



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221450922 U

(45) 授权公告日 2024. 08. 02

(21) 申请号 202322654408.8

(22) 申请日 2023.09.28

(73) 专利权人 浙江硕源机械有限公司

地址 325400 浙江省温州市平阳县滨海新区横屿路16号万洋众创城44号生产车间101室、201室、301室、401室

(72) 发明人 朱乃彤

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241

专利代理师 林元良

(51) Int. Cl.

A61F 7/02 (2006.01)

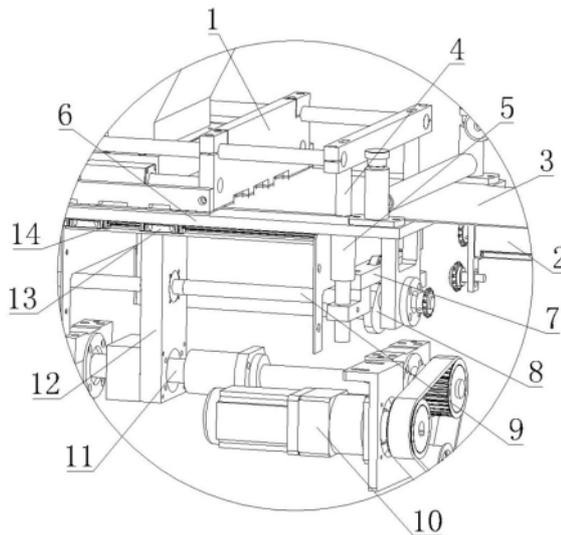
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种暖贴机的加料机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种暖贴机的加料机构,包括加料平台(6),在所述加料平台(6)的上方设置有加料斗组件(1),所述加料平台(6)上设置有升降驱动组件,所述升降驱动组件与加料斗组件(1)连接,其特征在于:所述加料平台(6)与水平驱动组件连接,当所述升降驱动组件带动加料斗组件(1)下降对经过加料平台(6)的包装基材(3)进行加料时,所述水平驱动组件带动加料平台(6)与包装袋基材(3)进行同向同速移动,当所述升降驱动组件带动加料斗组件(1)上升时,所述水平驱动组件带动加料平台(6)往回移动至初始位置。本实用新型能够实现包装基材的连续放卷加料,进而提升设备运行的流畅性和生产效率。



1. 一种暖贴机的加料机构,包括加料平台(6),在所述加料平台(6)的上方设置有加料斗组件(1),所述加料平台(6)上设置有升降驱动组件,所述升降驱动组件与加料斗组件(1)连接,其特征在于:所述加料平台(6)与水平驱动组件连接,当所述升降驱动组件带动加料斗组件(1)下降对经过加料平台(6)的包装基材(3)进行加料时,所述水平驱动组件带动加料平台(6)与包装袋基材(3)进行同向同速移动,当所述升降驱动组件带动加料斗组件(1)上升时,所述水平驱动组件带动加料平台(6)往回移动至初始位置。

2. 根据权利要求1所述的一种暖贴机的加料机构,其特征在于所述升降驱动组件包括转动轴(9),所述转动轴(9)与第一电机(2)传动连接,所述转动轴(9)上连接有凸轮(8),所述凸轮(8)与升降座(7)相抵,所述升降座(7)通过传动杆(4)与加料斗组件(1)连接。

3. 根据权利要求2所述的一种暖贴机的加料机构,其特征在于所述传动杆(4)穿过加料平台(6)上的导套(5)。

4. 根据权利要求1所述的一种暖贴机的加料机构,其特征在于所述水平驱动组件包括丝杆(11),所述丝杆(11)与第二电机(10)传动连接,所述加料平台(6)上延伸地设置有传动部(12),所述传动部(12)与丝杆(11)螺接,所述加料平台(6)上连接有滑座(13),机架上设置有与滑座(13)配合的滑轨(14)。

一种暖贴机的加料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及暖贴生产设备,具体涉及一种暖贴机的加料机构。

背景技术

[0002] 暖贴又称暖宝宝,在暖贴内部填充有敷料,使用时敷料与空气接触发生化学反应,进而产生热量。暖贴机是一种专门用于生产暖贴的设备,其中加料机构是暖贴机的重要组成部分,主要用于将敷料加入到暖贴的其中一层包装基材上,再向后继续输送进行暖贴的热封成型,传统的加料机构一般包括一个加料平台,在加料平台的上方设置有加料斗组件,在进行加料时,需要控制加料斗组件下降,将敷料加入到从加料平台经过的包装基材上,上述结构存在的缺陷是:加料斗组件下降并加料需要一定的时间,此时包装袋基材就需要停止放卷,等待敷料加料完成后,再进行包装基材的放卷,导致设备整体加工的流畅性较差,生产效率也受到影响。

