



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217868091 U

(45) 授权公告日 2022. 11. 22

(21) 申请号 202220766226.2

(22) 申请日 2022.04.02

(73) 专利权人 湖南中南医药包装机械股份有限公司

地址 426111 湖南省邵阳市祁阳经济开发区中小企业创业园第17栋

(72) 发明人 汤重喜

(51) Int. Cl.

B67C 3/26 (2006.01)

B67C 3/24 (2006.01)

B67C 3/22 (2006.01)

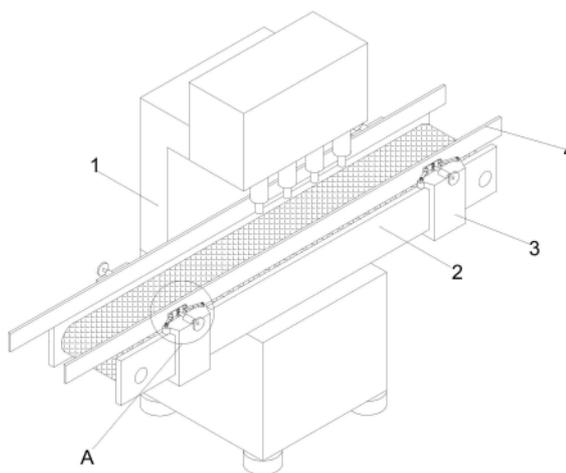
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54) 实用新型名称

用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机

### (57) 摘要

本实用新型涉及灌装机技术领域,且公开了用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,包括灌装机本体,灌装机本体的工作台台面上设置有进料滑道,进料滑道的内部设置有用于传送瓶子的传送履带,进料滑道的两侧外壁面上均固定安装有固定件,本实用新型中,通过设置有定位板和活动旋转块,通过螺栓将定位挡板与伸缩杆进行连接后,推动定位挡板靠向固定件使活动旋转块进入到两个定位板之间,之后使用螺栓将连接插孔定位在两个定位板之间,通过设置自由转动的活动旋转块,通过调节转轴末端设置的圆盘带动调节转轴进行旋转时,使定位挡板可以接收到一个横向的推力从而可以进行移动调节。



1. 用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,包括灌装机本体(1),所述灌装机本体(1)的工作台台面上设置有进料滑道(2),所述进料滑道(2)的内部设置有用于传送瓶子的传送履带,所述进料滑道(2)的两侧外壁面上均固定安装有固定件(3),其特征在于:相互对应的两个所述固定件(3)之间均设置有定位挡板(4),所述固定件(3)的顶部固定安装有安装块(13),安装块(13)开设有贯穿整个安装块(13)的孔,所述安装块(13)内部活动安装有调节转轴(14),所述固定件(3)的顶部还固定安装有两个相互远离的固定柱(5),所述固定柱(5)的上方设置有伸缩杆(6),所述定位挡板(4)靠近固定件(3)的一侧壁面上固定安装有等距排列的联动块(8)。

2. 根据权利要求1所述的用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,其特征在于:所述伸缩杆(6)的两端分别固定安装有连接环(7),所述伸缩杆(6)靠近固定柱(5)的一端套接在固定柱(5)的上方并通过螺帽固定。

3. 根据权利要求1所述的用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,其特征在于:所述联动块(8)的两侧均开设有插入槽(9),所述插入槽(9)的上下两侧壁面均开设有连通到联动块(8)外部的定位孔一(10),定位孔一(10)中开设有螺纹,所述伸缩杆(6)靠近插入槽(9)的一端通过连接环(7)活动安装在两个定位孔一(10)之间。

4. 根据权利要求1所述的用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,其特征在于:所述调节转轴(14)的前端穿过安装块(13)并活动安装有活动旋转块(15),所述活动旋转块(15)的外壁面上开设有两个相互对应的连接插孔(16),连接插孔(16)的内部壁面开设有螺纹。

5. 根据权利要求1所述的用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,其特征在于:所述联动块(8)靠近固定件(3)的一侧壁面上还固定安装有两个上下对应的定位板(11),两个定位板(11)的内部开设有定位孔二(12),定位孔二(12)与连接插孔(16)的内径大小相同。

6. 根据权利要求1所述的用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,其特征在于:所述调节转轴(14)的前端通过设置的活动旋转块(15)定位在两个定位板(11)之间,所述调节转轴(14)的末端固定安装有用于转动的圆盘,活动旋转块(15)通过螺栓固定安装在两个定位板(11)之间。

## 用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及灌装机技术领域,尤其涉及用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机。

