(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 201697564 U
(45)授权公告日 2011.01.05

(21)申请号 201020206717.9

(22)申请日 2010.05.28

(73)专利权人 韩德文
地址 337009 江西省萍乡市上栗县金山镇金山村打石坡
专利权人 邱启炳
邓光胜
钟宇新

(72)发明人 韩德文 邱启炳 邓光胜 钟宇新

(74)专利代理机构 江西省专利事务所 36100
代理人 黄新平

(51)Int.Cl.
F42B 4/30(2006.01)

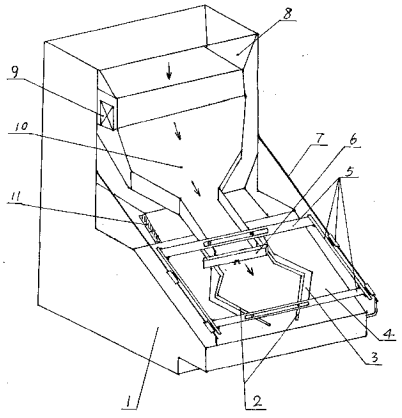
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

全自动烟花鞭炮捆筒机

(57)摘要

一种全自动烟花鞭炮捆筒机，包括机架、料斗，料斗设在机架的上方，料斗的下端与成形框连接，成形框的出料口与弧形送料板上端相接，弧形送料板的下端安装在机架工作台上，弧形送料板下端出口设置升降挡板，弧形送料板下装有振动器；机架的工作台与水平面成夹角，机架工作台的两侧设有与水平成夹角的滑轨，滑动成形框架的两侧与滑轨活动连接，可调成形架通过螺栓固定在滑动成形框架上，机架工作台中部即可调成形架位置处设置升降工作板。本实用新型的全自动烟花鞭炮捆筒机结构简单、工作效率高，能大大降低人们的劳动强度。



CN 201697564 U

1. 一种全自动烟花鞭炮捆筒机，包括机架 (1)、料斗 (8)，其特征在于：料斗 (8) 设在机架 (1) 的上方，料斗 (8) 的下端与成形框 (9) 连接，成形框 (9) 的出料口与弧形送料板 (10) 上端相接，弧形送料板 (10) 的下端安装在机架工作台 (4) 上，弧形送料板 (10) 下端出口设置升降挡板 (6)，机架工作台 (4) 与水平面成夹角，机架工作台 (4) 的两侧设有与水平成夹角的滑轨 (7)，滑动成形框架 (5) 的两侧与滑轨 (7) 活动连接，可调成形架 (2) 通过螺栓固定在滑动成形框架 (5) 上。

2. 根据权利要求 1 所述的全自动烟花鞭炮捆筒机，其特征在于：弧形送料板 (10) 下装有振动器 (11)。

3. 根据权利要求 1 所述的全自动烟花鞭炮捆筒机，其特征在于：机架工作台 (4) 中部即可调成形架位置处设置升降工作板 (3)，升降工作板 (3) 上装有振动器。

全自动烟花鞭炮捆筒机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种全自动烟花鞭炮捆筒机。

背景技术

[0002] 现有技术中将一个个的烟花或鞭炮捆成数量众多的筒形，大多采用手工捆绑，工人的劳动强度高，劳动效率非常的低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种结构简单、工作效率高，能大大降低人们劳动强度的全自动烟花鞭炮捆筒机。

[0004] 本实用新型的全自动烟花鞭炮捆筒机，包括机架、料斗，料斗设在机架的上方，料斗的下端与成形框连接，成形框的出料口与弧形送料板上端相接，弧形送料板的下端安装在机架工作台上，弧形送料板下端出口设置升降挡板，弧形送料板下装有振动器；机架的工作台与水平面成夹角，机架工作台的两侧设有与水平成夹角的滑轨，滑动成形框架的两侧与滑轨活动连接，可调成形架通过螺栓固定在滑动成形框架上，机架工作台中部即可调成形架位置处设置升降工作板。

[0005] 本实用新型的全自动烟花鞭炮捆筒机的工作原理是：将杂乱的单个烟花或鞭炮原料放置在料斗中，烟花或鞭炮经成形框的整理，按顺序进入弧形送料板，沿着弧形送料板在振动器的作用下整齐排列，并随着滑动成形框架运动，进入可调成形架内；当可调成形架装满时，升降挡板挡住原料，此时，可对可调成形架内的烟花或鞭炮进行捆绑，再由升降工作板送出成品。之后，滑动成形框架上行，进行下一次的操作，如此循环。