实用新型内容

[0003] 鉴于背景技术的不足,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种用于解决上述问题的暖贴机的加料机构。

[0004] 为此,本实用新型是采用如下方案来实现的:

[0005] 一种暖贴机的加料机构,包括加料平台,在所述加料平台的上方设置有加料斗组件,所述加料平台上设置有升降驱动组件,所述升降驱动组件与加料斗组件连接,其特征在于:所述加料平台与水平驱动组件连接,当所述升降驱动组件带动加料斗组件下降对经过加料平台的包装基材进行加料时,所述水平驱动组件带动加料平台与包装袋基材进行同向同速移动,当所述升降驱动组件带动加料斗组件上升时,所述水平驱动组件带动加料平台往复移动至初始位置。

[0006] 所述升降驱动组件包括转动轴,所述转动轴与第一电机传动连接,所述转动轴上连接有凸轮,所述凸轮与升降座相抵,所述升降座通过传动杆与加料斗组件连接。

[0007] 所述传动杆穿过加料平台上的导套。

[0008] 所述水平驱动组件包括丝杆,所述丝杆与第二电机传动连接,所述加料平台上延伸地设置有传动部,所述传动部与丝杆螺接,所述加料平台上连接有滑座,机架上设置有与滑座配合的滑轨。

[0009] 上述技术方案的一种暖贴机的加料机构,将加料平台活动设置在机架上,并通过水平驱动组件带动加料平台进行移动,进行加料作业时,加料平台能够随着放卷的包装基材进行同向同速移动,实现了包装基材的连续放卷加料,进一步提升了设备整体运行的流畅性和加工效率,提供更好的用户使用体验。

附图说明

[0010] 本实用新型有如下附图:

[0011] 图1为本实用新型设置在暖贴机内的结构图；

[0012] 图2为图1中A指向处的局部放大图。

具体实施方式

[0013] 如图所示,本实用新型公开的一种暖贴机的加料机构,包括加料平台6,在加料平台6的上方设置有加料斗组件1,其中加料斗组件1为市面上常见的结构,属于现有技术,也不是本申请的创新点之一,故不再对其结构进行赘述,加料平台6上设置有升降驱动组件,升降驱动组件与加料斗组件1连接,具体的,升降驱动组件包括转动轴9,转动轴9与第一电机2传动连接,转动轴9上连接有凸轮8,凸轮8与升降座7上的滚轮相抵,升降座7通过传动杆4与加料斗组件1连接,传动杆4穿过加料平台6上的导套5,对传动杆4和升降座7的动作进行导向,通过控制第一电机2带动转动轴9进行转动,进而带动凸轮8转动,随着凸轮8转动,会与升降座7上的滚轮配合挤压,进而带动升降座7、传动杆4以及加料斗组件1进行升降,当然,升降驱动组件除了采用上述结构外,还可以采用气缸、直线电机、齿轮齿条传动结构或者丝杆等常见的线性驱动机构来带动升降座7进行升降,加料平台6与水平驱动组件连接,当升降驱动组件带动加料斗组件1下降对经过加料平台6的包装基材3进行加料时,水平驱动组件带动加料平台6与包装袋基材3进行同向同速移动,当升降驱动组件带动加料斗组件1上升时,水平驱动组件带动加料平台6往回移动至初始位置,本实施例中,水平驱动组件包括丝杆11,丝杆11与第二电机10传动连接,加料平台6上延伸地设置有传动部12,传动部12与丝杆11螺接,加料平台6上连接有滑座13,机架上设置有与滑座13配合的滑轨14,对加料平台6的移动进行导向,通过控制第二电机10带动丝杆11转动,即可带动加料平台6进行水平移动,当然,水平驱动组件除了采用上述结构之外,还可以采用直线电机、齿轮齿条等常见的线性驱动机构来带动加料平台6的水平移动。

[0014] 本实用新型的这种结构,将加料平台6活动设置在机架上,并通过水平驱动组件带动加料平台6进行移动,进行加料作业时,加料平台6能够随着放卷的包装基材3进行同向同速移动,实现了包装基材3的连续放卷加料,进一步提升了设备整体运行的流畅性和加工效率,提供更好的用户使用体验。

