



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217496762 U

(45) 授权公告日 2022.09.27

(21) 申请号 202221204320.5

(22) 申请日 2022.05.19

(73) 专利权人 宁夏味尤美食品有限公司

地址 750200 宁夏回族自治区银川市德胜
工业园区兴发路6#

(72) 发明人 丁树成 陈立宁 海亮 周波

(74) 专利代理机构 银川瑞海陈知识产权代理事
务所(普通合伙) 64104

专利代理师 贡天娥

(51) Int. Cl.

B65B 61/26 (2006.01)

B65B 61/28 (2006.01)

B65B 57/20 (2006.01)

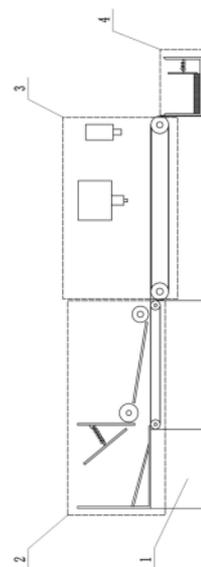
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种食品包装袋生产日期喷码系统

(57) 摘要

本实用新型属于包装袋喷码技术领域,涉及一种食品包装袋生产日期喷码系统。该系统,包括机架,以及依次设置于机架上的送袋机构、喷码机构、收袋机构;送袋机构包括装袋箱、斜台、斜板、斜压弹簧、送袋轮、压袋板、送袋辊;斜台设置于装袋箱内的底部,斜板设置于装袋箱内部、且通过斜压弹簧与装袋箱的侧壁连接,送袋轮、压袋板、送袋辊依次设置于装袋箱外部,装袋箱的侧壁底部开设有出袋口,送袋轮位于装袋箱的出袋口处,压袋板自送袋轮向送袋辊的方向呈倾斜向下设置,压袋板的底端出袋处保持一个包装袋通过的空隙。该系统,可使成摞的包装袋依次经过喷码机进行喷码,喷码后的包装袋收集取出更加方便。



1. 一种食品包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,包括机架(1),以及依次设置于机架(1)上的送袋机构(2)、喷码机构(3)、收袋机构(4);

所述送袋机构(2)包括装袋箱(2-1)、斜台(2-2)、斜板(2-3)、斜压弹簧(2-4)、送袋轮(2-5)、压袋板(2-6)、送袋辊(2-7);所述斜台(2-2)设置于装袋箱(2-1)内的底部,所述斜板(2-3)设置于装袋箱(2-1)内部、且通过斜压弹簧(2-4)与装袋箱(2-1)的侧壁连接,所述送袋轮(2-5)、压袋板(2-6)、送袋辊(2-7)依次设置于装袋箱(2-1)外部,所述装袋箱(2-1)的侧壁底部开设有出袋口,所述送袋轮(2-5)位于装袋箱(2-1)的出袋口处,所述压袋板(2-6)自送袋轮(2-5)向送袋辊(2-7)的方向呈倾斜向下设置,所述压袋板(2-6)的底端出袋处保持一个包装袋通过的空隙;

所述喷码机构(3)包括传送带(3-1),以及设置于传送带(3-1)上方的喷码机(3-2);

所述收袋机构(4)包括收袋箱(4-1)。

2. 如权利要求1所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述送袋机构(2)还包括输送带(2-8);所述输送带(2-8)位于压袋板(2-6)下方、且其两端分别延伸至送袋轮(2-5)处与送袋辊(2-7)处。

3. 如权利要求1所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述喷码机构(3)还包括计数器(3-3);所述计数器(3-3)设置于传送带(3-1)的出袋端上方。

4. 如权利要求1所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述收袋机构(4)还包括推板(4-2)、推动弹簧(4-3);所述推板(4-2)竖直设置于收袋箱(4-1)内部、且通过推动弹簧(4-3)与收袋箱(4-1)的侧壁连接。

5. 如权利要求4所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述收袋机构(4)还包括海绵垫(4-4);所述海绵垫(4-4)放置于收袋箱(4-1)内部。

6. 如权利要求1或4或5所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述收袋箱(4-1)包括箱体(4-11)、凸条(4-12);所述凸条(4-12)的数量为2个、且对称设置于收袋箱(4-1)的内壁。

7. 如权利要求6所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述收袋箱(4-1)还包括挂钩(4-13);所述挂钩(4-13)的数量为2个、且对称设置于箱体(4-11)的外壁。

8. 如权利要求1所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述送袋轮(2-5)的数量为2个、且对称设置于装袋箱(2-1)的出袋口两侧。

