



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117002806 A

(43) 申请公布日 2023. 11. 07

(21) 申请号 202310867984.2

(22) 申请日 2023.07.14

(71) 申请人 华晟(青岛)智能装备科技有限公司
地址 266000 山东省青岛市高新区锦荣路
321号

(72) 发明人 孙学芹 陈福勇 盛龙龙 张燕磊
孙振 郝婷婷 王楠 宋超
王汝密 赵凯华 王俊石

(74) 专利代理机构 青岛佳和超群知识产权代理
事务所(普通合伙) 37422
专利代理师 于本会

(51) Int. Cl.

B65B 35/56 (2006.01)

B65B 35/40 (2006.01)

B65B 35/44 (2006.01)

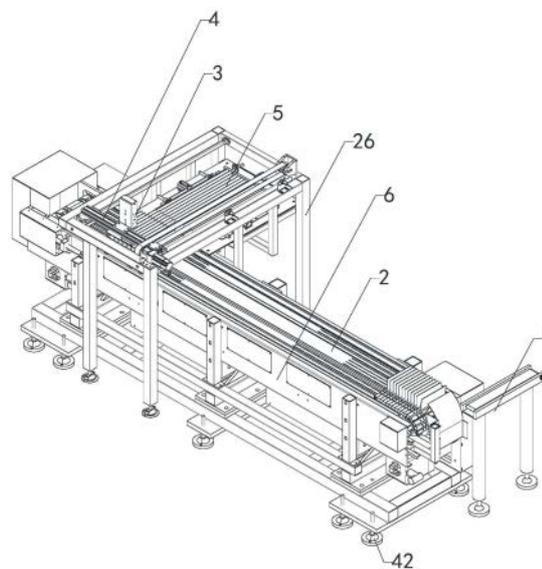
权利要求书2页 说明书6页 附图10页

(54) 发明名称

一种伺服追逐理料机构

(57) 摘要

本发明涉及软包装袋装箱设备的技术领域，特别是涉及一种伺服追逐理料机构，其将软包装袋通过进料输送组件进行输送，之后平台的软包装袋通过理料翻板组件进行软包装袋立直的同时是多组软包装袋进行等间距分布，理料翻板组件将等间距立直分布的软包装袋输送至推料伺服组件下方，推料伺服组件操作升降气缸组件将等间距立直分布的软包装袋推送至理料平台中进行下一步装箱传送；包括进料输送组件和框架，框架右端设置有进料输送组件，还包括理料翻板组件、升降气缸组件、推料伺服组件、理料平台和支框，框架上安装有理料翻板组件，框架的顶端左部分别设置有支框，支框上安装有推料伺服组件，推料伺服组件上安装有升降气缸组件，支框上安装有理料平台。



1. 一种伺服追逐理料机构,包括进料输送组件(1)和框架(6),框架(6)右端设置有进料输送组件(1),其特征在于,还包括理料翻板组件(2)、升降气缸组件(3)、推料伺服组件(4)、理料平台(5)和支框(26),框架(6)上安装有理料翻板组件(2),框架(6)的顶端左部分别设置有支框(26),支框(26)上安装有推料伺服组件(4),推料伺服组件(4)上安装有升降气缸组件(3),支框(26)上安装有理料平台(5)。

2. 如权利要求1所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,进料输送组件包括输送框(7)、导辊(8)、辅助辊(9)、输送带(10)和驱动电机(11),输送框(7)安装在框架(6)右端,输送框(7)顶端设置有凹槽,两组导辊(8)和多组辅助辊(9)均转动安装在凹槽中,多组辅助辊(9)均在两组导辊(8)之间,两组导辊(8)和多组辅助辊(9)外侧套装有输送带(10),输送框(7)上安装有驱动电机(11),驱动电机(11)与一组导辊(8)的一端连接。

