



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203638699 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 11

(21) 申请号 201320890661. 7

(22) 申请日 2013. 12. 31

(73) 专利权人 成都希望食品有限公司

地址 611430 四川省成都市新津县工业园区
希望路 88 号

(72) 发明人 向丹 尹蓉学 李琴 唐春 林伟
斯学强 杨维洁

(74) 专利代理机构 成都虹桥专利事务所（普通
合伙） 51124

代理人 刘世平

(51) Int. Cl.

B65G 47/34 (2006. 01)

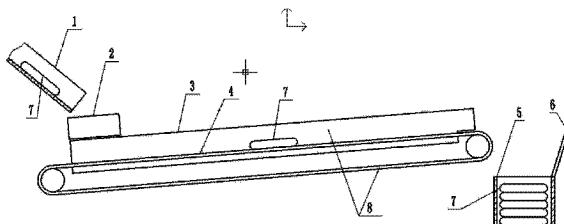
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

火腿肠自动收集摆放装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种火腿肠自动收集摆放装置，涉及火腿肠生产设备领域，提供一种能够使火腿肠整齐排列的火腿肠自动收集摆放装置。火腿肠自动收集摆放装置包括输送装置和储料斗，输送装置两端位置分别与结扎机出料口和储料斗位置对应，输送装置包括输送带和两件侧挡板，输送带上方及两件侧挡板之间的区域为输送槽，输送槽底部的宽度度与火腿肠直径对应。输送装置或接料斗能够调整火腿肠方向，使进入储料斗的火腿肠都是朝向同一方向的，储料斗内火腿肠排列整齐。本实用新型可以添加到火腿肠生产设备的结扎机出料口处。



1. 火腿肠自动收集摆放装置,其特征在于:包括输送装置(8)和储料斗(5),输送装置(8)两端位置分别与结扎机出料口(1)和储料斗(5)位置对应,输送装置(8)包括输送带(4)和两件侧挡板(3),输送带(4)上方及两件侧挡板(3)之间的区域为输送槽(9),输送槽(9)底部的宽度与火腿肠(7)直径对应。

2. 根据权利要求1所述的火腿肠自动收集摆放装置,其特征在于:包括接料斗(2),接料斗(2)设置于结扎机出料口(1)和输送装置(8)之间,接料斗(2)横截面形状为V形,接料斗(2)底部设置有出料口(10),出料口(10)宽度与火腿肠(7)直径对应,出料口(10)长度方向与输送装置(8)长度方向一致。

3. 根据权利要求2所述的火腿肠自动收集摆放装置,其特征在于:储料斗(5)形状为矩形,储料斗(5)宽度与火腿肠(7)长度对应,储料斗(5)长度方向与输送装置(8)长度方向垂直。

4. 根据权利要求3所述的火腿肠自动收集摆放装置,其特征在于:储料斗(5)上连接有挡板(6),挡板(6)与输送装置(8)位置对应。

火腿肠自动收集摆放装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及火腿肠生产设备领域，火腿肠自动收集摆放装置。

背景技术

[0002] 现有火腿肠生产设备最后为火腿肠结扎机构，火腿肠结扎机构将火腿肠两端结扎，结扎后的火腿肠由结扎机出料口排出，在结扎机出料口下方放置收集框，可以将火腿肠收集。结扎机出料口排出的火腿肠朝向是随机的，因此掉入收集框后火腿肠朝向也是随机的，排列不整齐，需要专人整理，造成人力资源浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是：提供一种能够使火腿肠整齐排列的火腿肠自动收集摆放装置。

[0004] 为解决上述问题采用的技术方案是：火腿肠自动收集摆放装置包括输送装置和储料斗，输送装置两端位置分别与结扎机出料口和储料斗位置对应，输送装置包括输送带和两件侧挡板，输送带上方及两件侧挡板之间的区域为输送槽，输送槽底部的宽度与火腿肠直径对应。

[0005] 进一步的是：火腿肠自动收集摆放装置包括接料斗，接料斗设置于结扎机出料口和输送装置之间，接料斗横截面形状为V形，接料斗底部设置有出料口，出料口宽度与火腿肠直径对应，出料口长度方向与输送装置长度方向一致。