9. 如权利要求1所述的食物包装袋生产日期喷码系统,其特征在于,所述送袋辊(2-7)的轴向两端与2个送袋轮(2-5)的最外端齐平。

一种食品包装袋生产日期喷码系统

技术领域

[0001] 本实用新型属于包装袋喷码技术领域,涉及一种食品包装袋生产日期喷码系统。

背景技术

[0002] 在食品包装的过程中,在包装袋表面标记生产日期是必不可少的环节;通常的做法是,先将包装袋进行生产日期喷码,再送入成品包装车间进行食品装袋封口。由于包装袋较薄,在送入喷码机的过程中,容易发生多个包装袋错层放置设置叠层放置的现象,影响喷码过程的有序进行;同时,喷码后的成摞包装袋还需要操作人员再对齐码放,包装袋从收集箱内的取出也十分不便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种食品包装袋生产日期喷码系统,可保证包装袋依次送入喷码机构进行喷码,喷码后的包装袋收集更加方便。

[0004] 本实用新型的解决上述技术问题的技术方案如下。

[0005] 一种食品包装袋生产日期喷码系统,包括机架,以及依次设置于机架上的送袋机构、喷码机构、收袋机构;送袋机构包括装袋箱、斜台、斜板、斜压弹簧、送袋轮、压袋板、送袋辊;斜台设置于装袋箱内的底部,斜板设置于装袋箱内部、且通过斜压弹簧与装袋箱的侧壁连接,送袋轮、压袋板、送袋辊依次设置于装袋箱外部,装袋箱的侧壁底部开设有出袋口,送袋轮位于装袋箱的出袋口处,压袋板自送袋轮向送袋辊的方向呈倾斜向下设置,压袋板的底端出袋处保持一个包装袋通过的空隙;喷码机构包括传送带,以及设置于传送带上方的喷码机;收袋机构包括收袋箱。上述技术方案,通过依次设置的送袋机构、喷码机构和收袋机构,可使成摞的包装袋依次经过喷码机喷码之后,再依次进入收袋箱内统一收集;送袋机构中,通过设置斜台、斜板以及斜压弹簧,可使包装袋倾斜放置,进而依次从装袋箱的出袋口滑出,同时,结合送袋轮、压袋板和送袋辊,可使包装袋一个一个进入喷码机构,保证每个包装袋都得以依次喷码。

[0006] 进一步地,该喷码机中,送袋机构还包括输送带;输送带位于压袋板下方、且其两端分别延伸至送袋轮处与送袋辊处;可对送袋轮和送袋辊的送袋过程起到辅助输送作用。

[0007] 进一步地,该喷码机中,喷码机构还包括计数器;计数器设置于传送带的出袋端上方;可对喷码后的包装袋数量进行计数。

[0008] 进一步地,该喷码机中,收袋机构还包括推板、推动弹簧;推板竖直设置于收袋箱内部、且通过推动弹簧与收袋箱的侧壁连接;可对进入收袋箱的包装袋起到收拢作用。

[0009] 进一步地,该喷码机中,收袋机构还包括海绵垫;海绵垫放置于收袋箱内部;可对进入收袋箱的包装袋起到缓冲作用。

[0010] 进一步地,该喷码机中,收袋箱包括箱体、凸条;凸条的数量为2个、且对称设置于收袋箱的内壁;避免包装袋贴到收袋箱箱体的侧壁,便于从凸条与箱体之间空隙将成摞的包装袋取出。

[0011] 进一步地,该喷码机中,收袋箱还包括挂钩;挂钩的数量为2个、且对称设置于箱体的外壁;可在箱体内放置收集袋并将袋体的两端挂在挂钩上,使包装袋依次落入收集袋内,再将一摞包装袋整体通过收集袋取出,更加方便。

[0012] 进一步地,该喷码机中,送袋轮的数量为2个、且对称设置于装袋箱的出袋口两侧;可进一步保证包装袋平稳的从装袋箱滑出。

[0013] 进一步地,该喷码机中,送袋辊的轴向两端与2个送袋轮的最外端齐平;可进一步保证包装袋有序进入喷码机构。

[0014] 本实用新型食品包装袋生产日期喷码系统的有益效果为,通过依次设置的送袋机构、喷码机构和收袋机构,可使成摞的包装袋依次经过喷码机进行喷码,同时,送袋机构的结构设置,可保证包装袋依次顺利从装袋箱的出袋口滑出,并逐个进入喷码机构;喷码后的包装袋收集取出更加方便;另外,还可对喷码后的包装袋数量进行统计,更加便于后续工序的进行。

附图说明

[0015] 图1和图2均为本实用新型食品包装袋生产日期喷码系统的主视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型食品包装袋生产日期喷码系统的俯视结构示意图;