3. 如权利要求1所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,理料翻板组件包括同步带组件(12)、A安装座(13)、A理料翻板(14)、B安装座(15)和B理料翻板(16),框架(6)上安装有同步带组件(12),同步带组件(12)上分别设置有多组A安装座(13)和多组B安装座(15),每组A安装座(13)上设置有一组A理料翻板(14),每组B安装座(15)上设置有一组B理料翻板(16)。

4. 如权利要求3所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,推料伺服组件包括光杠(17)、立板(18)、伺服电机(19)、同步带(20)、A皮带轮(21)、B皮带轮(22)、滑块(23)、横梁(24)、连接板(25)和推料架(31),支框(26)内部安装有两组光杠(17),支框(26)顶端设置有竖板(28),竖板(28)的外端安装有伺服电机(19),伺服电机(19)输出端延伸至立板(18)左侧并且设置有A皮带轮(21),支框(26)的顶端后部右侧设置有A皮带轮(21),A皮带轮(21)和B皮带轮(22)通过同步带(20)传动,每组光杠(17)上滑动设置有一组滑块(23),两组滑块(23)顶端均连接横梁(24)底端,横梁(24)顶端设置有连接板(25),连接板(25)与横梁(24)相互配合对同步带(20)进行夹装,横梁(24)上安装有升降气缸组件,升降气缸上安装有推料架(31)。

5. 如权利要求4所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,升降气缸组件包括底板(27)、竖板(28)、升降气缸(29)和升降板(30),横梁(24)顶端设置有底板(27),底板(27)的后端安装有竖板(28),竖板(28)的后端设置有升降气缸(29),升降气缸(29)的底部移动端安装有升降板(30),升降板(30)底端设置有推料架(31)。

6. 如权利要求1所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,还包括环挡组件,环挡组件包括支座(32)、一号支杆(33)、二号支杆(34)、三号支杆(35)、挡片(36)和弧形片(37),框架(6)上安装有支座(32),支座(32)后端安装有一号支杆(33),一号支杆(33)后端设置有二号支杆(34),二号支杆(34)的右端设置有三号支杆(35),三号支杆(35)的后端安装有弧形片(37),三号支杆(35)的左端安装有挡片(36)。

7. 如权利要求1所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,理料平台包括支撑架(38)、升降机构(39)、理料板(40)和理料片(41),支框(26)上安装有支撑架(38),支撑架(38)上安装有升降机构(39),升降机构(39)的顶部设置有理料板(40),理料板(40)上设置有多组理料片(41)。

8. 如权利要求4所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,还包括可调脚(42),所述框架(6)的底端设置有多组可调脚(42)。

9. 如权利要求3所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,所述A理料翻板(14)和B理料翻板(16)采用不锈钢材质。

10. 如权利要求6所述的一种伺服追逐理料机构,其特征在于,所述弧形片(37)的外侧壁粘贴有警示标记。

一种伺服追逐理料机构

技术领域

[0001] 本发明涉及软包装袋装箱设备的技术领域,特别是涉及一种伺服追逐理料机构。

背景技术

[0002] 在包装行业中,条包或软袋类包装是比较常见的形式,往往需兼顾高节拍的包装要求,这对包装理料机构提出了很高的要求。现有的包装工艺,多为人工装盒装箱,自动化设备中也有理袋机,再配置包装设备,但成本较高;也有并联机器人拣选的包装设备,需配置视觉追踪系统,成本和技术难度都较高。

发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明提供一种实现对软包装袋进行九十度翻转理料的伺服追逐理料机构。

[0004] 本发明的一种伺服追逐理料机构,包括进料输送组件和框架,框架右端设置有进料输送组件,还包括理料翻板组件、升降气缸组件、推料伺服组件、理料平台和支框,框架上安装有理料翻板组件,框架的顶端左部分别设置有支框,支框上安装有推料伺服组件,推料伺服组件上安装有升降气缸组件,支框上安装有理料平台;将软包装袋通过进料输送组件进行平躺输送,之后平台的软包装袋通过理料翻板组件进行软包装袋的九十度立直的同时是多组软包装袋进行等间距分布,之后理料翻板组件将等间距立直分布的软包装袋输送至推料伺服组件下方,之后推料伺服组件操作升降气缸组件将等间距立直分布的软包装袋推送至理料平台中进行下一步装箱传送,提高便捷性。

