



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112693641 A

(43) 申请公布日 2021.04.23

(21) 申请号 202011540529.4

(22) 申请日 2020.12.23

(71) 申请人 吴福英

地址 511400 广东省广州市番禺区化龙镇
潭山村工业地块1号A单元101室

(72) 发明人 吴福英

(51) Int. Cl.

B65B 1/04 (2006.01)

B65B 43/54 (2006.01)

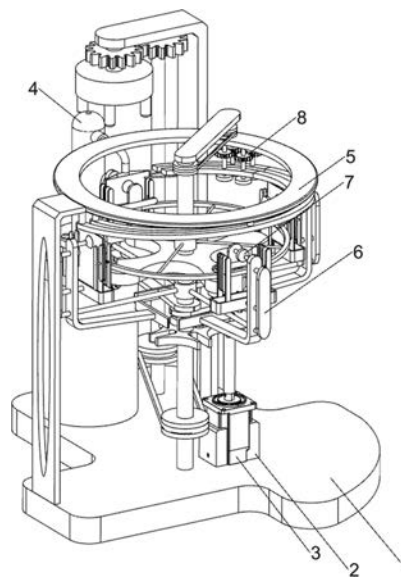
权利要求书3页 说明书5页 附图7页

(54) 发明名称

一种用于调料装袋封口的设备

(57) 摘要

本发明涉及一种装袋封口的设备,尤其涉及一种用于调料装袋封口的设备。提供一种可以在封口过程中固定液体包装袋,可以控制导入的容量,封口效率高的用于调料装袋封口的设备。本发明提供了这样一种用于调料装袋封口的设备,包括有:底板,底板用于安装整个设备;固定座,固定座设置在底板顶部中部;伺服电机,伺服电机设置在固定座内;出料机构,出料机构设置在底板顶部的一侧;转动机构,转动机构设置在底板顶部中部;夹紧机构,夹紧机构设置在转动机构顶部。采用导向圆盘、拨杆与异形转盘之间的配合,导向圆盘与拨杆带动异形转盘转动,导向圆盘转动一圈,异形转盘转动四分之一圈,使装袋与封口工作间歇有序的进行。



1. 一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,包括有:
 - 底板(1),底板(1)用于安装整个设备;
 - 固定座(2),固定座(2)设置在底板(1)顶部中部;
 - 伺服电机(3),伺服电机(3)设置在固定座(2)内;
 - 出料机构(4),出料机构(4)设置在底板(1)顶部的一侧;
 - 转动机构(5),转动机构(5)设置在底板(1)顶部中部;
 - 夹紧机构(6),夹紧机构(6)设置在转动机构(5)顶部;
 - 开合机构(7),开合机构(7)设置在夹紧机构(6)内;
 - 封口机构(8),封口机构(8)设置在夹紧机构(6)上方。
2. 按照权利要求1所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,出料机构(4)包括有:
 - 储料桶(40),储料桶(40)设置在底板(1)顶部的一侧;
 - 连通管(42),连通管(42)滑动式设置在储料桶(40)顶部;
 - 输送管(41),输送管(41)设置在连通管(42)顶部;
 - 第一导向杆(44),第一导向杆(44)设置在储料桶(40)顶部,第一导向杆(44)与输送管(41)滑动式连接;
 - 第一弹簧(43),第一弹簧(43)设置在输送管(41)与储料桶(40)之间;
 - 出料口(45),出料口(45)设置在输送管(41)上。
3. 按照权利要求2所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,转动机构(5)包括有:
 - 第一转轴(50),第一转轴(50)设置在伺服电机(3)输出端;
 - 第二转轴(56),第二转轴(56)转动式设置在底板(1)顶部中部;
 - 导向圆盘(51),导向圆盘(51)设置在第一转轴(50)上;
 - 拨杆(52),拨杆(52)设置在导向圆盘(51)上;
 - 异形转盘(53),异形转盘(53)设置在第二转轴(56)上,异形转盘(53)与拨杆(52)相接触;
 - 凸圆(54),凸圆(54)均转动式设置在第二转轴(56)上,凸圆(54)的数量为两个;
 - 第一转动盘(55),第一转动盘(55)设置在第二转轴(56)上。
4. 按照权利要求3所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,夹紧机构(6)包括有:
 - 第一连接管(60),第一连接管(60)设置在第二转轴(56)上;
 - 第一连接杆(61),第一连接杆(61)均设置在第一连接管(60)上,第一连接杆(61)的数量为四个;
 - 固定块(62),固定块(62)均匀设置在第一转动盘(55)底部,固定块(62)的数量为四个;
 - 连接块(63),连接块(63)均设置在固定块(62)上,连接块(63)的数量为四个;
 - 连接筐(64),连接筐(64)均设置在连接块(63)上,连接筐(64)的数量为四个;
 - 第一连接板(65),第一连接板(65)均匀设置在每个连接筐(64)上,第一连接板(65)的数量为16个;
 - 卡紧板(66),卡紧板(66)均设置在外侧的两个第一连接板(65)上,卡紧板(66)的数量

为四个；

第二导向杆(68),第二导向杆(68)均滑动式设置在内侧两个第一连接板(65)上,第二导向杆(68)的数量为四个；

第二连接板(67),第二连接板(67)均设置在两个第二导向杆(68)之间,第二连接板(67)的数量为四个,第二连接板(67)均与连接块(63)滑动式连接；

第二弹簧(69),第二弹簧(69)均设置在第二导向杆(68)与内侧的第一连接板(65)之间,第二弹簧(69)的数量为八个；

第三连接板(610),第三连接板(610)均设置在第一连接杆(61)上,第三连接板(610)的数量为四个；

第四导向杆(612),第四导向杆(612)均设置在第三连接板(610)与连接筐(64)之间,第四导向杆(612)的数量为四个；

第三导向杆(611),第三导向杆(611)均设置在第三连接板(610)上部,第三导向杆(611)的数量为四个；

第三弹簧(613),第三弹簧(613)均设置在第二连接板(67)与连接筐(64)之间,第三弹簧(613)的数量为四个。

5.按照权利要求4所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,开合机构(7)包括有:

导向板(70),导向板(70)均滑动式设置在第一连接杆(61)、第三导向杆(611)和第四导向杆(612)之间,导向板(70)的数量为四个；

第四连接板(71),第四连接板(71)均设置在导向板(70)上,第四连接板(71)的数量为四个,第四连接板(71)均与凸圆(54)相配合；

吸盘(72),吸盘(72)分别设置在第二连接板(67)与导向板(70)上部,吸盘(72)的数量为八个；

第二连接管(73),第二连接管(73)转动式设置在第二转轴(56)上；

第二连接杆(74),第二连接杆(74)均设置在第二连接管(73)上；

第一连接环(75),第一连接环(75)设置在第二连接杆(74)之间；

楔形块(76),楔形块(76)均设置在第一连接环(75)内侧,楔形块(76)的数量为两个,楔形块(76)与第二连接板(67)相配合。

6.按照权利要求5所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,封口机构(8)包括有:

