



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203767096 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 13

(21) 申请号 201420176830. 5

(22) 申请日 2014. 04. 11

(73) 专利权人 济宁诺瑞电子科技有限公司

地址 272006 山东省济宁市济安桥北路 16  
号金居苑小区中区法院片区 3 号商住  
楼东二单元三层西户

(72) 发明人 李月才

(74) 专利代理机构 北京维澳专利代理有限公司

11252

代理人 王立民 张应

(51) Int. Cl.

B65B 5/08 (2006. 01)

B65B 65/08 (2006. 01)

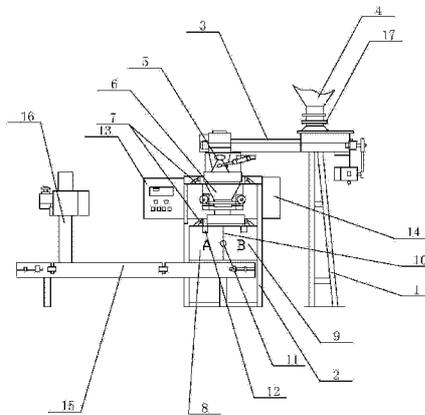
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种适用于大米、面粉二次包装装置

(57) 摘要

一种适用于大米、面粉二次包装装置，它涉及机械设备技术领域，给料机机架的上端与物料输送机的一端连接，物料输送机的一端上部设有储料仓，物料输送机的另一端下部设有截料装置，截料装置的下部设有称重夹袋装置，称重夹袋装置的上、下侧设有感应计数器，且称重夹袋装置的下部分别设有 A 料筒和 B 料筒，A 料筒与 B 料筒之间设有分仓板，A 料筒和 B 料筒的下部设有产品输送机，且产品输送机的一端与包装机支架连接，产品输送机的另一端与缝包机连接，包装机机架的上部一侧设有电磁阀箱，包装机机架的另一侧设有电气控制柜。它采用电气自动化控制，可将已经打包的小袋产品按时、按量进行码垛称重，并直接进行二次检测，达到标准后自动装袋。



1. 一种适用于大米、面粉二次包装装置,其特征在于它包含给料机机架(1)、包装机机架(2)、物料输送机(3)、储料仓(4)、截料装置(5)、称重夹袋装置(6)、感应计数器(7)、A料筒(8)、B料筒(9)、分仓板(10)、固定轴(11)、分仓板挡板(12)、电气控制柜(13)、电磁阀箱(14)、产品输送机(15)、缝包机(16),给料机机架(1)的上端与物料输送机(3)的一端连接,物料输送机(3)的一端上部设有储料仓(4),物料输送机(3)的另一端下部设有截料装置(5),截料装置(5)的下部设有称重夹袋装置(6),称重夹袋装置(6)的上、下侧设有感应计数器(7),且称重夹袋装置(6)的下部分别设有A料筒(8)和B料筒(9),A料筒(8)与B料筒(9)之间设有分仓板(10),分仓板(10)中部设有固定轴(11),且A料筒(8)和B料筒(9)上部均设有分仓板挡板(12),A料筒和B料筒的下部设有产品输送机(15),且产品输送机(15)的一端与包装机支架(2)连接,产品输送机(15)的另一端与缝包机(16)连接,包装机机架(2)的上部一侧设有电磁阀箱(14),包装机机架(2)的另一侧设有电气控制柜(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种适用于大米、面粉二次包装装置,其特征在于所述的储料仓(4)的下部设有检修闸板(17)。

