设有由后方推板、左右侧板和前方导瓶装置围成的针剂存储腔,其特征在于:所述导瓶装置的出口侧设有分度辊,分度辊在输送台的前方作分度转动设置由伺服电机驱动,分度辊的辊面上设有沿辊面切向方向均布设置的四排针剂腔,每排针剂腔与导瓶装置设置的出瓶口数量相同并一一对应;在针剂腔处于竖直位置与导瓶装置的出瓶口对准,该针剂腔接收输送台通过导瓶装置送出的针剂,在分度辊向外转动 90 度后,该针剂腔处于水平位置,所述吸瓶装置设有吸嘴将该针剂腔内的针剂进行吸取转运。本实用新型相比传统具有更快的加料速度。



1. 泡罩包装机针剂加料机构,包括输送台和吸瓶装置,输送台上方设有由后方推板、左右侧板和前方导瓶装置围成的针剂存储腔,其特征在于:所述导瓶装置的出口侧设有分度辊,分度辊在输送台的前方作分度转动设置由伺服电机驱动,分度辊的辊面上设有沿辊面切向方向均布设置的四排针剂腔,每排针剂腔与导瓶装置设置的出瓶口数量相同并一一对应;在针剂腔处于竖直位置与导瓶装置的出瓶口对准时,该针剂腔接收输送台通过导瓶装置送出的针剂,在分度辊向外转动 90 度后,该针剂腔处于水平位置,所述吸瓶装置设有吸嘴将该针剂腔内的针剂进行吸取转运。

2. 如权利要求 1 所述的泡罩包装机针剂加料机构,其特征在于:在导瓶装置的进瓶口设有理瓶装置,理瓶装置包括支架和固定在支架底部的理瓶板,支架在垂直于针剂进料方向的水平面上左右摆动设置,支架通过曲柄、偏心轮与摇摆电机传动连接。

3. 如权利要求 1 所述的泡罩包装机针剂加料机构,其特征在于:左右侧板的内侧面贴设塑料板。

泡罩包装机针剂加料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种泡罩包装机,具体涉及一种泡罩包装机的针剂加料机构。

背景技术

[0002] 现有技术中,将针剂物品加料到针剂托内的泡罩包装机针剂加料机构通常结构为:在一个斜向设置的储料腔内放上针剂瓶,储料腔的出瓶口由活动的挡板挡住,随着挡板的断续开启和关闭,针剂瓶在重力作用下依次通过出瓶口进入在储料腔底部输送的针剂托内。上述结构存在很大的不足,一是由于储料腔斜向设置,而且倾斜角度大,加料机构不能实现与前道设备的连线,二是针剂加料速度慢,生产效率低。为此,申请人于2012年6月1日申请了专利号为201220254652.4、名称为《水平式针剂加料机构》的实用新型专利技术较好地解决了上述问题,但还是存在加料速度较慢的缺点。

发明内容

[0003] 鉴于背景技术存在的不足,本实用新型的目的旨在提供一种相比传统具有更快加料速度的泡罩包装机针剂加料机构。

[0004] 本实用新型是通过如下技术方案来实施的:

[0005] 泡罩包装机针剂加料机构,包括输送台和吸瓶装置,输送台上方设有由后方推板、左右侧板和前方导瓶装置围成的针剂存储腔,其特征在于:所述导瓶装置的出口侧设有分度辊,分度辊在输送台的前方作分度转动设置由伺服电机驱动,分度辊的辊面上设有沿辊面切向方向均布设置的四排针剂腔,每排针剂腔与导瓶装置设置的出瓶口数量相同并一一对应;在针剂腔处于竖直位置与导瓶装置的出瓶口对准时,该针剂腔接收输送台通过导瓶装置送出的针剂,在分度辊向外转动90度后,该针剂腔处于水平位置,所述吸瓶装置设有吸嘴将该针剂腔内的针剂进行吸取转运。

[0006] 本实用新型提供的针剂加料机构,针剂在离开导瓶装置后直接进入分度辊随分度辊转动90度后由吸瓶装置进行吸取,在吸瓶装置对针剂进行吸取的同时另一个针剂腔在完成进料,上述整个加料动作过程连贯性强,中间没有多余动作,所以动作速度很快,大大提高针剂的加料速度。

[0007] 作为优选,在导瓶装置的进瓶口设有理瓶装置,理瓶装置包括支架和固定在支架底部的理瓶板,支架在垂直于针剂进料方向的水平面上左右摆动设置,支架通过曲柄、偏心轮与摇摆电机传动连接。上述设计加快了针剂进入导瓶装置的速度和顺畅性,帮助加料机构达到提高加料速度的目的。

[0008] 作为优选,左右侧板的内侧面贴设塑料板。上述设计能起到更好保护针剂的作用。

附图说明

[0009] 本实用新型有如下附图:

[0010] 图1为本实用新型的结构图。

具体实施方式

[0011] 如图所示,本实用新型的泡罩包装机针剂加料机构,包括输送台 14 和吸瓶装置 6,输送台 14 由电机 16 驱动,输送台 14 上方设有由后方推板 15、左右侧板 13 和前方导瓶装置 2 围成的针剂存储腔,左右侧板 13 的内侧面贴设塑料板 12,所述导瓶装置 2 的出口侧设有分度辊 4,分度辊 4 在输送台 14 的前方作分度转动设置由伺服电机 1 驱动,分度辊 4 的辊面上设有沿辊面切向方向均布设置的四排针剂腔 3,每排针剂腔与导瓶装置 2 设有的出瓶口数量相同并一一对应,在导瓶装置 2 的进瓶口设有理瓶装置,理瓶装置包括支架 10 和固定在支架 10 底部的理瓶板 11,支架 10 在垂直于针剂进料方向的水平面上左右摆动设置,支架 10 通过曲柄 9、偏心轮 8 与摇摆电机 7 传动连接;在针剂腔 3 处于竖直位置与导瓶装置 2 的出瓶口对准时,该针剂腔接收输送台 14 通过导瓶装置 2 送出的针剂,在分度辊 4 向外转动 90 度后,该针剂腔处于水平位置,所述吸瓶装置 6 设有吸嘴将该针剂腔内的针剂 100 进行水平吸取转运。

[0012] 本实用新型是这样工作的:将针剂放置在针剂存储腔内,在输送台 14 的输送和理瓶装置的理瓶作用下,针剂顺畅快速地通过导瓶装置 2 进入分度辊 4 与导瓶装置出瓶口对准的竖直设置的针剂腔内,然后分度辊 4 向外 90 度转动,该针剂腔内的针剂 100 处于水平位置由吸瓶装置 6 的吸嘴进行吸取,在吸瓶装置对针剂 100 进行吸取的同时另一个针剂腔在从导瓶装置出瓶口完成进料,上述整个加料动作过程连贯性强,中间没有多余动作,所以动作速度很快,相比传统大大提高针剂的加料速度。

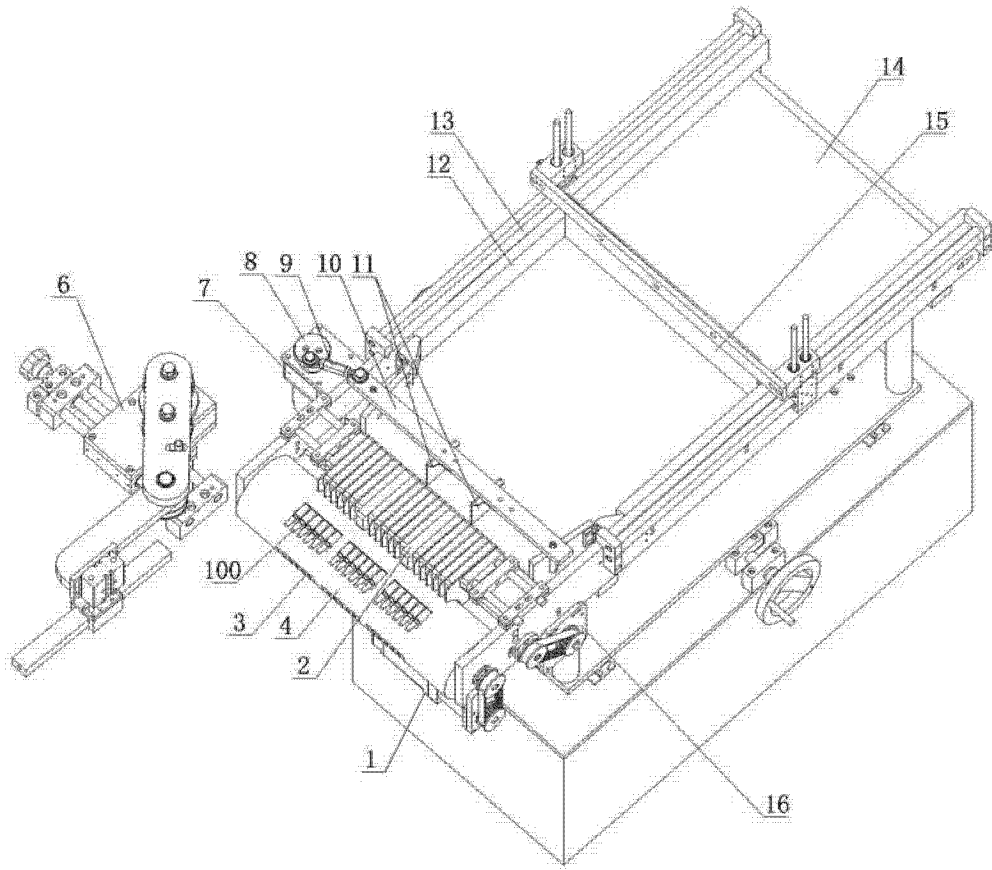


图 1