第一支撑架(80),第一支撑架(80)设置在底板(1)顶部的一侧；

第二连接环(81),第二连接环(81)设置在第一支撑架(80)顶部；

第三连接杆(83),第三连接杆(83)均设置在第二连接环(81)底部,第三连接杆(83)的数量为两个；

圆环(82),圆环(82)均设置在第三连接杆(83)底部,圆环(82)的数量为两个；

第五连接板(88),第五连接板(88)转动式设置在第二转轴(56)顶部；

第三转轴(84),第三转轴(84)分别转动式设置在第五连接板(88)底部与第二连接环(81)底部,第三转轴(84)的数量为四个；

第一齿轮(85),第一齿轮(85)均设置在第三转轴(84)上,第一齿轮(85)的数量为四个,

一侧的两个第一齿轮(85)均相互啮合；

热熔块(86),热熔块(86)均设置在第三转轴(84)底部,热熔块(86)的数量为四个；

第一皮带轮组件(87),第一皮带轮组件(87)设置在第二转轴(56)与一个第三转轴(84)之间；

限位杆(89),限位杆(89)均设置在圆环(82)的缺口处,限位杆(89)的数量为两个。

7.按照权利要求6所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是,传送机构(9)包括有：

第四转轴(9),第四转轴(9)转动式设置在底板(1)顶部的一侧；

第二支撑架(11),第二支撑架(11)设置在底板(1)顶部靠近第四转轴(9)的一侧,第四转轴(9)与第二支撑架(11)转动式连接；

第二皮带轮组件(10),第二皮带轮组件(10)设置在第四转轴(9)与第二转轴(56)之间；

第五转轴(12),第五转轴(12)转动式设置在第二支撑架(11)顶部；

第二齿轮(13),第二齿轮(13)分别设置在第四转轴(9)与第五转轴(12)上,第二齿轮(13)的数量为两个,两个第二齿轮(13)相啮合；

第二转动盘(14),第二转动盘(14)设置在第五转轴(12)底部；

第四连接杆(15),第四连接杆(15)均设置在第二转动盘(14)底部,第四连接杆(15)的数量为四个。

8.按照权利要求5所述的一种用于调料装袋封口的设备,其特征是:楔形块(76)为橡胶材质。

一种用于调料装袋封口的设备

技术领域

[0001] 本发明涉及一种装袋封口的设备,尤其涉及一种用于调料装袋封口的设备。

背景技术

[0002] 在产品装入包装容器后,为了使产品得以密封保存,保持产品质量,避免产品流失,需要对包装容器进行封口,这种操作是在封口机上完成的。对于小型加工企业来说,大型封口机造价过高,因此都是采用传统的手压式封口机这种设备虽然使用简单,操作方便,但是封口效率过低。在生产液体调料,需要将调料液体注射进包装袋,然后由热风按压头来封口。但是目前的封口机不易固定液体包装袋,且在液体包装袋导入时,不方便控制导入的容量,调料包装袋被导入太满时,封口时容易溢出,导致调料液体包装袋封口不便。

[0003] 因此,需要设计一种可以在封口过程中固定液体包装袋,可以控制导入的容量,封口效率高的用于调料装袋封口的设备,来解决上述问题很有必要。

发明内容

[0004] 为了克服不易固定液体包装袋,包装袋在导入液体时,不方便控制导入的容量,封口效率低的缺点,本发明的技术问题是:提供一种可以在封口过程中固定液体包装袋,可以控制导入的容量,封口效率高的用于调料装袋封口的设备。

[0005] 本发明的技术实施方案为:一种用于调料装袋封口的设备,包括有:底板,底板用于安装整个设备;固定座,固定座设置在底板顶部中部;伺服电机,伺服电机设置在固定座内;出料机构,出料机构设置在底板顶部的一侧;转动机构,转动机构设置在底板顶部中部;夹紧机构,夹紧机构设置在转动机构顶部;开合机构,开合机构设置在夹紧机构内;封口机构,封口机构设置在夹紧机构上方。

[0006] 可选地,出料机构包括有:储料桶,储料桶设置在底板顶部的一侧;连通管,连通管滑动式设置在储料桶顶部;输送管,输送管设置在连通管顶部;第一导向杆,第一导向杆设置在储料桶顶部,第一导向杆与输送管滑动式连接;第一弹簧,第一弹簧设置在输送管与储料桶之间;出料口,出料口设置在输送管上。

[0007] 可选地,转动机构包括有:第一转轴,第一转轴设置在伺服电机输出端;第二转轴,第二转轴转动式设置在底板顶部中部;导向圆盘,导向圆盘设置在第一转轴上;拨杆,拨杆设置在导向圆盘上;异形转盘,异形转盘设置在第二转轴上,异形转盘与拨杆相接触;凸圆,凸圆均转动式设置在第二转轴上,凸圆的数量为两个;第一转动盘,第一转动盘设置在第二转轴上。

[0008] 可选地,夹紧机构包括有:第一连接管,第一连接管设置在第二转轴上;第一连接杆,第一连接杆均设置在第一连接管上,第一连接杆的数量为四个;固定块,固定块均匀设置在第一转动盘底部,固定块的数量为四个;连接块,连接块均设置在固定块上,连接块的数量为四个;连接筐,连接筐均设置在连接块上,连接筐的数量为四个;第一连接板,第一连接板均匀设置在每个连接筐上,第一连接板的数量为16个;卡紧板,卡紧板均设置在外侧的

两个第一连接板上,卡紧板的数量为四个;第二导向杆,第二导向杆均滑动式设置在内侧两个第一连接板上,第二导向杆的数量为四个;第二连接板,第二连接板均设置在两个第二导向杆之间,第二连接板的数量为四个,第二连接板均与连接块滑动式连接;第二弹簧,第二弹簧均设置在第二导向杆与内侧的第一连接板之间,第二弹簧的数量为八个;第三连接板,第三连接板均设置在第一连接杆上,第三连接板的数量为四个;第四导向杆,第四导向杆均设置在第三连接板与连接筐之间,第四导向杆的数量为四个;第三导向杆,第三导向杆均设置在第三连接板上部,第三导向杆的数量为四个;第三弹簧,第三弹簧均设置在第二连接板与连接筐之间,第三弹簧的数量为四个。