[0006] 本实用新型的全自动烟花鞭炮捆筒机结构简单、工作效率高，能大大降低人们劳动强度。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0008] 一种全自动烟花鞭炮捆筒机，包括机架 1、料斗 8，料斗 8 设在机架 1 的上方，料斗 8 的下端与成形框 9 连接，成形框 9 的出料口与弧形送料板 10 上端相接，弧形送料板 10 的下端安装在机架工作台 4 上，弧形送料板 10 下端出口设置升降挡板 6，弧形送料板 10 下装有振动器 11；机架工作台 4 与水平面成夹角，机架工作台 4 的两侧设有与水平成夹角的滑轨 7，滑动成形框架 5 的两侧与滑轨 7 活动连接，可调成形架 2 通过螺栓固定在滑动成形框架 5 上，机架工作台 4 中部即可调成形架位置处设置升降工作板 3，升降工作板 3 上也装有振动器。

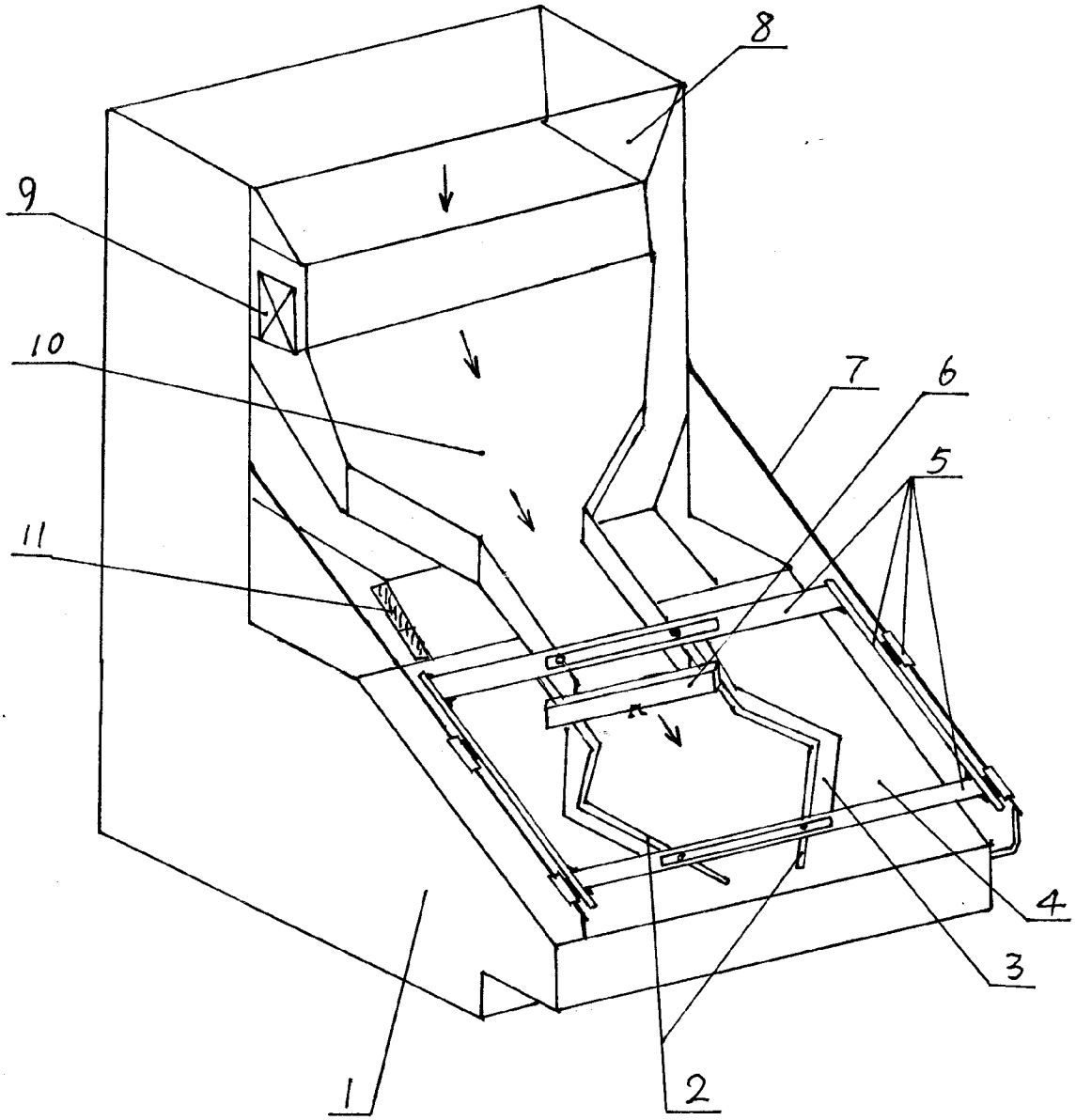


图 1