



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103465007 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201310401418. 9

(22) 申请日 2013. 09. 06

(71) 申请人 绍兴新华制盖有限公司

地址 312090 浙江省绍兴市绍兴县孙端镇中心路

(72) 发明人 孙建国 孙立平

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所  
33220

代理人 钟桦

(51) Int. Cl.

B23P 19/04 (2006. 01)

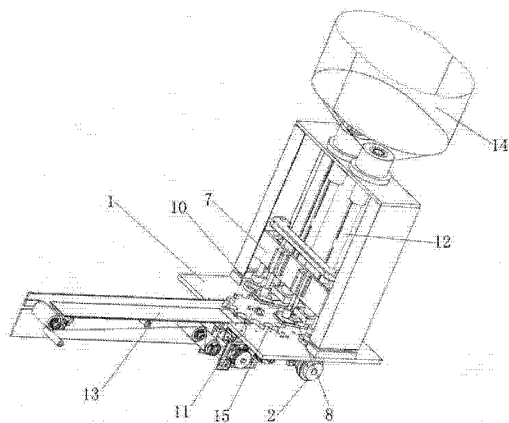
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 发明名称

一种双头垫片机

### (57) 摘要

本发明公开了一种双头垫片机,包括基座,所述基座下安装有电机,所述电机与第一传动轴相连,所述第一传动轴上分别安装有第一偏心轴、第二偏心轴;其中所述第一偏心轴通过第二传动轴与打杆支架相连,所述打杆支架上安装有两根打杆,所述第二偏心轴通过第三传动轴与垫片推板相连;所述基座上分别安装有瓶盖拨盘、垫片整理器、瓶盖输送带,其中所述瓶盖拨盘位于打杆下方,所述垫片整理器位于垫片推板的上方。本发明提供一种双头垫片机,其同一条流水线上能够同时在两个酒瓶盖中安装垫片,在提高工作效率的同时,降低了生产成本,且安装的正确性高。



1. 一种双头垫片机,其特征在于:包括基座(1),所述基座下安装有电机(2),所述电机(2)与第一传动轴(3)相连,所述第一传动轴(3)上分别安装有第一偏心轴(4)、第二偏心轴(5);其中所述第一偏心轴(4)通过第二传动轴(6)与打杆支架(7)相连,所述打杆支架(7)上安装有两根打杆(8),所述第二偏心轴(5)通过第三传动轴(9)与垫片推板(10)相连;所述基座(1)上分别安装有瓶盖拨盘(11)、垫片整理器(12)、瓶盖输送带(13),其中所述瓶盖拨盘(11)位于打杆(8)下方,所述垫片整理器(12)位于垫片推板(10)的上方。

2. 根据权利要求1所述的一种双头垫片机,其特征在于:所述瓶盖拨盘(11)为圆形瓶盖拨盘,所述打杆支架(7)上安装两根打杆(8)与圆形瓶盖拨盘(11)的圆心呈90度夹角。

3. 根据权利要求1所述的一种双头垫片机,其特征在于:所述瓶盖拨盘(11)上开设有12个酒瓶卡槽(15)。

4. 根据权利要求1所述的一种双头垫片机,其特征在于:所述垫片整理器(12)上安装有垫片斗(14)。

## 一种双头垫片机

[0001]

### 技术领域

[0002] 本发明及一种双头垫片机,尤其涉及一种酒瓶盖双头垫片机。

[0003]

### 背景技术

[0004] 在黄酒的酒瓶盖中需要安装垫片从而防止酒瓶的瓶口在安装时破损。但目前生产上所采用的安装方法是通过流水线在酒瓶盖中一个一个的安装垫片,不能同时同一条流水线上同时在 2 个酒瓶盖中安装垫片。由于生产成本的不断提高,目前所使用的垫片安装方法存在效率低下等问题。

[0005]

