



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204197448 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 11

(21) 申请号 201420548820. X

(22) 申请日 2014. 09. 24

(73) 专利权人 珠海市大航工业自动化技术有限公司

地址 519000 广东省珠海市吉大工业区景园路7号

(72) 发明人 杨德

(74) 专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司 44214

代理人 王贤义

(51) Int. Cl.

B65B 61/20(2006. 01)

B65B 57/00(2006. 01)

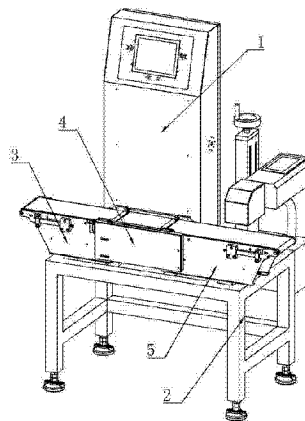
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

称重喷码一体机

(57) 摘要

本实用新型公开并提供了一种生产速度快、降低生产成本和提高出货量的称重喷码一体机。本实用新型包括控制柜(1)、底座(2)、上料台(3)、重量检测台(4)以及喷码模块(5),所述上料台(3)以及重量检测台(4)依次设置在所述底座上(2),所述控制柜(1)放置在所述底座(2)的一侧,所述喷码模块(5)放置在所述重量检测台(4)的后方并与其相对接,所述上料台(3)、所述重量检测台(4)和所述喷码模块(5)均分别与所述控制柜(1)相连接。本实用新型适用于货物称重领域。



1. 一种称重喷码一体机,其特征在于:所述称重喷码一体机包括控制柜(1)、底座(2)、上料台(3)、重量检测台(4)以及喷码模块(5),所述上料台(3)以及重量检测台(4)依次设置在所述底座(2)上,所述控制柜(1)放置在所述底座(2)的一侧,所述喷码模块(5)放置在所述重量检测台(4)的后方并与其相对接,所述上料台(3)、所述重量检测台(4)和所述喷码模块(5)均分别与所述控制柜(1)相连接。

2. 根据权利要求1所述的称重喷码一体机,其特征在于:所述喷码模块(5)包括喷码部分(6)和喷码输送部分(7),所述喷码部分(6)固定设置在所述喷码输送部分(7)的末端,所述喷码输送部分(7)与所述喷码部分(6)电连接。

3. 根据权利要求2所述的称重喷码一体机,其特征在于:所述喷码输送部分(7)包括设置在所述底座(2)上的电机I以及与所述电机I相配合的传送带I,所述电机I与所述控制柜(1)电连接。

4. 根据权利要求1所述的称重喷码一体机,其特征在于:所述重量检测台(4)还包括设置在所述底座(2)上的电机II、与所述电机II相配合的传送带II以及设置在所述传送带II下方的重量检测器(8),所述电机II和所述重量检测器(8)均与所述控制柜(1)电连接。

5. 根据权利要求1所述的称重喷码一体机,其特征在于:所述上料台(3)还设置有电机III以及与所述电机III相配合的传送带III,所述电机III与所述控制柜(1)电连接。

## 称重喷码一体机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种称重喷码一体机。

### 背景技术

[0002] 目前,各种制造业和物流行业都需要对货物进行称重,并将其重量信息贴在货物的外包装上。现有技术,只能先通过管理软件、电脑和称重仪器对货物进行称量,再人工填写后贴标。称重的过程为人工搬运,同时贴标也需要人为打印和填写,拖慢了这个称重过程的进度,而人工测量和填写,难免会出现误差、漏填、填错等错误。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是克服现有技术的不足,提供一种生产速度快、降低生产成本和提高出货量的称重喷码一体机。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:本实用新型包括控制柜、底座、上料台、重量检测台以及喷码模块,所述上料台以及重量检测台依次设置在所述底座上,所述控制柜放置在所述底座的一侧,所述喷码模块放置在所述重量检测台的后方并与其相对接,所述上料台、所述重量检测台和所述喷码模块均分别与所述控制柜相连接。

