



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204507384 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 29

(21) 申请号 201520093881. 6

(22) 申请日 2015. 02. 10

(73) 专利权人 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 35/20(2006. 01)

B65B 35/40(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

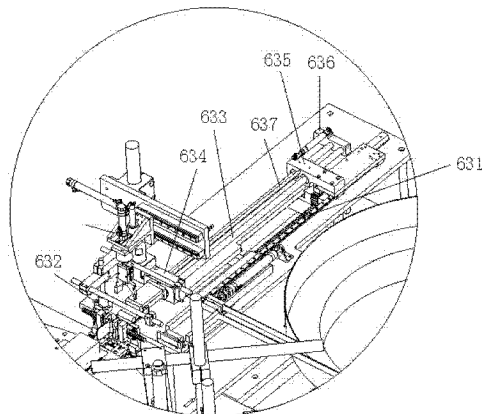
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自动摇控器打包机的电池推送机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动摇控器打包机的电池推送机构,所述电池推送机构包括固定在机架上通过气缸运转的第一齿轮带,电池推送机构还包括前端设有电池料槽的推送杆,推送杆一端穿过固定在机架上的固定块,另一端穿过移动块,移动块上固定安装有与第一齿轮带啮合的齿轮,推送杆的末端固定有阻块,阻块和移动块之间安装有推送弹簧,移动块与固定块之间设有推杆且穿过固定块,推杆前端连接有推板且推板位于电池料槽后部。通过上述方式,本实用新型能够快速将电池推送至开口的封装袋内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减少了生产场地,大大提高了生产效率。



1. 一种自动摇控器打包机的电池推送机构,其特征在于:所述电池推送机构包括固定在机架上通过气缸运转的第一齿轮带,电池推送机构还包括前端设有电池料槽的推送杆,推送杆一端穿过固定在机架上的固定块,另一端穿过移动块,移动块上固定安装有与第一齿轮带啮合的齿轮,推送杆的末端固定有阻块,阻块和移动块之间安装有推送弹簧,移动块与固定块之间设有推杆且穿过固定块,推杆前端连接有推板且推板位于电池料槽后部。

一种自动摇控器打包机的电池推送机构

技术领域

[0001] 本实用新型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电池推送机构。

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。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种自动摇控器打包机的电池推送机构,该机构可以快速将电池推送至开口的封装袋内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减少了生产场地,大大提高了生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的一个技术方案是:提供一种自动摇控器打包机的电池推送机构,所述电池送料机构包括固定在机架上通过气缸运转的第一齿轮带,电池送料机构还包括前端设有电池料槽的推送杆,推送杆一端穿过固定在机架上的固定块,另一端穿过移动块,移动块上固定安装有与第一齿轮带啮合的齿轮,推送杆的末端固定有阻块,阻块和移动块之间安装有推送弹簧,移动块与固定块之间设有推杆且穿过固定块,推杆前端连接有推板且推板位于电池料槽后部。

[0005] 本实用新型的有益效果是:本实用新型一种自动摇控器打包机的电池推送机构,该机构可以快速将电池推送至开口的封装袋内,大大缩短了生产时间,节省了人工成本,减少了生产场地,大大提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型一种自动摇控器打包机的电池推送机构的立体放大图。

具体实施方式

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

[0008] 请参阅图1,本实用新型实施例包括:

[0009] 一种自动摇控器打包机的电池推送机构,电池推送机构包括固定在机架上通过气缸运转的第一齿轮带631,电池送料机构还包括前端设有电池料槽632的推送杆633,推送杆633一端穿过固定在机架上的固定块634,另一端穿过移动块635,移动块635上固定安

装有与第一齿轮带 631 啮合的齿轮, 推送杆 633 的末端固定有阻块 636, 阻块 636 和移动块 635 之间安装有推送弹簧, 移动块 635 与固定块 634 之间设有推杆 637 且穿过固定块 634, 推杆 637 前端连接有推板 638 且推板 638 位于电池料槽 632 后部。