[0009] 可选地,开合机构包括有:导向板,导向板均滑动式设置在第一连接杆、第三导向杆和第四导向杆之间,导向板的数量为四个;第四连接板,第四连接板均设置在导向板上,第四连接板的数量为四个,第四连接板均与凸圆相配合;吸盘,吸盘分别设置在第二连接板与导向板上部,吸盘的数量为八个;第二连接管,第二连接管转动式设置在第二转轴上;第二连接杆,第二连接杆均设置在第二连接管上;第一连接环,第一连接环设置在第二连接杆之间;楔形块,楔形块均设置在第一连接环内侧,楔形块的数量为两个,楔形块与第二连接板相配合。

[0010] 可选地,封口机构包括有:第一支撑架,第一支撑架设置在底板顶部的一侧;第二连接环,第二连接环设置在第一支撑架顶部;第三连接杆,第三连接杆均设置在第二连接环底部,第三连接杆的数量为两个;圆环,圆环均设置在第三连接杆底部,圆环的数量为两个;第五连接板,第五连接板转动式设置在第二转轴顶部;第三转轴,第三转轴分别转动式设置在第五连接板底部与第二连接环底部,第三转轴的数量为四个;第一齿轮,第一齿轮均设置在第三转轴上,第一齿轮的数量为四个,一侧的两个第一齿轮均相互啮合;热熔块,热熔块均设置在第三转轴底部,热熔块的数量为四个;第一皮带轮组件,第一皮带轮组件设置在第二转轴与一个第三转轴之间;限位杆,限位杆均设置在圆环的缺口处,限位杆的数量为两个。

[0011] 可选地,还包括有:第四转轴,第四转轴转动式设置在底板顶部的一侧;第二支撑架,第二支撑架设置在底板顶部靠近第四转轴的一侧,第四转轴与第二支撑架转动式连接;第二皮带轮组件,第二皮带轮组件设置在第四转轴与第二转轴之间;第五转轴,第五转轴转动式设置在第二支撑架顶部;第二齿轮,第二齿轮分别设置在第四转轴与第五转轴上,第二齿轮的数量为两个,两个第二齿轮相啮合;第二转动盘,第二转动盘设置在第五转轴底部;第四连接杆,第四连接杆均设置在第二转动盘底部,第四连接杆的数量为四个。

[0012] 可选地,楔形块为橡胶材质。

[0013] 本发明的有益效果在于:1、采用第四连接杆、输送管与第一弹簧之间的配合,当第四连接杆转动至向下压动输送管时,第一弹簧被压缩,调料沿出料口下料至包装袋内,当第四连接杆转动至不在压动输送管时,第一弹簧复位,带动输送管复位,此时调料沿连通管移动至出料口附近,从而实现了控制调料进行间歇定量的出料。

[0014] 2、采用楔形块和第二连接板与凸圆和导向板之间的配合,当第二连接板转动至与第一个楔形块相接触时,使两个吸盘分离,此时工作人员将包装袋放入,然后连接筐继续转动,当第一个凸圆与导向板相接触时,凸圆向外侧推动外侧的吸盘,使其将包装袋口撑开,同时调料进行下料,最后第二连接板转动至与第二个楔形块相接触,同时第二个凸圆与导

向板相接触,两个吸盘均与调料包分离,使调料包掉落至传送机构内,以此提高了装袋过程的自动化程度。

[0015] 3、采用导向圆盘、拨杆与异形转盘之间的配合,导向圆盘与拨杆带动异形转盘转动时,导向圆盘转动一圈,异形转盘转动四分之一圈,使装袋与封口工作间歇有序的进行。

附图说明

[0016] 图1为本发明的立体结构示意图。

[0017] 图2为本发明的第一部分立体结构示意图。

[0018] 图3为本发明的第二部分立体结构示意图。

[0019] 图4为本发明的第三部分立体结构示意图。

[0020] 图5为本发明的第四部分立体结构示意图。

[0021] 图6为本发明的第五部分立体结构示意图。

[0022] 图7为本发明的第六部分立体结构示意图。

[0023] 附图标记说明:1-底板,2-固定座,3-伺服电机,4-出料机构,40-储料桶,41-输送管,42-连通管,43-第一弹簧,44-第一导向杆,45-出料口,5-转动机构,50-第一转轴,51-导向圆盘,52-拨杆,53-异形转盘,54-凸圆,55-第一转动盘,56-第二转轴,6-夹紧机构,60-第一连接管,61-第一连接杆,62-固定块,63-连接块,64-连接筐,65-第一连接板,66-卡紧板,67-第二连接板,68-第二导向杆,69-第二弹簧,610-第三连接板,611-第三导向杆,612-第四导向杆,613-第三弹簧,7-开合机构,70-导向板,71-第四连接板,72-吸盘,73-第二连接管,74-第二连接杆,75-第一连接环,76-楔形块,8-封口机构,80-第一支撑架,81-第二连接环,82-圆环,83-第三连接杆,84-第三转轴,85-第一齿轮,86-热熔块,87-第一皮带轮组件,88-第五连接板,89-限位杆,9-第四转轴,10-第二皮带轮组件,11-第二支撑架,12-第五转轴,13-第二齿轮,14-第二转动盘,15-第四连接杆。

具体实施方式

[0024] 下面参照附图对本发明的实施例进行详细描述。

[0025] 实施例1

一种用于调料装袋封口的设备,如图1所示,包括有底板1、固定座2、伺服电机3、出料机构4、转动机构5、夹紧机构6、开合机构7和封口机构8,底板1顶部中部设有固定座2,固定座2内设有伺服电机3,底板1顶部左侧设有出料机构4,底板1顶部中部设有转动机构5,转动机构5顶部设有夹紧机构6,夹紧机构6内设有开合机构7,夹紧机构6上方设有封口机构8。

[0026] 工作人员将调料放在出料机构4内,然后启动伺服电机3工作,伺服电机3带动转动机构5进行转动,转动机构5带动夹紧机构6进行转动,在开合机构7的配合下使夹紧机构6打开,此时工作人员将一个包装袋放在夹紧机构6内,然后转动机构5继续带动夹紧机构6进行转动,在开合机构7的配合下使夹紧机构6再次打开,同时工作人员向下压动出料机构4,出料机构4将调料压入包装袋内,然后转动机构5继续带动夹紧机构6进行转动,经由封口机构8,使封口机构8对包装袋进行封口,最后工作人员可以对封口完毕的调料包进行收集,关闭伺服电机3。

[0027] 实施例2

在实施例1的基础之上,如图2-7所示,出料机构4包括有储料桶40、输送管41、连通管42、第一弹簧43、第一导向杆44和出料口45,底板1顶部左侧设有储料桶40,储料桶40顶部滑动式设有连通管42,连通管42顶部设有输送管41,储料桶40顶部设有第一导向杆44,第一导向杆44与输送管41滑动式连接,输送管41与储料桶40之间连接有第一弹簧43,输送管41上设有出料口45。

