



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104627419 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 20

(21) 申请号 201510068854. 8

(22) 申请日 2015. 02. 10

(71) 申请人 吴中经济技术开发区越溪斯特拉机
械厂

地址 215104 江苏省苏州市吴中经济开发区
越溪街道旺山路 39 号

(72) 发明人 李勇

(74) 专利代理机构 南京汇盛专利商标事务所
(普通合伙) 32238

代理人 张立荣

(51) Int. Cl.

B65B 35/18(2006. 01)

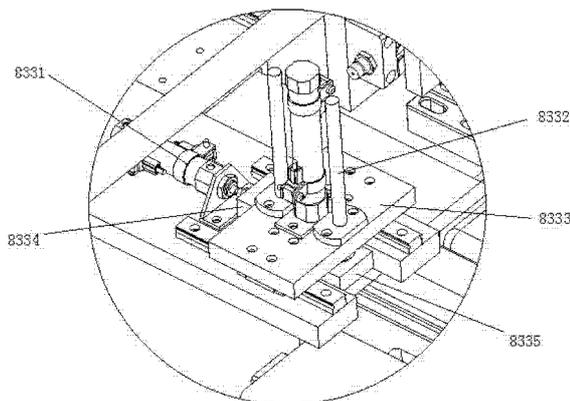
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置

(57) 摘要

本发明公开了一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的X方向移载装置和Y方向移载装置,X方向移载装置包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板,移板由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方,Y方向移载装置包括由气缸驱动向下移动的下移板,下移板的下端面安装有真空吸盘。通过上述方式,本发明设计合理,通过真空吸盘将说明书吸起,大大缩短了操作时间,节省了人工成本,大大提高了生产效率。



1. 一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,其特征在于:所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的 X 方向移栽装置和 Y 方向移栽装置, X 方向移栽装置包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板,移板由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方, Y 方向移栽装置包括由气缸驱动向下移动的下移板,下移板的下端面安装有真空吸盘。

一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置

技术领域

[0001] 本发明涉及自动打包机领域,特别是涉及一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置。

背景技术

[0002] 目前,在企业生产过程中,不乏需要一个将松散物进行打包的过程。对于将不同材质、不同规格、不同形状的零部件打包在一个封装袋内,是一件很繁琐的工序。有很多物品的打包过程还是靠人工完成,而靠人工打包的劳动强度大,效率非常低下,还存在着打包不精确的缺点,同时,打包前需要进行定位,将封装袋进行固定,且对于需要固定的封装袋有特定的要求,必须符合封装袋的尺寸的要求,这样不利于生产效率的提高。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,该装置设计合理,通过真空吸盘将说明书吸起,大大缩短了操作时间,节省了人工成本,大大提高了生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的 X 方向移载装置和 Y 方向移载装置, X 方向移载装置包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板,移板由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方, Y 方向移载装置包括由气缸驱动向下移动的下移板,下移板的下端面安装有真空吸盘。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,该装置设计合理,通过真空吸盘将说明书吸起,大大缩短了操作时间,节省了人工成本,大大提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图 1,本发明实施例包括:

一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,所述说明书吸料装置包括有由气缸驱动的 X 方向移载装置 8331 和 Y 方向移载装置 8332, X 方向移载装置 8331 包括与机架固定的移轨,移轨上配套设有由气缸驱动的移板 8333,移板 8333 由气缸驱动将其移动至说明书上料装置的上方, Y 方向移载装置 8332 包括由气缸驱动向下移动的下移板 8334,下移板 8334 的下端面安装有真空吸盘 8335。

[0009] 本发明一种自动摇控器打包机的说明书吸料装置,该装置设计合理,通过真空吸盘将说明书吸起,大大缩短了操作时间,节省了人工成本,大大提高了生产效率。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

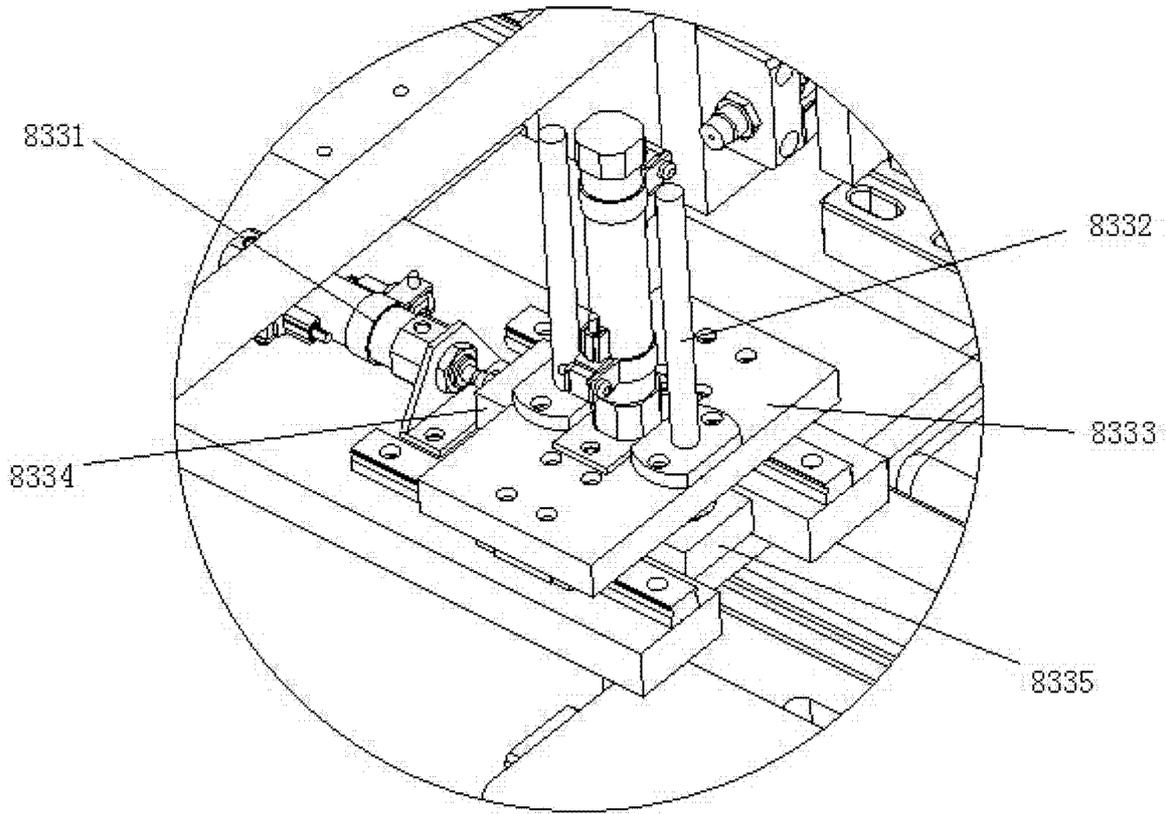


图 1