[0017] 图4为图3中收袋机构处的局部放大图。

[0018] 附图中的编码分别为:1、机架;2、送袋机构;2-1、装袋箱;2-2、斜台;2-3、斜板;2-4、斜压弹簧;2-5、送袋轮;2-6、压袋板;2-7、送袋辊;2-8、输送带;3、喷码机构;3-1、传送带;3-2、喷码机;3-3、计数器;4、收袋机构;4-1、收袋箱;4-11、箱体;4-12、凸条;4-13、挂钩;4-2、推板;4-3、推动弹簧;4-4、海绵垫。

具体实施方式

[0019] 如图1至图4所示,一种食品包装袋生产日期喷码系统,包括机架1,以及依次设置于机架1上的送袋机构2、喷码机构3、收袋机构4。

[0020] 送袋机构2包括装袋箱2-1、斜台2-2、斜板2-3、斜压弹簧2-4、送袋轮2-5、压袋板2-6、送袋辊2-7、输送带2-8;斜台2-2设置于装袋箱2-1内的底部,斜板2-3设置于装袋箱2-1内部、且通过斜压弹簧2-4与装袋箱2-1的侧壁连接,送袋轮2-5、压袋板2-6、送袋辊2-7依次设置于装袋箱2-1外部,装袋箱2-1的侧壁底部开设有出袋口,送袋轮2-5位于装袋箱2-1的出袋口处,压袋板2-6自送袋轮2-5向送袋辊2-7的方向呈倾斜向下设置,压袋板2-6的底端出袋处保持一个包装袋通过的空隙,输送带2-8位于压袋板2-6下方、且其两端分别延伸至送袋轮2-5处与送袋辊2-7处;另外,送袋轮2-5的数量为2个、且对称设置于装袋箱2-1的出袋口两侧,送袋辊2-7的轴向两端与2个送袋轮2-5的最外端齐平。

[0021] 喷码机构3包括传送带3-1,设置于传送带3-1上方的喷码机3-2,以及设置于传送带3-1的出袋端上方的计数器3-3。

[0022] 收袋机构4包括收袋箱4-1、推板4-2、推动弹簧4-3、海绵垫4-4;推板4-2竖直设置于收袋箱4-1内部、且通过推动弹簧4-3与收袋箱4-1的侧壁连接,海绵垫4-4放置于收袋箱4-1内部;收袋箱4-1包括箱体4-11、凸条4-12、挂钩4-13,凸条4-12的数量为2个、且对称设置于收袋箱4-1的内壁,挂钩4-13的数量为2个、且对称设置于箱体4-11的外壁。

[0023] 本实用新型食品包装袋生产日期喷码系统的工作过程为,将成摞待喷码的包装袋放入送袋机构2的装袋箱2-1,此时,在斜台2-2和斜板2-3的作用下,成摞的包装袋呈倾斜状、且位于底端的包装袋位于装袋箱2-1的出袋口处,同时,后续随着包装袋数量逐渐减少,斜压弹簧2-4逐步给斜板2-3压力,使其保证包装袋持续的有向下滑动的动力;在送袋轮2-5的滚动作用下,包装袋逐渐从装袋箱2-1的出袋口滑出,再在倾斜设置的压袋板2-6的压力作用下以及输送带2-8的辅助输送作用下,包装袋逐渐被分开、进入压袋板2-6底端的包装袋数量逐渐减少,直到单个包装袋从压袋板2-6底端出袋处滑出,再在送袋辊2-7的作用下进入喷码机构3;包装袋在喷码机构3的传送带3-1的作用下,依次送入喷码机3-2喷码处下方并进行喷码,再经过计数器3-3的计数后送入收袋机构4;收袋箱4-1的箱体4-11内预先放置用于收集包装袋的塑料袋并将其袋口两端挂在收袋箱4-1的挂钩4-13上,送入收袋机构4的包装袋依次落入收袋箱4-1的箱体4-11内,并在海绵垫4-4的缓冲作用下落入更平稳,同时,在推板4-2和推动弹簧4-3的作用下,包装袋可被收拢,当一批次包装袋的生产日期喷码完成后,通过提起塑料袋的方式,可将成摞的包装袋统一收集,另外,凸条4-12的设置可使塑料袋的提起、包装袋的取出更加方便,工作效率更高。