[0005] 优选的,进料输送组件包括输送框、导辊、辅助辊、输送带和驱动电机,输送框安装在框架右端,输送框顶端设置有凹槽,两组导辊和多组辅助辊均转动安装在凹槽中,多组辅助辊均在两组导辊之间,两组导辊和多组辅助辊外侧套装有输送带,输送框上安装有驱动电机,驱动电机与一组导辊的一端连接;启动驱动电机,从而使两组导辊和多组辅助辊相互配合使输送带进行转动,将软包装袋平躺式放在输送带上,驱动电机对软包装袋进行传送。

[0006] 优选的,理料翻板组件包括同步带组件、A安装座、A理料翻板、B安装座和B理料翻板,框架上安装有同步带组件,同步带组件上分别设置有多组A安装座和多组B安装座,每组A安装座上设置有一组A理料翻板,每组B安装座上设置有一组B理料翻板;启动同步带组件,从而使A安装座和B安装座分别带动相应的A理料翻板和B理料翻板进行转动,当一组B安装座转动时与水平面平行时,输送带将软包装袋平躺放置在B安装座顶端,之后相应的B安装座进行九十度立直,从而使多组A理料翻板和多组B理料翻板相互配合对软包装袋进行九十度的立直理料操作,多组A理料翻板之间相互配合对软包装袋进行九十度立直,多组B理料翻板之间相互配合对软包装袋进行九十度立直。

[0007] 优选的,推料伺服组件包括光杠、立板、伺服电机、同步带、A皮带轮、B皮带轮、滑块、横梁、连接板和推料架,支框内部安装有两组光杠,支框顶端设置有竖板,竖板的外端安装有伺服电机,伺服电机输出端延伸至立板左侧并且设置有A皮带轮,支框的顶端后部右侧

设置有A皮带轮,A皮带轮和B皮带轮通过同步带传动,每组光杠上滑动设置有一组滑块,两组滑块顶端均连接横梁底端,横梁顶端设置有连接板,连接板与横梁相互配合对同步带进行夹装,横梁上安装有升降气缸组件,升降气缸上安装有推料架;多组A理料翻板或多组B理料翻板对软包装袋进行九十度立直后,多组A理料翻板分别与推料架进行交叉配合,启动伺服电机,从而使同步带在A皮带轮、B皮带轮和连接板的配合下带动横梁向后移动,进一步是推料架分别对多组A理料翻板之间或多组B理料翻板之间的软包装袋向后输送至理料平台上,输送完毕后,操作升降气缸组件带动推料架升高,当推料架移动至多组A理料翻板或多组B理料翻板的前侧时,操作升降气缸组件带动推料架降低,从而使多组A理料翻板或多组B理料翻板与推料架重新较差配合。

[0008] 优选的,升降气缸组件包括底板、竖板、升降气缸和升降板,横梁顶端设置有底板,底板的后端安装有竖板,竖板的后端设置有升降气缸,升降气缸的底部移动端安装有升降板,升降板底端设置有推料架;底板和竖板跟随横梁向后移动,从而使升降气缸和升降板带动推料架将多组A理料翻板和多组B理料翻板间隙的软包装袋顶出并且向理料平台上输送,输送完毕后,横梁向前移动,操作升降气缸缩短,从而使升降板带动推料架升高,避免推料架向前移动时,将新的一组的软包装袋向前顶出,当推料架移动至A理料翻板或B理料翻板前侧时,操作升降气缸伸长。