### 背景技术

[0002] 直线式灌装机是为用户对于制药、食品、化工、农药等行业的液体灌装而设计的,主要采用活塞式计量泵,并各自进行单独调整,因其充填量准确,结构合理,操作方便,能适用于不同材质及不同规格的灌装。

[0003] 灌装机在运行时,通过机架上的托板对需要灌装的瓶子进行引导装填,现有的灌装机其托板部分安装固定,在对不同规格的瓶子进行灌装时不能够提供较好的稳定效果,为此,我们提出用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型主要是解决上述现有技术所存在的技术问题,提供用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案,用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机,包括灌装机本体,所述灌装机本体的工作台台面上设置有进料滑道,所述进料滑道的内部设置有用于传送瓶子的传送履带,所述进料滑道的两侧外壁面上均固定安装有固定件,相互对应的两个所述固定件之间均设置有定位挡板,所述固定件的顶部固定安装有安装块,安装块开设有贯穿整个安装块的孔,所述安装块内部活动安装有调节转轴,所述固定件的顶部还固定安装有两个相互远离的固定柱,所述固定柱的上方设置有伸缩杆,所述定位挡板靠近固定件的一侧壁面上固定安装有等距排列的联动块。

[0006] 进一步,所述伸缩杆的两端分别固定安装有连接环,所述伸缩杆靠近固定柱的一端套接在固定柱的上方并通过螺帽固定。

[0007] 进一步,所述联动块的两侧均开设有插入槽,所述插入槽的上下两侧壁面均开设有连通到联动块外部的定位孔一,定位孔一中开设有螺纹,所述伸缩杆靠近插入槽的一端通过连接环活动安装在两个定位孔一之间。

[0008] 进一步,所述调节转轴的前端穿过安装块并活动安装有活动旋转块,所述活动旋转块的外壁面上开设有两个相互对应的连接插孔,连接插孔的内部壁面开设有螺纹。

[0009] 进一步,所述联动块靠近固定件的一侧壁面上还固定安装有两个上下对应的定位板,两个定位板的内部开设有定位孔二,定位孔二与连接插孔的内径大小相同。

[0010] 进一步,所述调节转轴的前端通过设置的活动旋转块定位在两个定位板之间,所述调节转轴的末端固定安装有用于转动的圆盘,活动旋转块通过螺栓固定安装在两个定位板之间。

[0011] 有益效果

[0012] 本实用新型提供了用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机。具备以下有益效

果：

[0013] 1、该用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机，通过设置有定位板和活动旋转块，将调节转轴穿过安装块延伸到定位挡板的上方后，将活动旋转块活动安装在调节转轴的前端，之后将两个伸缩杆安装在对应的固定柱上后，将定位挡板移动到与两个伸缩杆自由端对应的一侧，之后通过螺栓将定位挡板与伸缩杆进行连接后，推动定位挡板靠向固定件使活动旋转块进入到两个定位板之间，之后使用螺栓将连接插孔定位在两个定位板之间，通过设置自由转动的活动旋转块，通过调节转轴末端设置的圆盘带动调节转轴进行旋转时，使定位挡板可以接收到一个横向的推力从而可以进行移动调节。

[0014] 2、该用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机，通过设置有两个自由伸缩的伸缩杆，在使用本装置时，将固定件等距排列安装在进料滑道的外部后，将联动块等距安装在定位挡板的外壁面后，使联动块与对应的两个伸缩杆联动在一起，启动整个灌装机本体，根据需要灌装的瓶子大小可以灵活调节两个定位挡板的间距，通过两个定位挡板使瓶子在进入到进料滑道的内部移送时更加稳定，本装置提高了灌装时的便利性，可以根据不同大小的瓶子进行灵活调节间距，在对不同规格的瓶子进行移送时都能有较好的稳定效果。

### 附图说明

[0015] 本说明书所绘示的结构、比例、大小等，均仅用以配合说明书所揭示的内容，以供熟悉此技术的人士了解与阅读，并非用以限定本实用新型可实施的限定条件，故不具技术上的实质意义。

[0016] 图1为整体示意图；

[0017] 图2为A处放大图；

[0018] 图3为联动块与调节转轴连接示意图；

[0019] 图例说明：1、灌装机本体；2、进料滑道；3、固定件；4、定位挡板；5、固定柱；6、伸缩杆；7、连接环；8、联动块；9、插入槽；10、定位孔一；11、定位板；12、定位孔二；13、安装块；14、调节转轴；15、活动旋转块；16、连接插孔；