### 发明内容

[0006] 为了解决上述问题,本发明的目的在于提供了一种双头垫片机,其同一条流水线上能够同时在 2 个酒瓶盖中安装垫片,在提高工作效率的同时,降低了生产成本,且安装的正确性高。

[0007] 本发明为达到上述的目的,本发明采用如下技术方案:

一种双头垫片机,包括基座,所述基座下安装有电机,所述电机与第一传动轴相连,所述第一传动轴上分别安装有第一偏心轴、第二偏心轴;其中所述第一偏心轴通过第二传动轴与打杆支架相连,所述打杆支架上安装有两根打杆,所述第二偏心轴通过第三传动轴与垫片推板相连;所述基座上分别安装有瓶盖拨盘、垫片整理器、瓶盖输送带,其中所述瓶盖拨盘位于打杆下方,所述垫片整理器位于垫片推板的上方。

[0008] 所述瓶盖拨盘为圆形瓶盖拨盘,所述打杆支架上安装两根打杆与圆形瓶盖拨盘的圆心呈 90 度夹角。

[0009] 所述瓶盖拨盘上开设有 12 个酒瓶卡槽。

[0010] 所述垫片整理器上安装有垫片斗。

[0011] 本发明的有益效果为:本发明提供了一种双头垫片机,其同一条流水线上能够同时在 2 个酒瓶盖中安装垫片,在提高工作效率的同时,降低了生产成本,且安装的正确性高。

[0012]

### 附图说明

[0013] 图 1 为本发明的结构示意图;

图 2 是图 1 的右视图。

[0014]

## 具体实施方式

### [0015] 实施例 1

如图 1、图 2 所示,本实施例提供的是一种双头垫片机,包括基座 1,所述基座下安装有电机 2,所述电机 2 与第一传动轴 3 相连,所述第一传动轴 3 上分别安装有第一偏心轴 4、第二偏心轴 5;其中所述第一偏心轴 4 通过第二传动轴 6 与打杆支架 7 相连,所述打杆支架 7 上安装有两根打杆 8,所述第二偏心轴 5 通过第三传动轴 9 与垫片推板 10 相连;所述基座 1 上分别安装有瓶盖拨盘 11、垫片整理器 12、瓶盖输送带 13,其中所述瓶盖拨盘 11 位于打杆 8 下方,所述垫片整理器 12 位于垫片推板 10 的上方。所述瓶盖拨盘 11 为圆形瓶盖拨盘,所述打杆支架 7 上安装两根打杆 8 与圆形瓶盖拨盘 11 的圆心呈 90 度夹角。所述瓶盖拨盘 11 上开设有 12 个酒瓶卡槽 15。所述垫片整理器 12 上安装有垫片斗 14。

[0016] 本实施例所述的一种双头垫片机在使用时,首先电机 2 通过第一传动轴 3 带动第一偏心轮 4 和第二偏心轮 5。第一偏心轮 4 通过第二传动轴 6 带动打杆支架 7,打杆支架 7 使打杆 8 进行上下往复运动。第二偏心轮 5 通过第三传动轴 9 带动垫片推板 10 前后往复运动。安装在垫片斗 14 内的垫片通过垫片整理器 12 落入垫片推板 10 上,垫片推板 10 把垫片运输酒瓶盖上,通过打杆 8 使垫片安装在酒瓶盖上。基座 1 上活动安装有瓶盖拨盘 11,瓶盖拨盘 11 能够在基座 1 上转动。瓶盖拨盘 11 上开设有 12 个酒瓶卡槽 15,酒瓶卡槽 15 内安装有酒瓶。由于打杆支架 7 上安装两根打杆 8 与圆形瓶盖拨盘 11 的圆心呈 90 度夹角,因此两根打杆 8 之间的间距 2 个酒瓶卡槽 15。圆形瓶盖拨盘 11 在基座 1 上每旋转依次就转动 2 个酒瓶卡槽 15,因只需转动 6 次 12 个酒瓶盖上能同时安装好垫片,从而保证两根打杆 8 的同时使用。安装完后的酒瓶盖通过瓶盖输送带 13 输送。