[0005] 所述喷码模块包括喷码部分和喷码输送部分,所述喷码部分固定设置在所述喷码输送部分的末端,所述喷码输送部分与所述喷码部分电连接。

[0006] 所述喷码输送部分包括设置在所述底座上的电机 I 以及与所述电机 I 相配合的传送带 I,所述电机 I 与所述控制柜电连接。

[0007] 所述重量检测台还包括设置在所述底座上的电机 II、与所述电机 II 相配合的传送带 II 以及设置在所述传送带 II 下方的重量检测器,所述电机 II 和所述重量检测器均与所述控制柜电连接。

[0008] 所述上料台还设置有电机 III 以及与所述电机 III 相配合的传送带 III,所述电机 III 与所述控制柜电连接。

[0009] 本实用新型的有益效果是:由于本实用新型包括控制柜、底座、上料台、重量检测台以及喷码模块,所述上料台以及重量检测台依次设置在所述底座上,所述控制柜放置在所述底座的一侧,所述喷码模块放置在所述重量检测台的后方并与其相对接,所述上料台、所述重量检测台和所述喷码模块均分别与所述控制柜相连接。使用时,将货物放在所述上料台上,货物会被自动传送到所述重量检测台上进行称重,称重结束后再将货物传送到所述喷码模块下,将所得数据喷在货物上。本实用新型生产速度快、准确度达到 100%,有效提高了出货量,同时降低了生产成本。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的结构示意图;

[0011] 图 2 是本实用新型称重检测台的内部结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 如图 1 和图 2 所示,本实用新型包括控制柜 1、底座 2,上料台 3、重量检测台 4,以及喷码模块 5。所述上料台 3、重量检测台 4 以及喷码模块 5 依次设置在所述底座 2 上,所述控制柜 1 放置在所述底座 2 的一侧。所述上料台 3、所述重量检测台 4 和所述喷码模块 5 均与所述控制柜 1 电连接。在工作过程中的所有数据均汇集到所述控制柜 1 进行运算和处理,并反馈和控制其他模块。

[0013] 所述上料台 3 上设置有电机 III 以及传送带 III,所述传送带 III 与所述电机 III 相连接。

[0014] 所述重量检测台 4 上设置有重量检测器 8、电机 II 以及传送带 II,所述传送带 II 与所述电机 II 相连接,所述重量检测器 8 设置在所述传送带 II 的下方。

[0015] 所述喷码模块 5,可以分为喷码部分 6 和喷码输送部分 7,所述喷码输送部分 7 与所述喷码部分 6 电连接。所述喷码输送部分 7 上设置有电机 I 以及传送带 I,所述传送带 I 与所述电机 I 相连接。工作时所述喷码输送部分 7 与所述喷码部分 6 配合,确保每个经过所述喷码部分 6 的货物都被喷上重量数据之后,再将其输送到下一个环节中。

[0016] 所述电机 I、所述电机 II、所述电机 III、所述重量检测器 8 以及喷码模块 5 均分别与所述控制柜 1 相连接。

[0017] 分选物品时,将需分选的物品放置在所述上料台 3 上,通过所述控制柜 1 启动电机 I、所述电机 II 以及所述电机 III,物品在经过所述重量检测器 8 时,测量并记录数据后进入所述喷码模块 5 的传送带 I 上,在所述传送带 I 的带动下,所述物品经过喷码部分 6 时,再通过所述控制柜 1 控制所述喷码部分 6 在物品上喷上重量数据。最后产品由喷码输送部分 7 送到下一工序流水线上。

[0018] 当然,这一过程也可以通过电路控制来实现,预先为每个模块设定一个按钮,当物品运行到所述重量检测器 8 所在位置时,人工按下称重按钮,这时物品停止运动并进行称重,结束称重后再按下启动按钮,让物品运行至所述喷码部分 6 底下,再人工按下喷码按钮开始喷码,待喷码结束后将物品送至下一工序。