### 具体实施方式

[0020] 用于口服液生产加工的直线式消泡灌装机，如图1到图3所示，包括灌装机本体1，灌装机本体1的工作台台面上设置有进料滑道2，进料滑道2的内部设置有用于传送瓶子的传送履带，进料滑道2的两侧外壁面上均固定安装有固定件3，相互对应的两个固定件3之间均设置有定位挡板4，固定件3的顶部固定安装有安装块13，安装块13开设有贯穿整个安装块13的孔，安装块13内部活动安装有调节转轴14，固定件3的顶部还固定安装有两个相互远离的固定柱5，固定柱5的上方设置有伸缩杆6，伸缩杆6的两端分别固定安装有连接环7，伸缩杆6靠近固定柱5的一端套接在固定柱5的上方并通过螺帽固定，定位挡板4靠近固定件3的一侧壁面上固定安装有等距排列的联动块8，联动块8的两侧均开设有插入槽9，插入槽9的上下两侧壁面均开设有连通到联动块8外部的定位孔一10，定位孔一10中开设有螺纹，伸缩杆6靠近插入槽9的一端通过连接环7活动安装在两个定位孔一10之间。

[0021] 调节转轴14的前端穿过安装块13并活动安装有活动旋转块15，活动旋转块15的外壁面上开设有两个相互对应的连接插孔16，连接插孔16的内部壁面开设有螺纹，联动块8靠

近固定件3的一侧壁面上还固定安装有两个上下对应的定位板11,两个定位板11的内部开设有定位孔二12,定位孔二12与连接插孔16的内径大小相同,调节转轴14的前端通过设置的活动旋转块 15定位在两个定位板11之间,通过调节转轴14末端设置的圆盘带动调节转轴14进行旋转时,使定位挡板4可以接收到一个横向的推力从而可以进行移动调节,在使用本装置时,将固定件3等距排列安装在进料滑道2的外部后,将联动块8等距安装在定位挡板4的外壁面后,使联动块8与对应的两个伸缩杆6联动在一起,启动整个灌装机本体1,根据需要灌装的瓶子大小可以灵活调节两个定位挡板4的间距,通过两个定位挡板4使瓶子在进入到进料滑道2的内部移送时更加稳定,本装置提高了灌装时的便利性,可以根据不同大小的瓶子进行灵活调节间距,在对不同规格的瓶子进行移送时都能有较好的稳定效果。

[0022] 本实用新型的工作原理:

[0023] 通过设置有定位板11和活动旋转块15,将调节转轴14穿过安装块13延伸到定位挡板4的上方后,将活动旋转块15活动安装在调节转轴14的前端,之后将两个伸缩杆6安装在对应的固定柱5上后,将定位挡板4移动到与两个伸缩杆6自由端对应的一侧,之后通过螺栓将定位挡板4与伸缩杆6进行连接后,推动定位挡板4靠向固定件3使活动旋转块15进入到两个定位板11 之间,之后使用螺栓将连接插孔16定位在两个定位板11之间,通过设置自由转动的活动旋转块15,通过调节转轴14末端设置的圆盘带动调节转轴14 进行旋转时,使定位挡板4可以接收到一个横向的推力从而可以进行移动调节。

[0024] 通过设置有两个自由伸缩的伸缩杆6,在使用本装置时,将固定件3等距排列安装在进料滑道2的外部后,将联动块8等距安装在定位挡板4的外壁面后,使联动块8与对应的两个伸缩杆6联动在一起,启动整个灌装机本体1,根据需要灌装的瓶子大小可以灵活调节两个定位挡板4的间距,通过两个定位挡板4使瓶子在进入到进料滑道2的内部移送时更加稳定,本装置提高了灌装时的便利性,可以根据不同大小的瓶子进行灵活调节间距,在对不同规格的瓶子进行移送时都能有较好的稳定效果。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。