[0006] 进一步的是：储料斗形状为矩形，储料斗宽度与火腿肠长度对应，储料斗长度方向与输送装置长度方向垂直。

[0007] 进一步的是：储料斗上连接有挡板，挡板与输送装置位置对应。

[0008] 本实用新型的有益效果是：输送装置或接料斗能够调整火腿肠方向，使进入储料斗的火腿肠都是朝向同一方向的，储料斗内火腿肠排列整齐，不用安排专人整理，有利于节省人力资源。

附图说明：

[0009] 图1是火腿肠自动收集摆放装置侧视图；

[0010] 图2是火腿肠自动收集摆放装置正面视图；

[0011] 图中标记为：结扎机出料口1、接料斗2、侧挡板3、输送带4、储料斗5、挡板6、火腿肠7、输送装置8、输送槽9。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0013] 火腿肠自动收集摆放装置包括输送装置8和储料斗5，输送装置8两端位置分别与结扎机出料口1和储料斗5位置对应，输送装置8包括输送带4和两件侧挡板3，输送带4

上方及两件侧挡板 3 之间的区域为输送槽 9，输送槽 9 底部的宽度与火腿肠 7 直径对应。

[0014] 各种方向的火腿肠 7 由结扎机出料口 1 排出后，进入输送槽 9，输送槽 9 可以为上宽下窄的结构，并且输送槽 9 底部的宽度度与火腿肠 7 直径对应，火腿肠 7 在输送槽 9 内下落过程中方向自动调整为与输送槽 9 长度方向一致。经输送带 4 输送进入储料斗 5 后，火腿肠的方向也是一致的，本实用新型使储料斗内火腿肠排列整齐，不用安排专人整理，有利于节省人力资源。

[0015] 如前所述，火腿肠 7 方向可以由输送槽 9 调整，也可以设置专门调整火腿肠 7 方向的装置，例如：火腿肠自动收集摆放装置包括接料斗 2，接料斗 2 设置于结扎机出料口 1 和输送装置 8 之间，接料斗 2 横截面形状为 V 形，接料斗 2 底部设置有出料口 10，出料口 10 宽度与火腿肠 7 直径对应，出料口 10 长度方向与输送装置 8 长度方向一致。由接料斗 2 调整火腿肠 7 方向，调整好后由出料口 10 排入出料口 10。

[0016] 储料斗 5 可以由多种设置方式，本实用新型推荐如下：储料斗 5 形状为矩形，储料斗 5 宽度与火腿肠 7 长度对应，储料斗 5 长度方向与输送装置 8 长度方向垂直。储料斗 5 宽度与火腿肠 7 长度对应，如图 1 所示，使得储料斗 5 内火腿肠 7 不仅方向一致，位置也一致，火腿肠 7 摆放更加整齐。

[0017] 为了避免少数火腿肠 7 排出输送装置 8 后飞得较远，可能难以进入储料斗 5，储料斗 5 上连接有挡板 6，挡板 6 与输送装置 8 位置对应。挡板 6 挡住飞得较远的火腿肠 7，避免其掉到储料斗 5 外。