[0028] 转动机构5包括有第一转轴50、导向圆盘51、拨杆52、异形转盘53、凸圆54、第一转动盘55和第二转轴56,伺服电机3输出端设有第一转轴50,底板1顶部中部转动式设有第二转轴56,第一转轴50上设有导向圆盘51,导向圆盘51上设有拨杆52,第二转轴56上设有异形转盘53,异形转盘53与拨杆52相接触,第二转轴56上转动式设有两个凸圆54,第二转轴56上设有第一转动盘55。

[0029] 工作人员将调料倒入储料桶40内,伺服电机3带动第一转轴50转动,第一转轴50通过导向圆盘51与拨杆52带动异形转盘53转动,当拨杆52带动异形转盘53转动时,带动异形转盘53转动四分之一圈,进而带动第一转动盘55转动,当包装袋移动至出料口45下方时,工作人员向下压动输送管41,第一弹簧43被压缩,调料沿出料口45下料至包装袋内,当包装袋继续移动时,工作人员松开输送管41,第一弹簧43复位,带动输送管41复位,此时调料沿连通管42移动至出料口45附近,当拨杆52不带动异形转盘53转动时,异形转盘53不转动,第一转动盘55不转动。

[0030] 夹紧机构6包括有第一连接管60、第一连接杆61、固定块62、连接块63、连接筐64、第一连接板65、卡紧板66、第二连接板67、第二导向杆68、第二弹簧69、第三连接板610、第三导向杆611、第四导向杆612和第三弹簧613,第二转轴56上连接有第一连接管60,第一连接管60上均匀连接有四个第一连接杆61,第一转动盘55底部均匀连接有四个固定块62,固定块62上均连接有连接块63,连接块63上均连接有连接筐64,每个连接筐64上均匀设有四个第一连接板65,外侧的两个第一连接板65上均设有卡紧板66,内侧两个第一连接板65上均滑动式设有第二导向杆68,两个第二导向杆68之间均设有第二连接板67,第二连接板67均与连接块63滑动式连接,第二导向杆68与内侧的第一连接板65之间均连接有第二弹簧69,第一连接杆61上均连接有第三连接板610,第三连接板610与连接筐64之间均连接有第四导向杆612,第三连接板610上部均设有第三导向杆611,第二连接板67与连接筐64之间均设有第三弹簧613。

[0031] 开合机构7包括有导向板70、第四连接板71、吸盘72、第二连接管73、第二连接杆74、第一连接环75和楔形块76,相近的第一连接杆61、第三导向杆611和第四导向杆612之间均滑动式设有导向板70,导向板70上均设有第四连接板71,第四连接板71均与凸圆54相配合,第二连接板67与导向板70上部均设有吸盘72,第二转轴56上转动式设有第二连接管73,第二连接管73上均匀连接有多个第二连接杆74,第二连接杆74之间连接有第一连接环75,第一连接环75内侧设有两个楔形块76,楔形块76与第二连接板67相配合。

[0032] 第二转轴56转动通过第一连接管60与第一连接杆61带动第三连接板610转动,第一转动盘55通过固定块62与连接块63带动连接筐64均转动,连接筐64带动其上所有部件进行转动,当第二连接板67转动至与第一个楔形块76相接触时,楔形块76向内侧推动第二连接板67,第二弹簧69均发生形变,并带动内侧的吸盘72向内侧移动,使两个吸盘72分离,此时工作人员将包装袋放置在吸盘72中间,当第二连接板67转动至不再与楔形块76相接触

时,在第二弹簧69的复位作用下,带动第二连接板67与内侧的吸盘72向外侧移动,使吸盘72对包装袋口进行夹紧,然后第一转动盘55继续带动连接筐64转动,当第一个凸圆54与导向板70相接触时,凸圆54向外侧推动导向板70,导向板70带动外侧的吸盘72均向外移动,外侧的吸盘72将包装袋口撑开,同时调料从出料口45进行下料,使包装袋内装满调料,然后第一转动盘55继续带动连接筐64转动,经由封口机构8进行封口,最后当第二连接板67转动至与第二个楔形块76相接触时,楔形块76再次向内侧推动第二连接板67,第二弹簧69被压缩,并带动内侧的吸盘72向内侧移动,此时第二个凸圆54与导向板70相接触,凸圆54再次向外侧推动导向板70,导向板70带动外侧的吸盘72均向外移动,两个吸盘72均与包装袋分离,使调料包掉落至传送机构9内,当第二连接板67转动至不再与楔形块76相接触时,在第二弹簧69的复位作用下,带动第二连接板67与吸盘72均移动复位。

[0033] 封口机构8包括有第一支撑架80、第二连接环81、圆环82、第三连接杆83、第三转轴84、第一齿轮85、热熔块86、第一皮带轮组件87、第五连接板88和限位杆89,底板1顶部前侧设有第一支撑架80,第一支撑架80顶部设有第二连接环81,第二连接环81底部设有两个第三连接杆83,第三连接杆83底部均设有圆环82,第二转轴56顶部转动式设有第五连接板88,第五连接板88底部与第二连接环81底部均转动式设有两个第三转轴84,第三转轴84上均设有第一齿轮85,一侧的两个第一齿轮85均相互啮合,第三转轴84底部均设有热熔块86,第二转轴56与一个第三转轴84之间连接有第一皮带轮组件87,两个圆环82的缺口处均设有限位杆89。

[0034] 第二转轴56转动通过第一皮带轮组件87带动一个第三转轴84转动,一个第三转轴84通过第一齿轮85相啮合带动其他的第三转轴84均转动,第三转轴84转动带动热熔块86进行转动,装好调料的包装袋沿限位杆89进入两个圆环82中间,然后通过热熔块86,热熔块86对包装袋袋口进行封口。

[0035] 实施例3

在实施例2的基础之上,如图2所示,还包括有第四转轴9、第二皮带轮组件10、第二支撑架11、第五转轴12、第二齿轮13、第二转动盘14和第四连接杆15,底板1顶部左侧转动式设有第四转轴9,底板1顶部左后侧设有第二支撑架11,第四转轴9与第二支撑架11转动式连接,第四转轴9与第二转轴56之间设有第二皮带轮组件10,第二支撑架11顶部转动式设有第五转轴12,第五转轴12与第四转轴9上均设有第二齿轮13,两个第二齿轮13相啮合,第五转轴12上设有第二转动盘14,第二转动盘14底部设有四个第四连接杆15。

[0036] 第二转轴56通过第二皮带轮组件10带动第四转轴9转动,第四转轴9通过两个第二齿轮13相啮合带动第五转轴12转动,第五转轴12带动第二转动盘14与第四连接杆15转动,当第四连接杆15转动至向下压动输送管41时,第一弹簧43被压缩,调料沿出料口45下料至包装袋内,当第四连接杆15转动至不在压动输送管41时,第一弹簧43复位,带动输送管41复位,此时调料沿连通管42移动至出料口45附近。