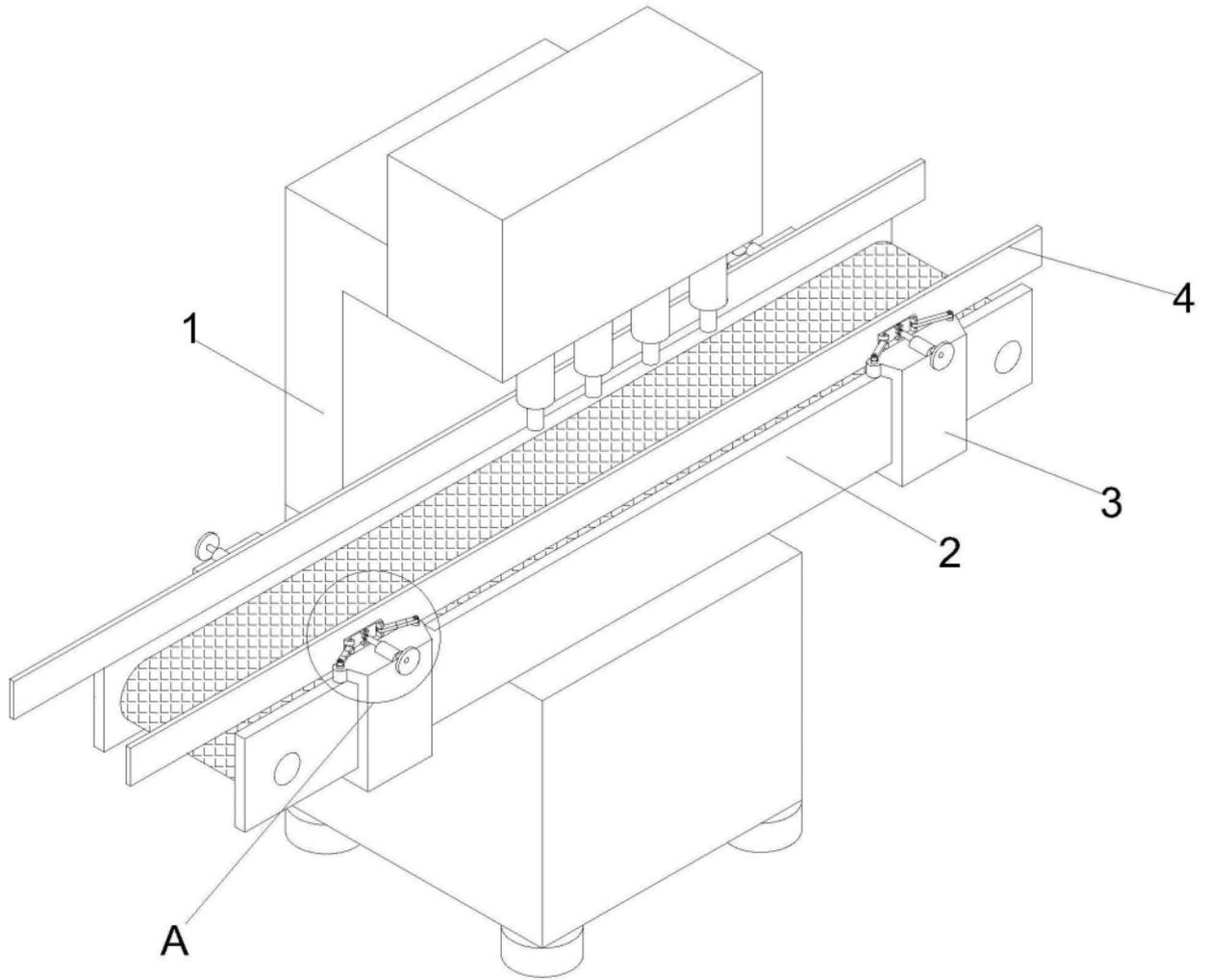


图1

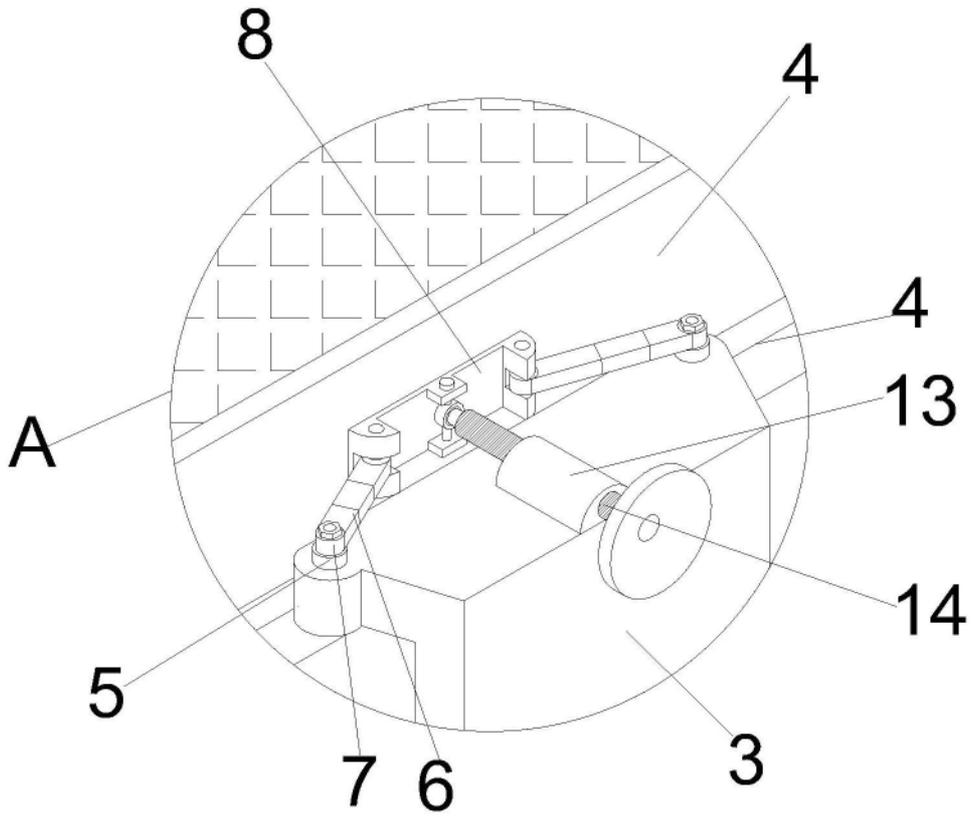