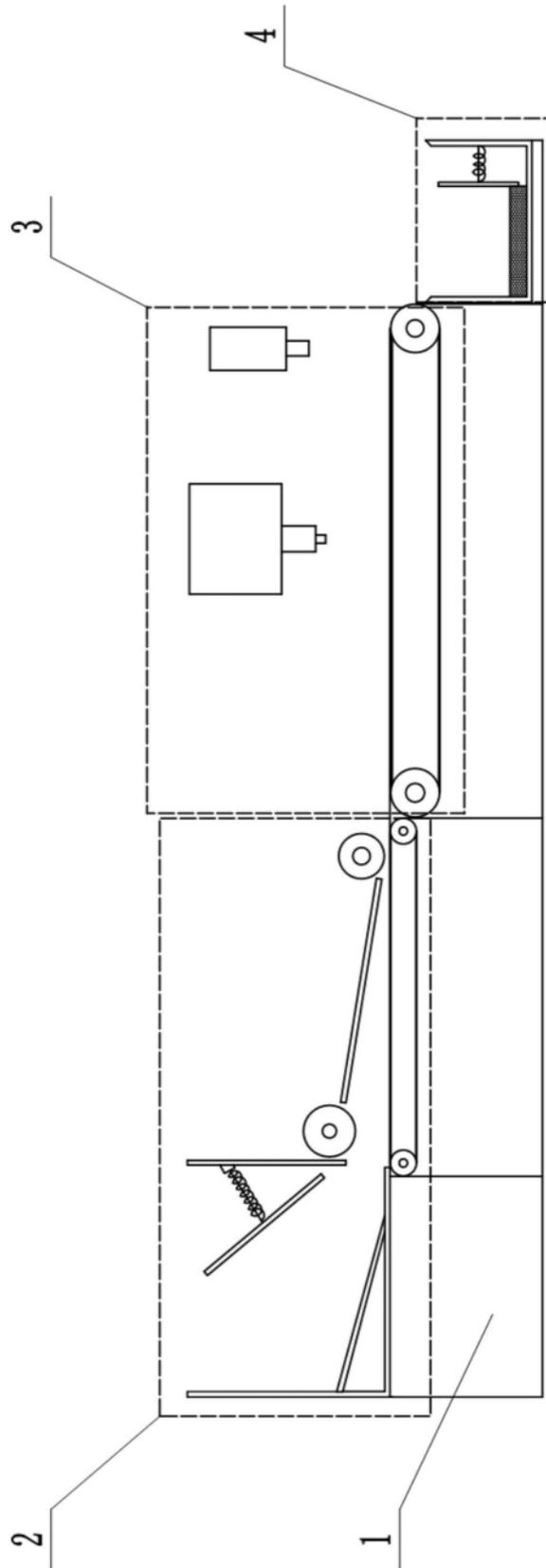


图1

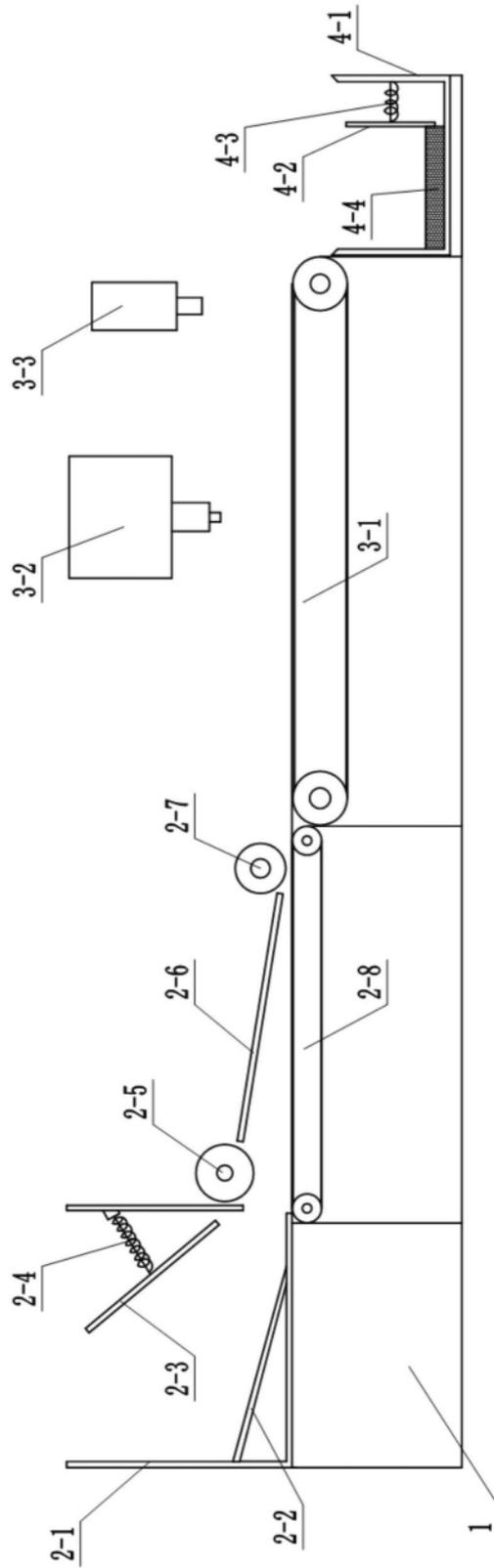


图2