[0019] 本实用新型适用于货物称重领域。

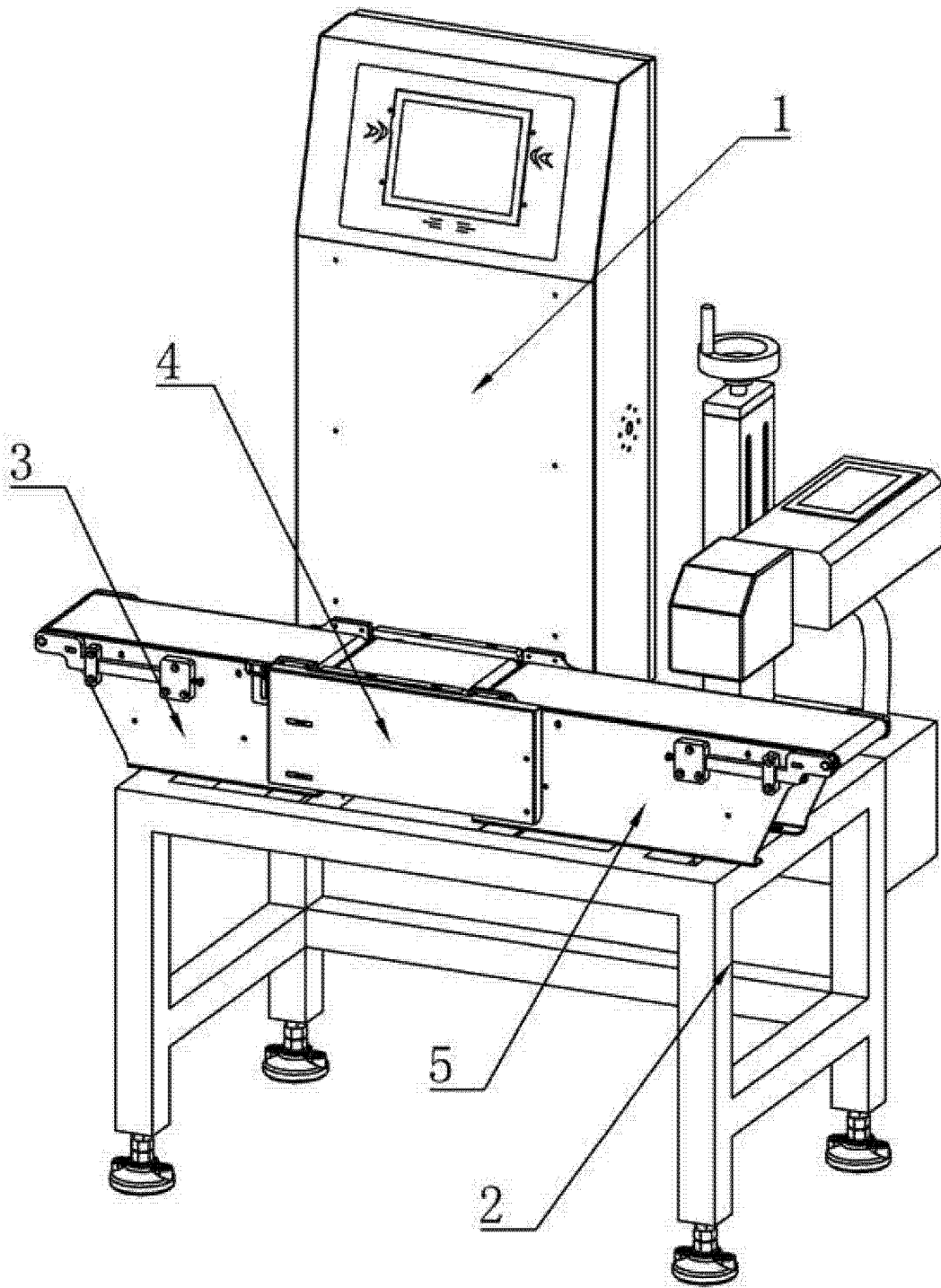