## 一种适用于大米、面粉二次包装装置

### 技术领域：

[0001] 本实用新型涉及机械设备技术领域，具体涉及一种二次包装装置。

### 背景技术：

[0002] 目前市场上，对于大米、面粉等的二次包装都是人工操作的，在进行包装时，对于称重计数等就容易出错，且浪费了人力。

### 实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是提供一种适用于大米、面粉二次包装装置，它采用电气自动化控制，可将已经打包的小袋产品按时、按量进行码垛称重，并直接进行二次检测，达到标准后自动装袋。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本实用新型是采用以下技术方案：它包含给料机机架 1、包装机机架 2、物料输送机 3、储料仓 4、截料装置 5、称重夹袋装置 6、感应计数器 7、A 料筒 8、B 料筒 9、分仓板 10、固定轴 11、分仓板挡板 12、电气控制柜 13、电磁阀箱 14、产品输送机 15、缝包机 16，给料机机架 1 的上端与物料输送机 3 的一端连接，物料输送机 3 的一端上部设有储料仓 4，物料输送机 3 的另一端下部设有截料装置 5，截料装置 5 的下部设有称重夹袋装置 6，称重夹袋装置 6 的上、下侧设有感应计数器 7，且称重夹袋装置 6 的下部分别设有 A 料筒 8 和 B 料筒 9，A 料筒 8 与 B 料筒 9 之间设有分仓板 10，分仓板 10 中部设有固定轴 11，且 A 料筒和 B 料筒上部均设有分仓板挡板 12，A 料筒 8 和 B 料筒 9 的下部设有产品输送机 15，且产品输送机 15 的一端与包装机支架 2 连接，产品输送机 15 的另一端与缝包机 16 连接，包装机机架 2 的上部一侧设有电磁阀箱 14，包装机机架 2 的另一侧设有电气控制柜 13。

[0005] 本实用新型的工作原理：在操作时，接通电源，物料从物料输送机输送到截料装置，再进入称重夹袋装置，同时感应计数器进行计数、计重，最后进入料桶，由产品输送机输送至缝包机，进行封包操作。

[0006] 本实用新型具有以下有益效果：它采用电气自动化控制，可将已经打包的小袋产品按时、按量进行码垛称重，并直接进行二次检测，达到标准后自动装袋。

### 附图说明：

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式：

[0008] 参看图 1，本具体实施方式是采用以下技术方案：它包含给料机机架 1、包装机机架 2、物料输送机 3、储料仓 4、截料装置 5、称重夹袋装置 6、感应计数器 7、A 料筒 8、B 料筒 9、分仓板 10、固定轴 11、分仓板挡板 12、电气控制柜 13、电磁阀箱 14、产品输送机 15、缝包机 16，给料机机架 1 的上端与物料输送机 3 的一端连接，物料输送机 3 的一端上部设有储

料仓 4,物料输送机 3 的另一端下部设有截料装置 5,截料装置 5 的下部设有称重夹袋装置 6,称重夹袋装置 6 的上、下侧设有感应计数器 7,且称重夹袋装置 6 的下部分别设有 A 料筒 8 和 B 料筒 9,A 料筒 8 与 B 料筒 9 之间设有分仓板 10,分仓板 10 中部设有固定轴 11,且 A 料筒 8 和 B 料筒 9 上部均设有分仓板挡板 12,A 料筒和 B 料筒的下部设有产品输送机 15,且产品输送机 15 的一端与包装机支架 2 连接,产品输送机 15 的另一端与缝包机 16 连接,包装机机架 2 的上部一侧设有电磁阀箱 14,包装机机架 2 的另一侧设有电气控制柜 13。

[0009] 所述的储料仓 4 的下部设有检修闸板 17。

[0010] 本具体实施方式的工作原理:在操作时,接通电源,物料从物料输送机 3 输送到截料装置 5,再进入称重夹袋装置 6,同时感应计数器 7 进行计数、计重,最后进入料桶,由产品输送机 15 输送至缝包机 16,进行封包操作。

[0011] 本具体实施方式的操作步骤如下:

[0012] 一、接通电源,调整电气控制柜上的 A 料筒、B 料筒中料的计数、计量标准;

[0013] 二、将包装袋套入称重夹袋装置的夹袋筒中,触动筒边的行程开关,夹住包装袋;

[0014] 三、操作电气控制柜上的【手动 / 自动】开关,选择自动,设备开始进入自动计数、计量状态,自动进料、放料、包装;