[0009] 优选的,还包括环挡组件,环挡组件包括支座、一号支杆、二号支杆、三号支杆、挡片和弧形片,框架上安装有支座,支座后端安装有一号支杆,一号支杆后端设置有二号支杆,二号支杆的右端设置有三号支杆,三号支杆的后端安装有弧形片,三号支杆的左端安装有挡片;多组A理料翻板和多组B安装座跟随同步带组件进行转动时,多组A理料翻板和多组B安装座在弧形片的内侧经过,同时挡片对进入弧形片内侧的软包装袋进行限位,从而使多组A理料翻板或多组B理料翻板在弧形片和挡片的配合下对软包装袋进行快速定位。

[0010] 优选的,理料平台包括支撑架、升降机构、理料板和理料片,支框上安装有支撑架,支撑架上安装有升降机构,升降机构的顶部设置有理料板,理料板上设置有多组理料片;经过立直的软包装袋在推料架的配合下分别进入相对应的两组理料片之间,之后操作升降机构伸长,从而使理料板在多组理料片的配合下对软包装袋进行进一步的转移装箱,提高便捷性。

[0011] 优选的,还包括可调脚,所述框架的底端设置有多组可调脚;多组可调脚相互配合对进料输送组件进行稳定支撑。

[0012] 优选的,所述A理料翻板和B理料翻板采用不锈钢材质;不锈钢材质的A理料翻板和B理料翻板,具有耐腐蚀性同时易于清洁,不需要太多维护。

[0013] 优选的,所述弧形片的外侧壁粘贴有警示标记;装置在理料运行时,弧形片上的警示标记提醒无关人员不要靠近弧形片,减少多组A理料翻板或多组B理料翻板造成的误伤。

[0014] 与现有技术相比本发明的有益效果为:将软包装袋通过进料输送组件进行平躺输送,之后平台的软包装袋通过理料翻板组件进行软包装袋的九十度立直的同时是多组软包装袋进行等间距分布,之后理料翻板组件将等间距立直分布的软包装袋输送至推料伺服组件下方,之后推料伺服组件操作升降气缸组件将等间距立直分布的软包装袋推送至理料平台中进行下一步装箱传送,提高便捷性,结构紧凑,成本低廉,实现高效理料;可集成包装设备应用,实现完整包装工艺;翻板追击理料,物料全程夹持,稳定性高。

附图说明

- [0015] 图1是本发明的轴测结构示意图；
- [0016] 图2是进料输送组件的放大结构示意图；
- [0017] 图3是图2中A部局部放大结构示意图；
- [0018] 图4是环挡组件的第一放大结构示意图；
- [0019] 图5是环挡组件的第二放大结构示意图；
- [0020] 图6是理料翻板组件的放大结构示意图；
- [0021] 图7是升降气缸组件和推料伺服组件的第一放大结构示意图；
- [0022] 图8是升降气缸组件和推料伺服组件的第二放大结构示意图；
- [0023] 图9是支框和理料板等结构的第一放大结构示意图；
- [0024] 图10是支框和理料板等结构的第二放大结构示意图；
- [0025] 附图中标记：1、进料输送组件；2、理料翻板组件；3、升降气缸组件；4、推料伺服组件；5、理料平台；6、框架；7、输送框；8、导辊；9、辅助辊；10、输送带；11、驱动电机；12、同步带组件；13、A安装座；14、A理料翻板；15、B安装座；16、B理料翻板；17、光杠；18、立板；19、伺服电机；20、同步带；21、A皮带轮；22、B皮带轮；23、滑块；24、横梁；25、连接板；26、支框；27、底板；28、竖板；29、升降气缸；30、升降板；31、推料架；32、支座；33、一号支杆；34、二号支杆；35、三号支杆；36、挡片；37、弧形片；38、支撑架；39、升降机构；40、理料板；41、理料片；42、可调脚。