图 1

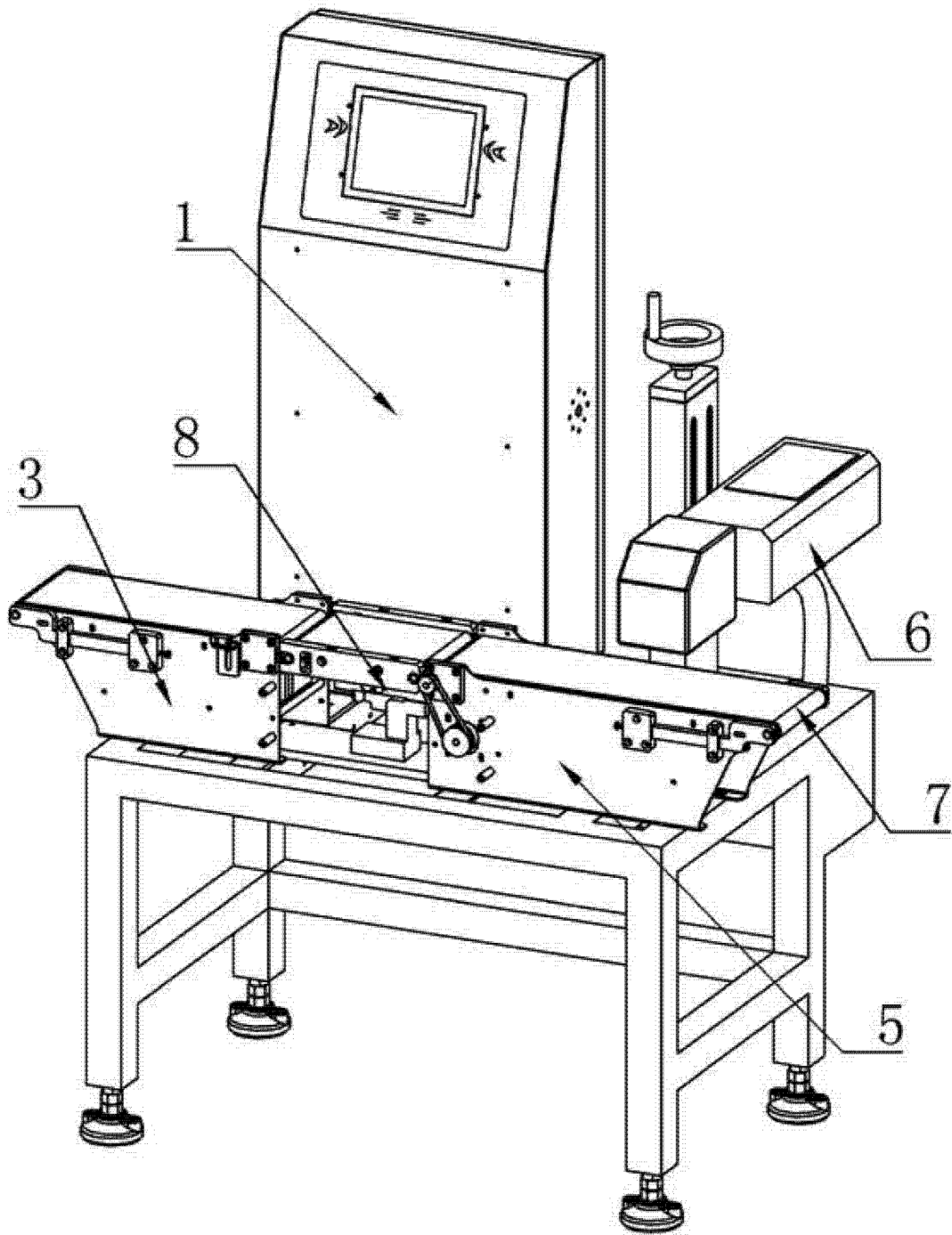


图 2