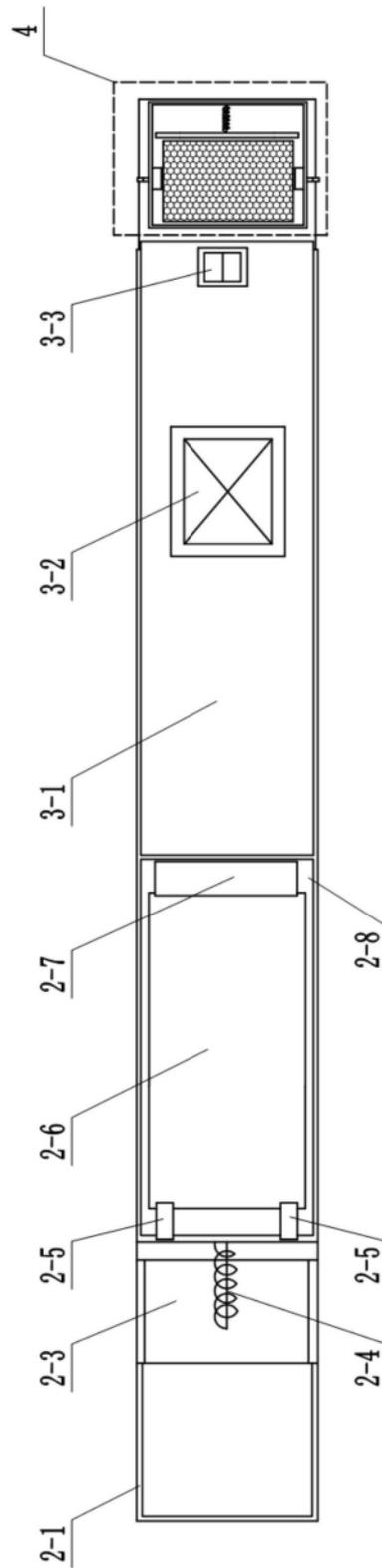


图3

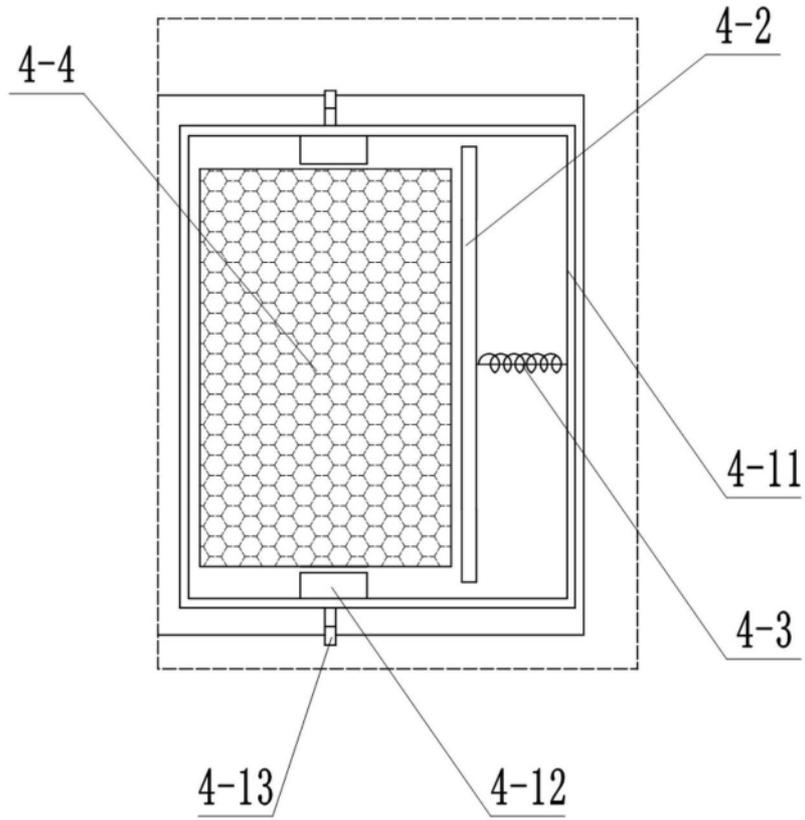


图4