具体实施方式

[0026] 为了便于理解本发明，下面将参照相关附图对本发明进行更全面的描述。本发明可以以许多不同的形式来实现，并不限于本文所描述的实施例。相反地，提供这些实施例的目的是使对本发明的公开内容更加透彻全面。

[0027] 实施例1

[0028] 如图1所示，本发明的一种伺服追逐理料机构，包括进料输送组件1和框架6，框架6右端设置有进料输送组件1，还包括理料翻板组件2、升降气缸组件3、推料伺服组件4、理料平台5和支框26，框架6上安装有理料翻板组件2，框架6的顶端左部分别设置有支框26，支框26上安装有推料伺服组件4，推料伺服组件4上安装有升降气缸组件3，支框26上安装有理料平台5；

[0029] 如图1、图2和图3所示，进料输送组件包括输送框7、导辊8、辅助辊9、输送带10和驱动电机11，输送框7安装在框架6右端，输送框7顶端设置有凹槽，两组导辊8和多组辅助辊9均转动安装在凹槽中，多组辅助辊9均在两组导辊8之间，两组导辊8和多组辅助辊9外侧套装有输送带10，输送框7上安装有驱动电机11，驱动电机11与一组导辊8的一端连接；

[0030] 如图1和图6所示，理料翻板组件包括同步带组件12、A安装座13、A理料翻板14、B安装座15和B理料翻板16，框架6上安装有同步带组件12，同步带组件12上分别设置有多组A安装座13和多组B安装座15，每组A安装座13上设置有一组A理料翻板14，每组B安装座15上设置有一组B理料翻板16；

[0031] 如图1、图7和图8所示，推料伺服组件包括光杠17、立板18、伺服电机19、同步带20、A皮带轮21、B皮带轮22、滑块23、横梁24、连接板25和推料架31，支框26内部安装有两组光杠

17,支框26顶端设置有竖板28,竖板28的外端安装有伺服电机19,伺服电机19输出端延伸至立板18左侧并且设置有A皮带轮21,支框26的顶端后部右侧设置有A皮带轮21,A皮带轮21和B皮带轮22通过同步带20传动,每组光杠17上滑动设置有一组滑块23,两组滑块23顶端均连接横梁24底端,横梁24顶端设置有连接板25,连接板25与横梁24相互配合对同步带20进行夹装,横梁24上安装有升降气缸组件,升降气缸上安装有推料架31;

[0032] 如图7和图8所示,升降气缸组件包括底板27、竖板28、升降气缸29和升降板30,横梁24顶端设置有底板27,底板27的后端安装有竖板28,竖板28的后端设置有升降气缸29,升降气缸29的底部移动端安装有升降板30,升降板30底端设置有推料架31;