[0037] 以上所述实施例仅表达了本发明的优选实施方式,其描述较为具体和详细,但不能因此而理解为对本发明专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形、改进及替代,这些都属于本发明的保护范围。因此,本发明专利的保护范围应以所附权利要求为准。

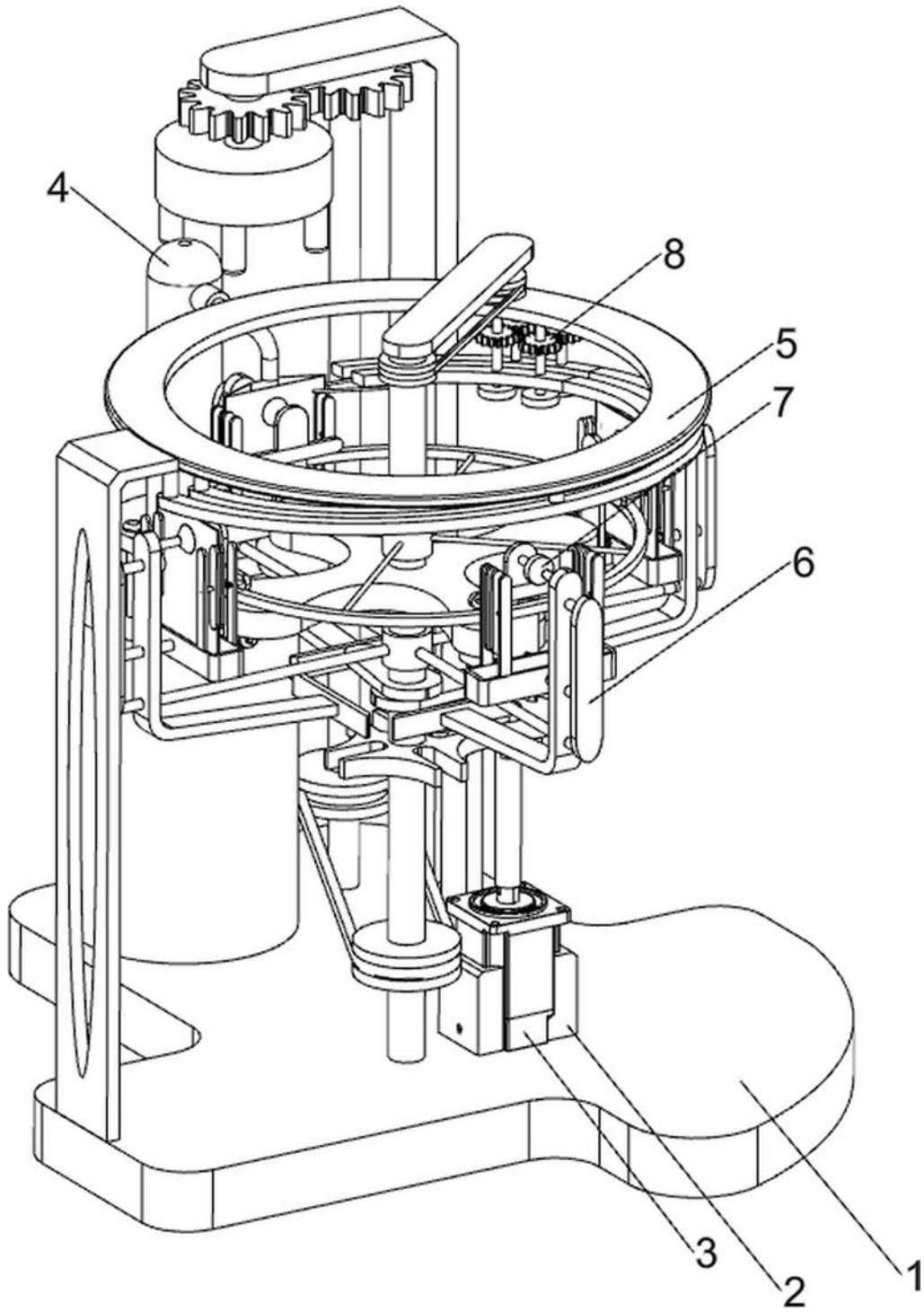


图1

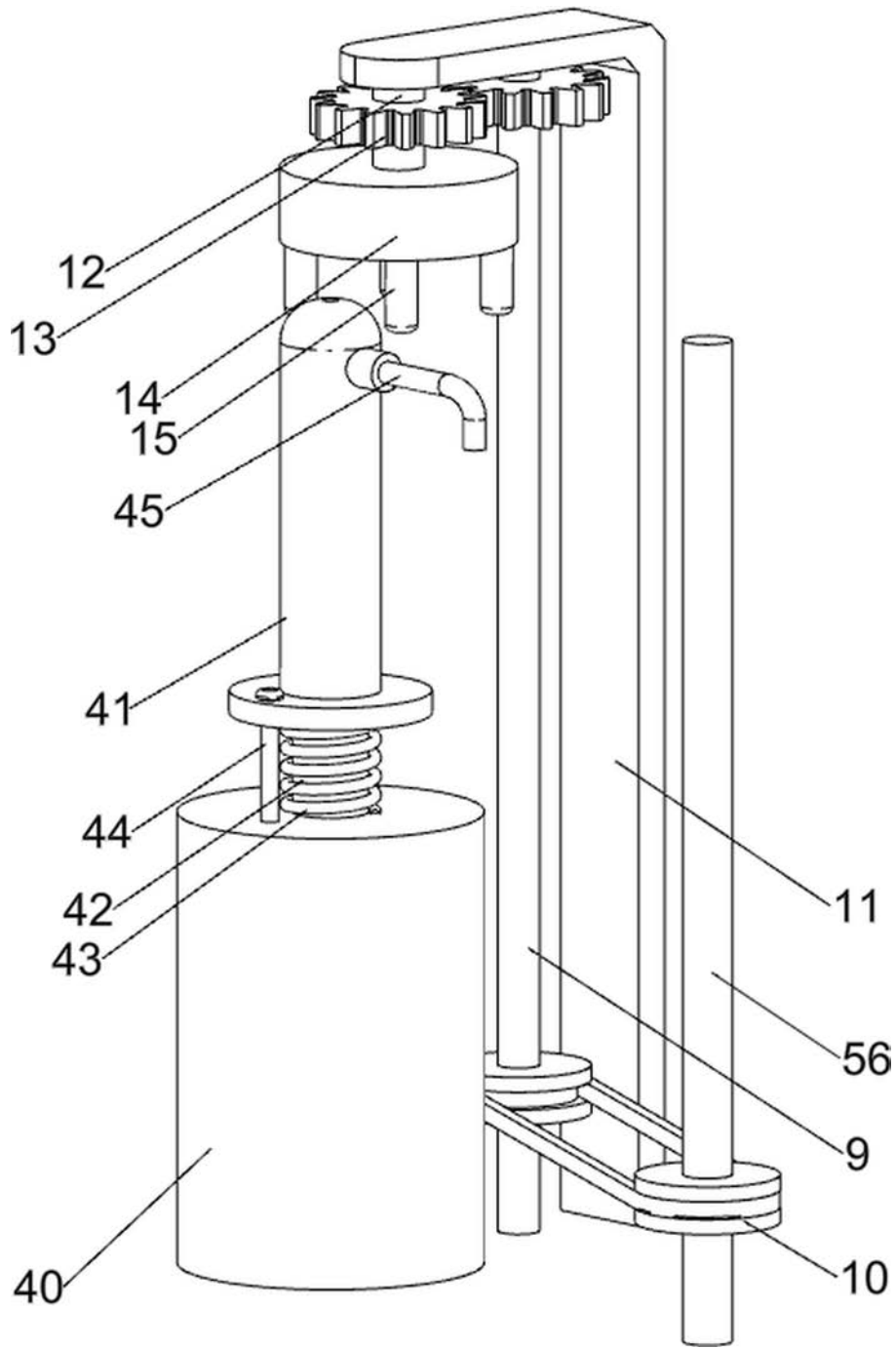