[0017] 本实施例所述的一种双头垫片机,其同一条流水线上能够同时在 2 个酒瓶盖上安装垫片,在提高工作效率的同时,降低了生产成本,且安装的正确性高。

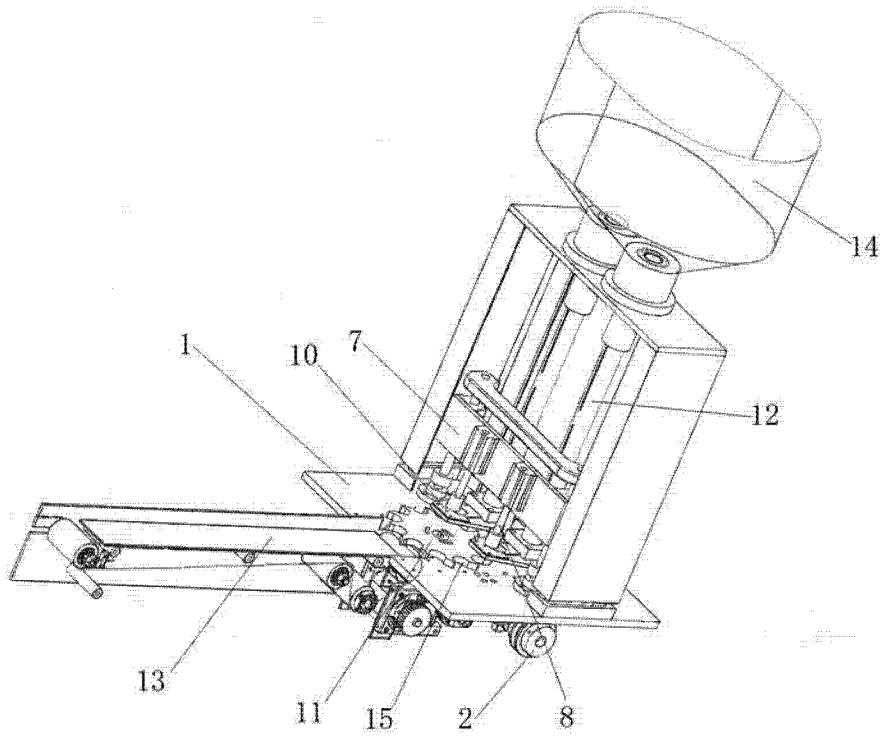


图 1

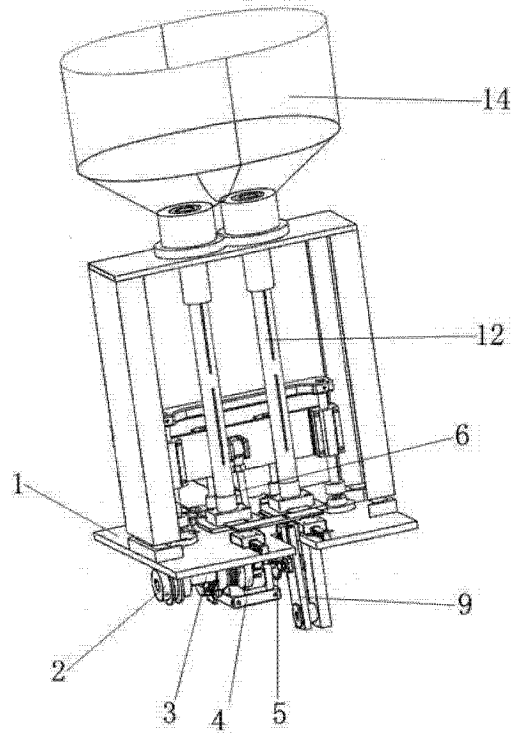


图 2