[0033] 如图1、图9和图10所示,理料平台包括支撑架38、升降机构39、理料板40和理料片41,支框26上安装有支撑架38,支撑架38上安装有升降机构39,升降机构39的顶部设置有理料板40,理料板40上设置有多组理料片41;启动驱动电机11,从而使两组导辊8和多组辅助辊9相互配合使输送带10进行转动,将软包装袋平躺式放在输送带10上,驱动电机11对软包装袋进行传送,启动同步带组件12,从而使A安装座13和B安装座15分别带动相应的A理料翻板14和B理料翻板16进行转动,当一组B安装座15转动时与水平面平行时,输送带10将软包装袋平躺放置在B安装座15顶端,之后相应的B安装座15进行九十度立直,从而使多组A理料翻板14和多组B理料翻板16相互配合对软包装袋进行九十度的立直理料操作,多组A理料翻板14之间相互配合对软包装袋进行九十度立直,多组B理料翻板16之间相互配合对软包装袋进行九十度立直,多组A理料翻板14或多组B理料翻板16对软包装袋进行九十度立直后,多组A理料翻板14分别与推料架31进行交叉配合,启动伺服电机19,从而使同步带20在A皮带轮21、B皮带轮22和连接板25的配合下带动横梁24向后移动,进一步是推料架31分别对多组A理料翻板14之间或多组B理料翻板16之间的软包装袋向后输送至理料平台5上,输送完毕后,操作升降气缸组件3带动推料架31升高,当推料架31移动至多组A理料翻板14或多组B理料翻板16的前侧时,操作升降气缸组件3带动推料架31降低,从而使多组A理料翻板14或多组B理料翻板16与推料架31重新较差配合,底板27和竖板28跟随横梁24向后移动,从而使升降气缸29和升降板30带动推料架31将多组A理料翻板14和多组B理料翻板16间隙的软包装袋顶出并且向理料平台5上输送,输送完毕后,横梁24向前移动,操作升降气缸29缩短,从而使升降板30带动推料架31升高,避免推料架31向前移动时,将新的一组的软包装袋向前顶出,当推料架31移动至A理料翻板14或B理料翻板16前侧时,操作升降气缸29伸长,经过立直的软包装袋在推料架31的配合下分别进入相对应的两组理料片41之间,之后操作升降机构39伸长,从而使理料板40在多组理料片41的配合下对软包装袋进行进一步的转移装箱,提高便捷性,条包或软袋平躺输送,直对接或90°进料整理,两套独立的伺服动力驱动两套理料翻板组件,依次接一行物料送到理料平台进行整理。本发明两套理料翻板组件由伺服电机驱动相互追逐理料,物料在翻板件夹持,适合高速输送,满足高节拍的理料需求。

[0034] 实施例2

[0035] 如图1所示,本发明的一种伺服追逐理料机构,包括进料输送组件1和框架6,框架6右端设置有进料输送组件1,还包括理料翻板组件2、升降气缸组件3、推料伺服组件4、理料平台5和支框26,框架6上安装有理料翻板组件2,框架6的顶端左部分别设置有支框26,支框26上安装有推料伺服组件4,推料伺服组件4上安装有升降气缸组件3,支框26上安装有理料平台5;

[0036] 如图1、图2和图3所示,进料输送组件包括输送框7、导辊8、辅助辊9、输送带10和驱动电机11,输送框7安装在框架6右端,输送框7顶端设置有凹槽,两组导辊8和多组辅助辊9均转动安装在凹槽中,多组辅助辊9均在两组导辊8之间,两组导辊8和多组辅助辊9外侧套装有输送带10,输送框7上安装有驱动电机11,驱动电机11与一组导辊8的一端连接;

[0037] 如图1和图6所示,理料翻板组件包括同步带组件12、A安装座13、A理料翻板14、B安装座15和B理料翻板16,框架6上安装有同步带组件12,同步带组件12上分别设置有多组A安装座13和多组B安装座15,每组A安装座13上设置有一组A理料翻板14,每组B安装座15上设置有一组B理料翻板16;

[0038] 如图1、图7和图8所示,推料伺服组件包括光杠17、立板18、伺服电机19、同步带20、A皮带轮21、B皮带轮22、滑块23、横梁24、连接板25和推料架31,支框26内部安装有两组光杠17,支框26顶端设置有竖板28,竖板28的外端安装有伺服电机19,伺服电机19输出端延伸至立板18左侧并且设置有A皮带轮21,支框26的顶端后部右侧设置有A皮带轮21,A皮带轮21和B皮带轮22通过同步带20传动,每组光杠17上滑动设置有一组滑块23,两组滑块23顶端均连接横梁24底端,横梁24顶端设置有连接板25,连接板25与横梁24相互配合对同步带20进行夹装,横梁24上安装有升降气缸组件,升降气缸上安装有推料架31;

[0039] 如图7和图8所示,升降气缸组件包括底板27、竖板28、升降气缸29和升降板30,横梁24顶端设置有底板27,底板27的后端安装有竖板28,竖板28的后端设置有升降气缸29,升降气缸29的底部移动端安装有升降板30,升降板30底端设置有推料架31;