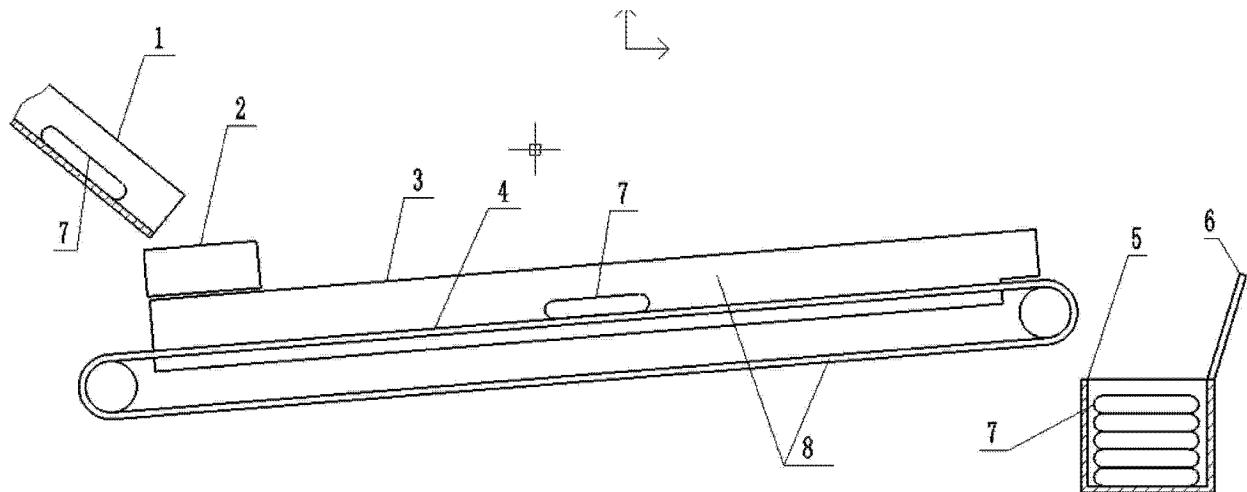


图 1

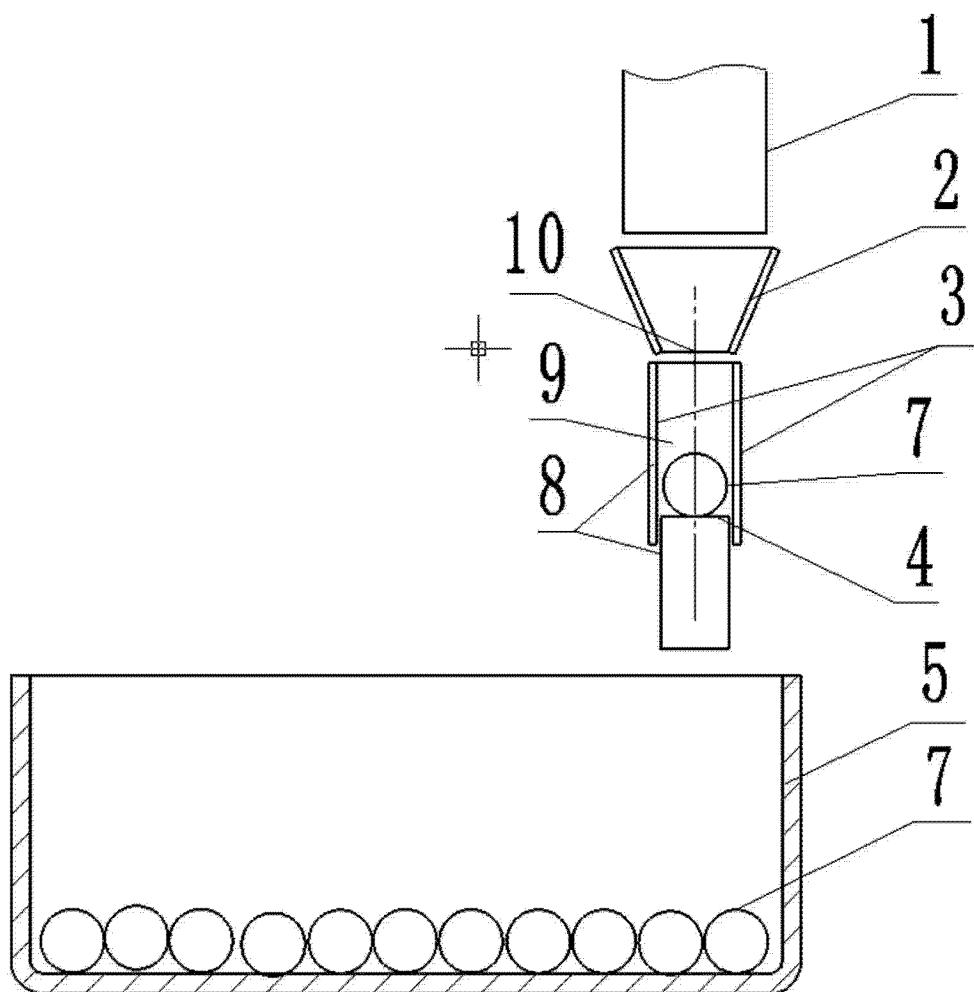


图 2