图2

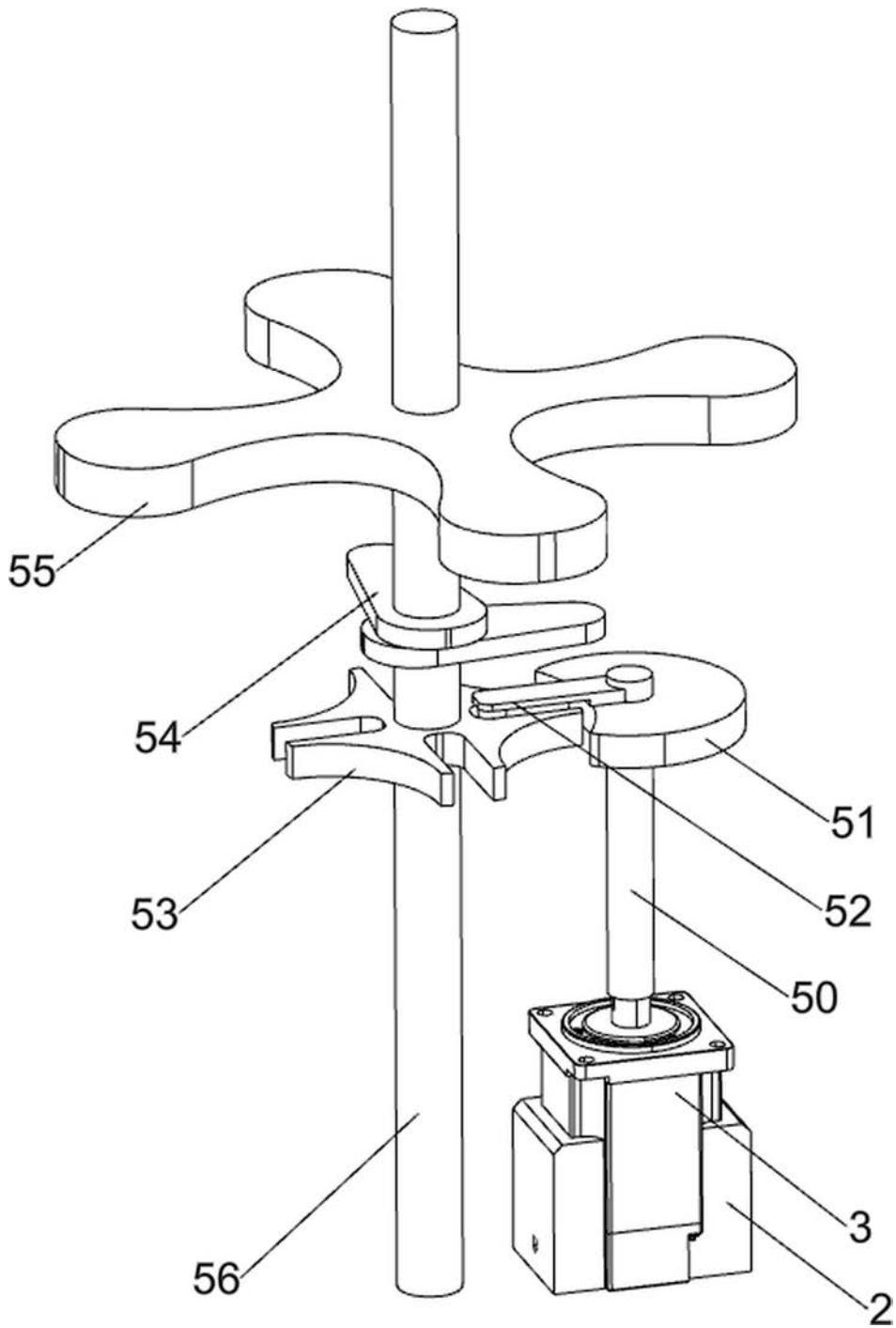


图3

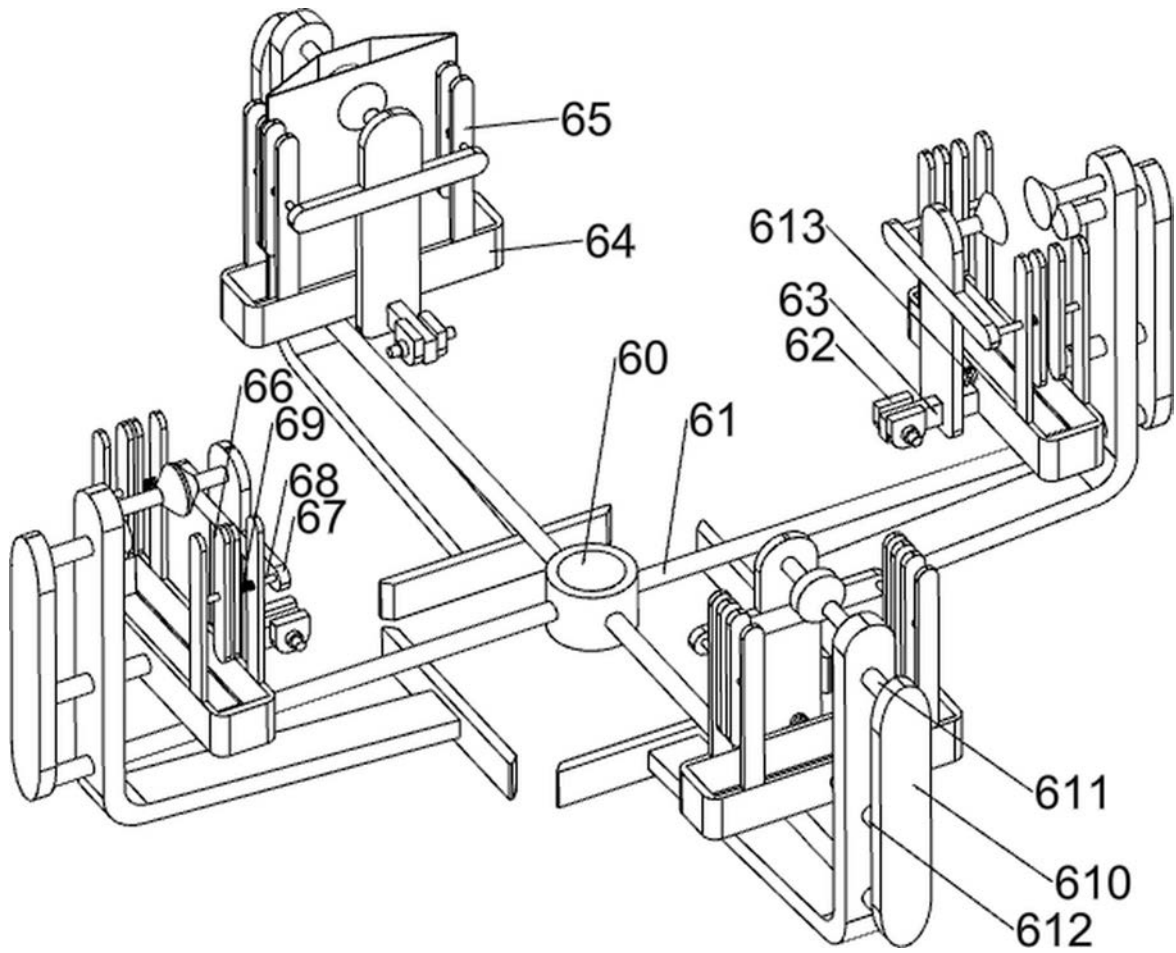


图4