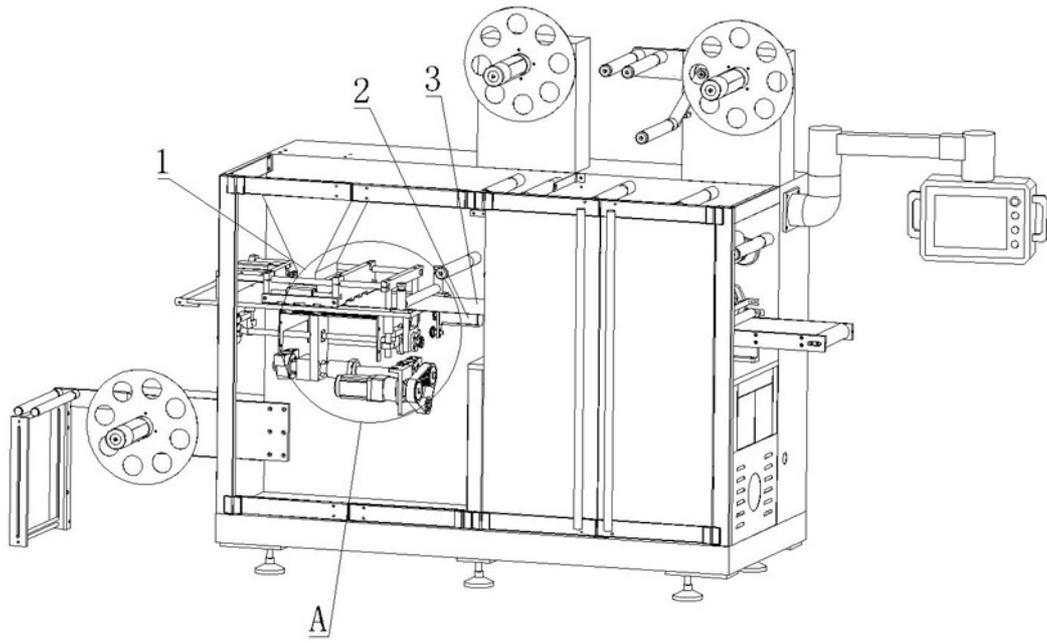


图1

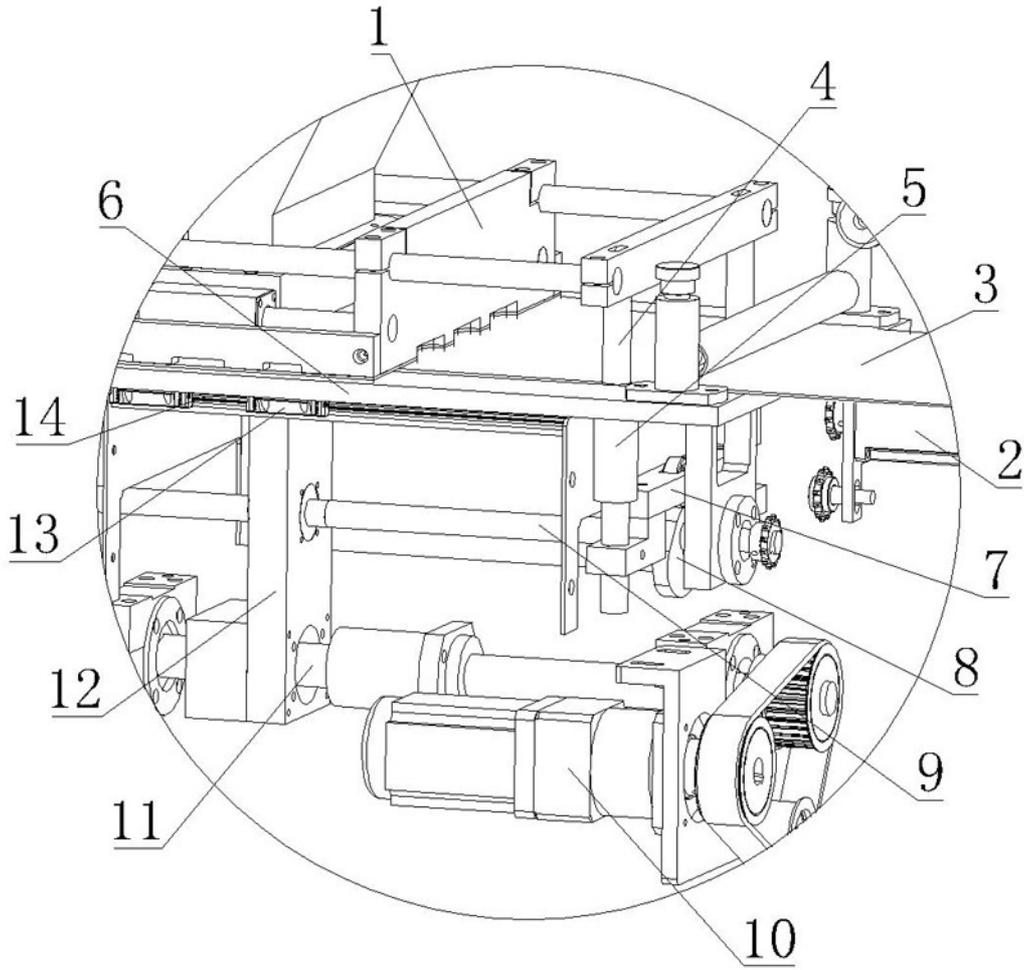


图2