[0015] 四、当放料过程完毕,自动卸料后,控制器即进入下次计量、计数、包装;

[0016] 五、若发生报警,把【手动 / 自动】打开到手动位置,人工测量重量与数量是否有误;

[0017] 六、在手动状态下,按电气控制柜上的【手动进料】、【手动放料 A】、【手动放料 B】,可分别对 A 料筒和 B 料筒进行手动加料、手动放料操作;

[0018] 七、若发生报警时,按电气控制柜上的【接受超差 A】、【接受超差 B】按钮,仪表则进入下一包的包装流程,若不想接受,可将仪表打到手动挡,按下【手动进料】按钮,即可放出料斗内的存料而仪表不计数。

[0019] 本具体实施方式具有以下有益效果:它电气自动化控制,可将已经打包的小袋产品按时、按量进行码垛称重,并直接进行二次检测,达到标准后自动装袋。

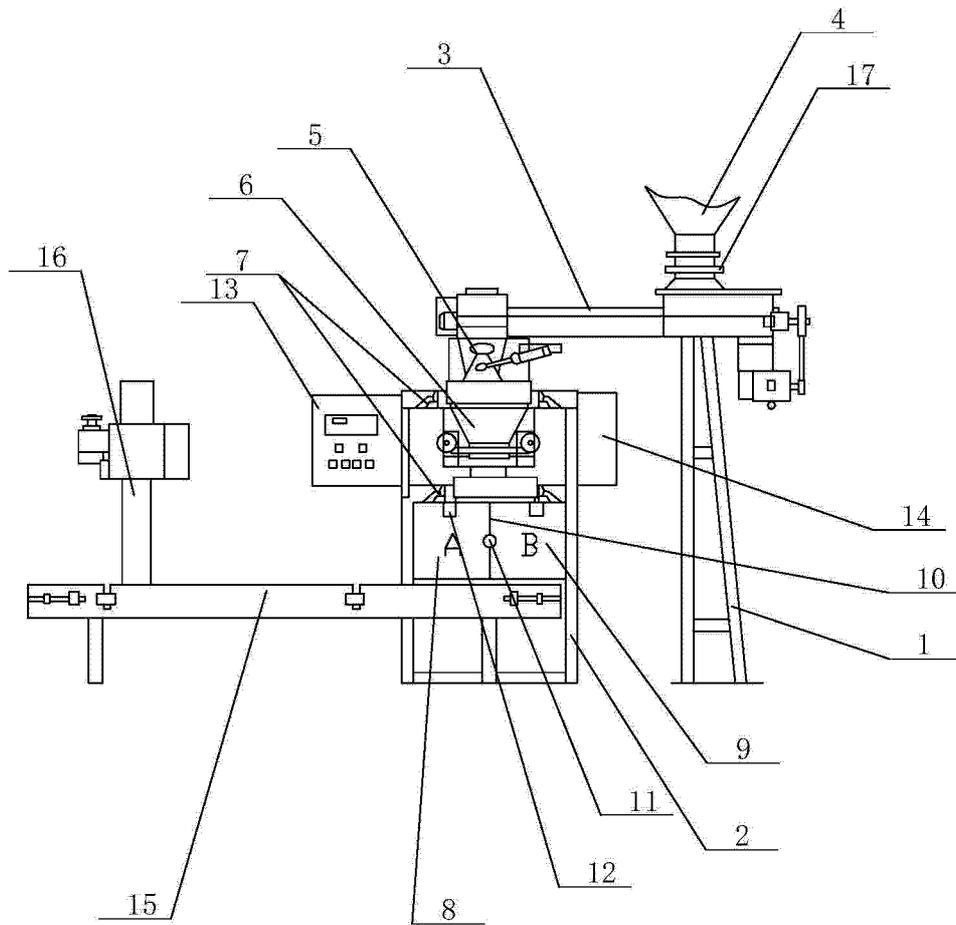


图 1