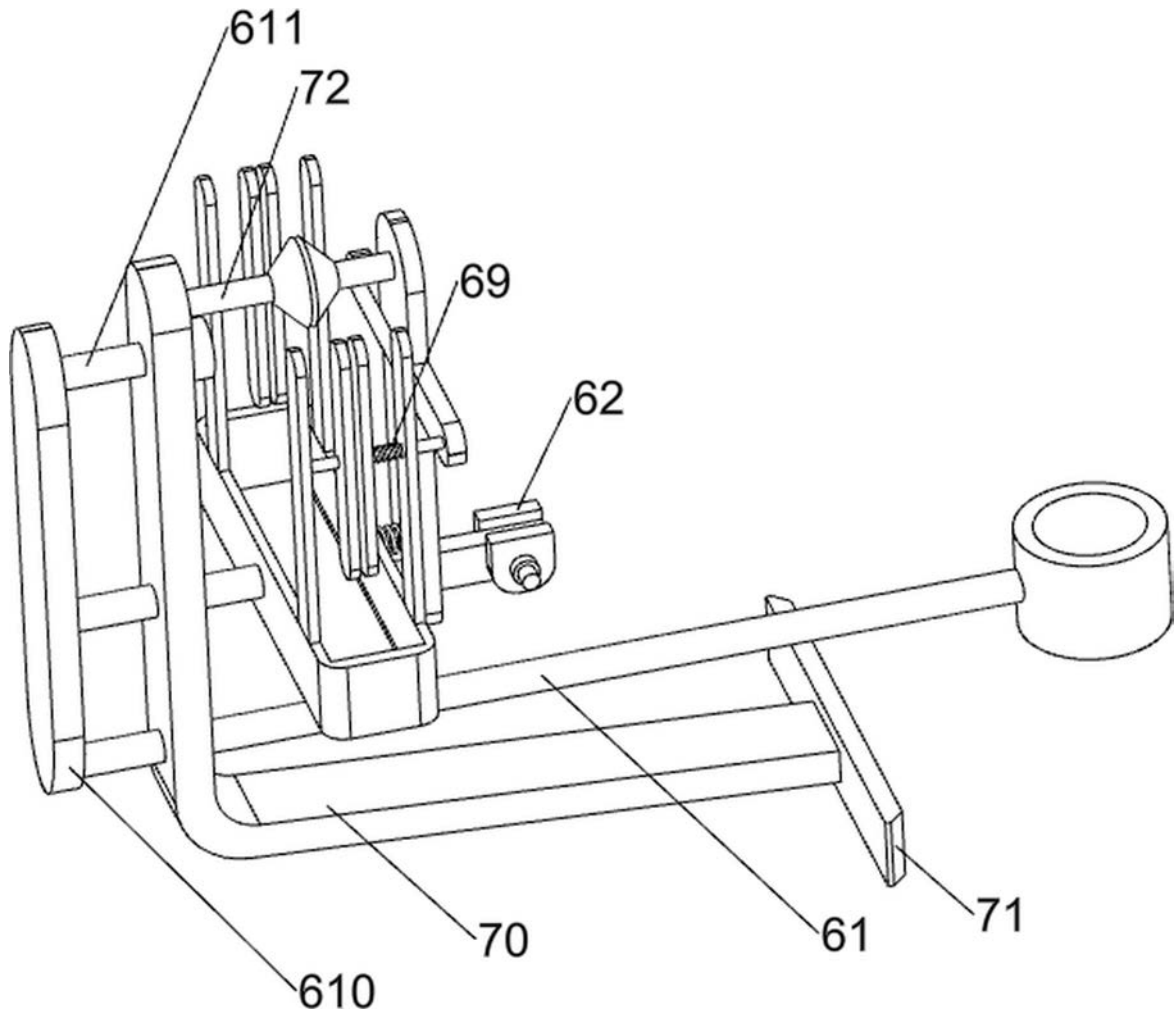


图5

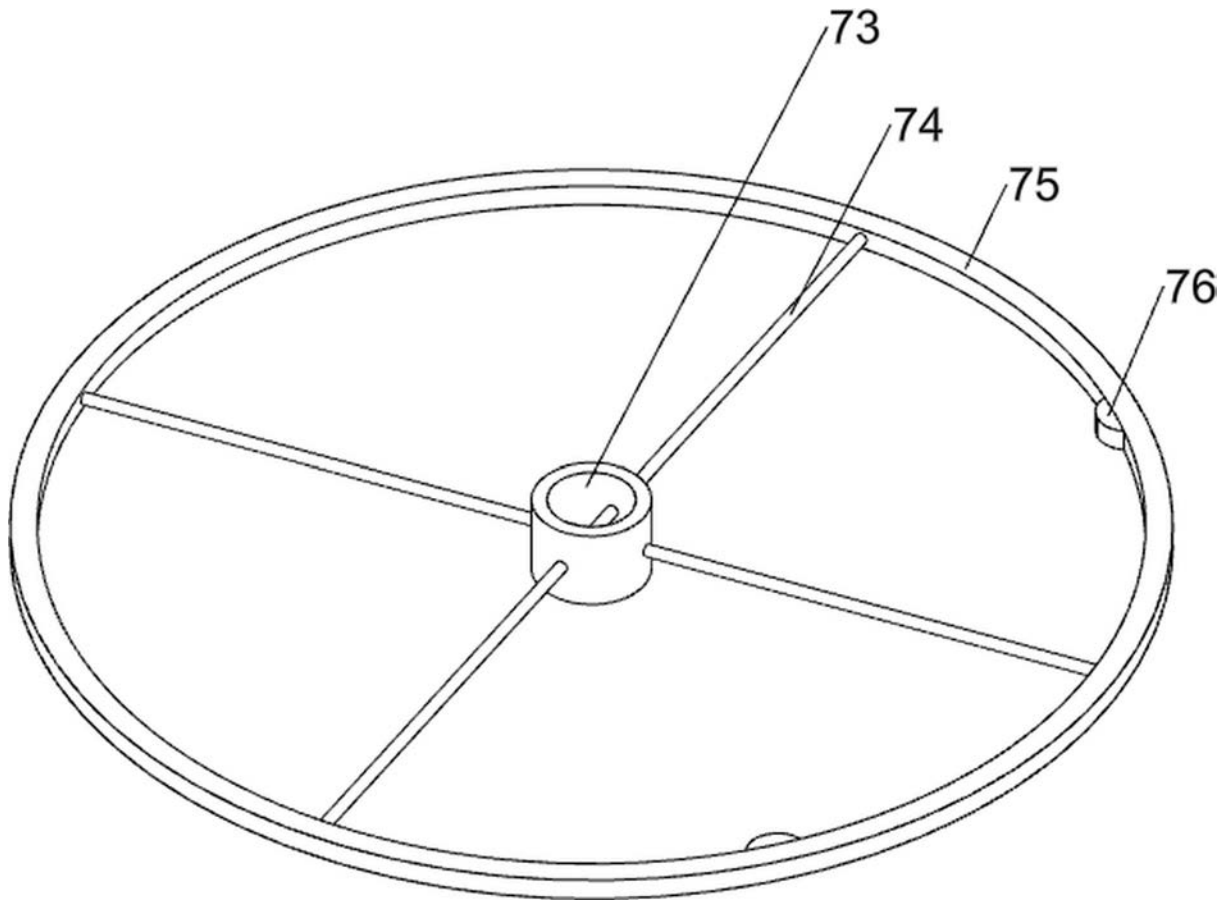


图6

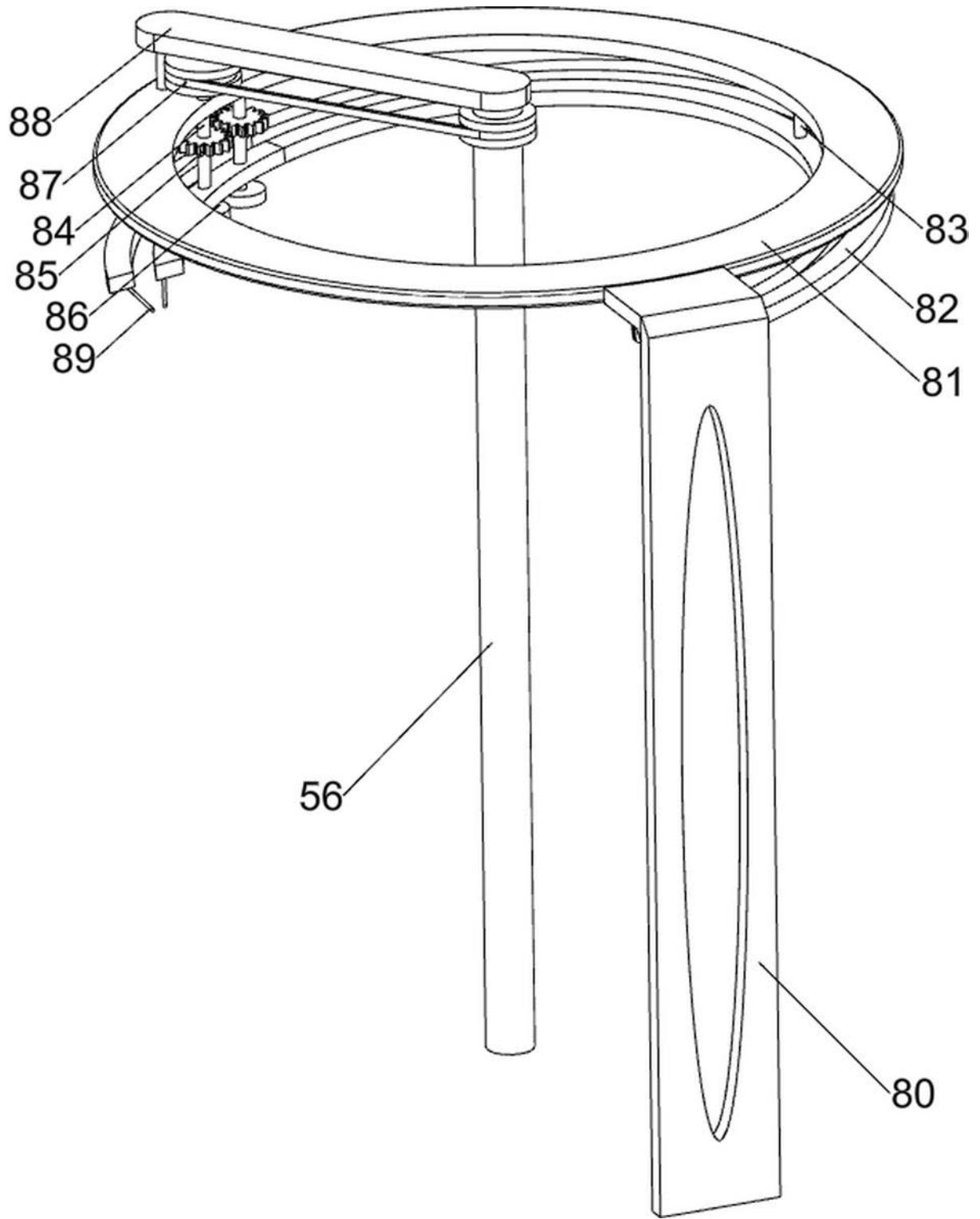


图7