[0040] 如图1、图4和图5所示,还包括环挡组件,环挡组件包括支座32、一号支杆33、二号支杆34、三号支杆35、挡片36和弧形片37,框架6上安装有支座32,支座32后端安装有一号支杆33,一号支杆33后端设置有二号支杆34,二号支杆34的右端设置有三号支杆35,三号支杆35的后端安装有弧形片37,三号支杆35的左端安装有挡片36;

[0041] 如图1、图9和图10所示,理料平台包括支撑架38、升降机构39、理料板40和理料片41,支框26上安装有支撑架38,支撑架38上安装有升降机构39,升降机构39的顶部设置有理料板40,理料板40上设置有多组理料片41;

[0042] 如图1所示,还包括可调脚42,所述框架6的底端设置有多组可调脚42;启动驱动电机11,从而使两组导辊8和多组辅助辊9相互配合使输送带10进行转动,将软包装袋平躺式放在输送带10上,驱动电机11对软包装袋进行传送,启动同步带组件12,从而使A安装座13和B安装座15分别带动相应的A理料翻板14和B理料翻板16进行转动,当一组B安装座15转动时与水平面平行时,输送带10将软包装袋平躺放置在B安装座15顶端,之后相应的B安装座15进行九十度立直,从而使多组A理料翻板14和多组B理料翻板16相互配合对软包装袋进行九十度的立直理料操作,多组A理料翻板14之间相互配合对软包装袋进行九十度立直,多组B理料翻板16之间相互配合对软包装袋进行九十度立直,多组A理料翻板14或多组B理料翻板16对软包装袋进行九十度立直后,多组A理料翻板14分别与推料架31进行交叉配合,启动伺服电机19,从而使同步带20在A皮带轮21、B皮带轮22和连接板25的配合下带动横梁24向后移动,进一步是推料架31分别对多组A理料翻板14之间或多组B理料翻板16之间的软包装袋向后输送至理料平台5上,输送完毕后,操作升降气缸组件3带动推料架31升高,当推料架31移动至多组A理料翻板14或多组B理料翻板16的前侧时,操作升降气缸组件3带动推料架31降低,从而使多组A理料翻板14或多组B理料翻板16与推料架31重新较差配合,底板27和

竖板28跟随横梁24向后移动,从而使升降气缸29和升降板30带动推料架31将多组A理料翻板14和多组B理料翻板16间隙的软包装袋顶出并且向理料平台5上输送,输送完毕后,横梁24向前移动,操作升降气缸29缩短,从而使升降板30带动推料架31升高,避免推料架31向前移动时,将新的一组的软包装袋向前顶出,当推料架31移动至A理料翻板14或B理料翻板16前侧时,操作升降气缸29伸长,经过立直的软包装袋在推料架31的配合下分别进入相对应的两组理料片41之间,之后操作升降机构39伸长,从而使理料板40在多组理料片41的配合下对软包装袋进行进一步的转移装箱,多组A理料翻板14和多组B安装座15跟随同步带组件12进行转动时,多组A理料翻板14和多组B安装座15在弧形片37的内侧经过,同时挡片36对进入弧形片37内侧的软包装袋进行限位,从而使多组A理料翻板14或多组B理料翻板16在弧形片37和挡片36的配合下对软包装袋进行快速定位,条包或软袋平躺输送,直对接或90°进料整理,两套独立的伺服动力驱动两套理料翻板组件,依次接一行物料送到理料平台进行整理。本发明两套理料翻板组件由伺服电机驱动相互追逐理料,物料在翻板件夹持,适合高速输送,满足高节拍的理料需求。

[0043] 本发明的一种伺服追逐理料机构的进料输送组件1、理料翻板组件2、升降气缸组件3、推料伺服组件4和理料平台5为市面上采购,本行业内技术人员只需按照其附带的使用说明书进行安装和操作即可,而无需本领域的技术人员付出创造性劳动。