[0010] 本实用新型一种自动摇控器打包机的电池推送机构, 该机构可以快速将电池推送至开口的封装袋内, 大大缩短了生产时间, 节省了人工成本, 减少了生产场地, 大大提高了生产效率。

[0011] 以上所述仅为本实用新型的实施例, 并非因此限制本实用新型的专利范围, 凡是利用本实用新型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, 均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

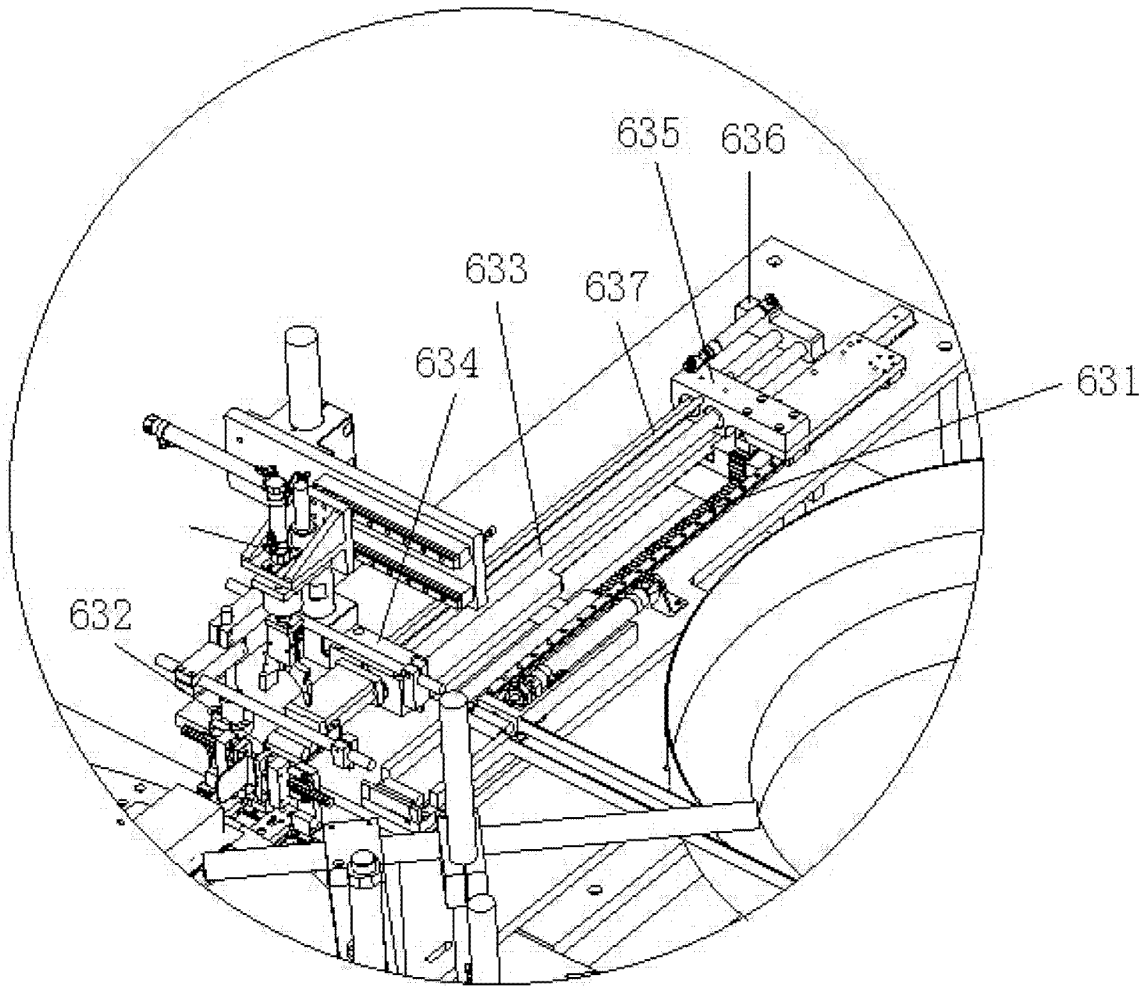


图 1