图2

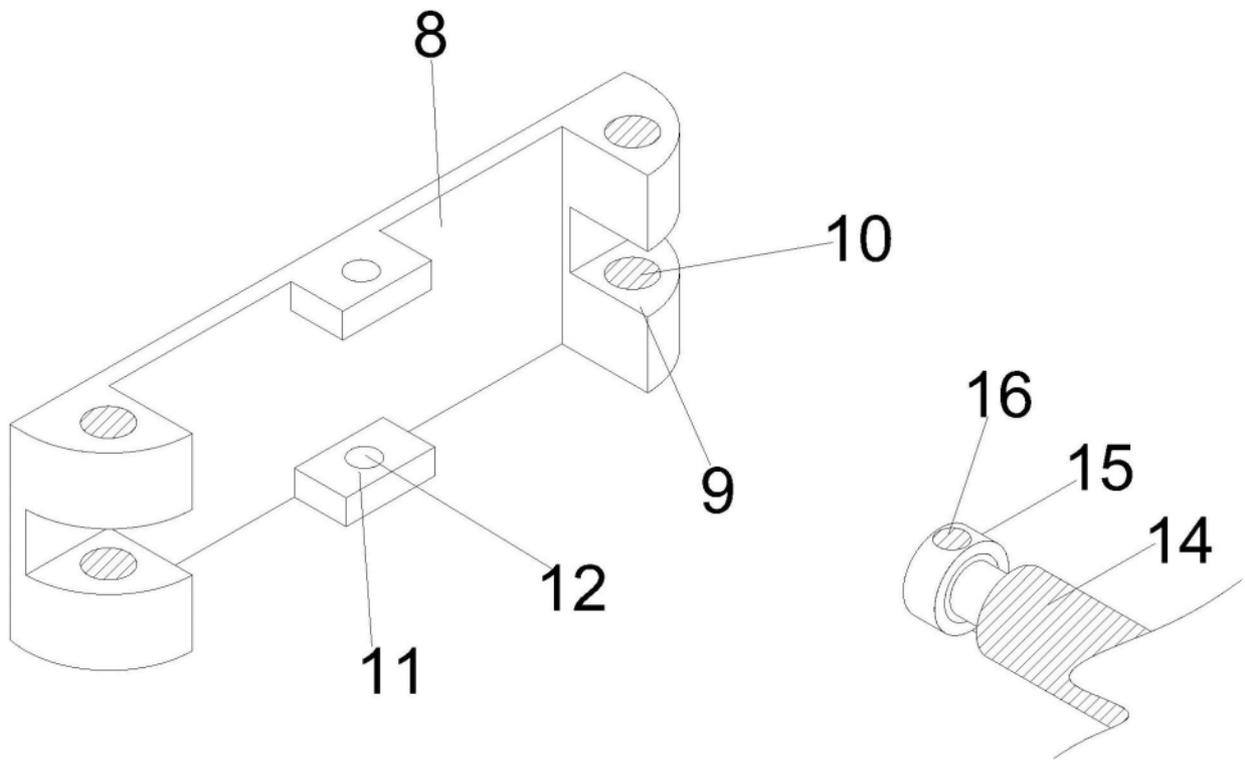


图3