[0044] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

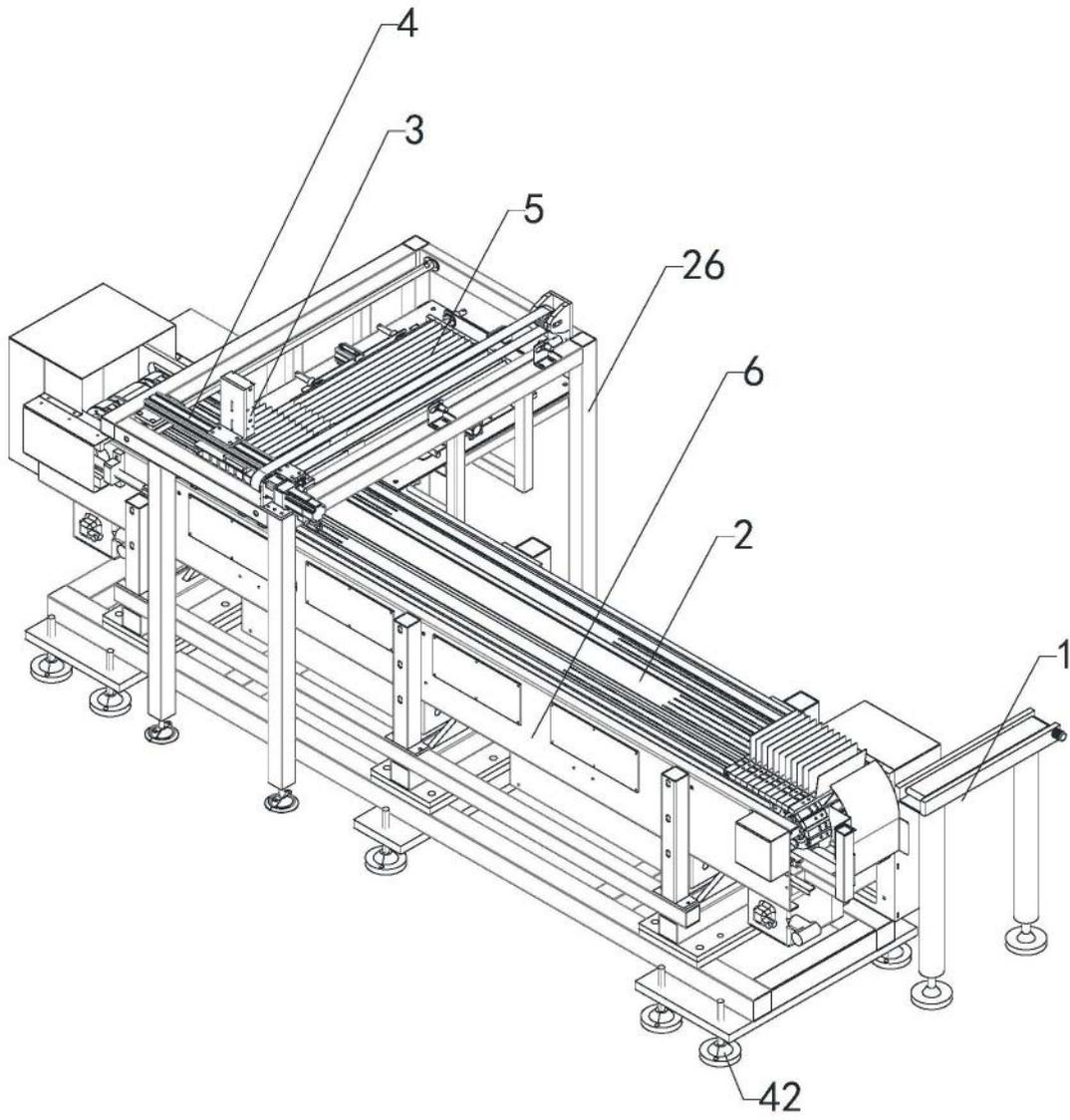


图1

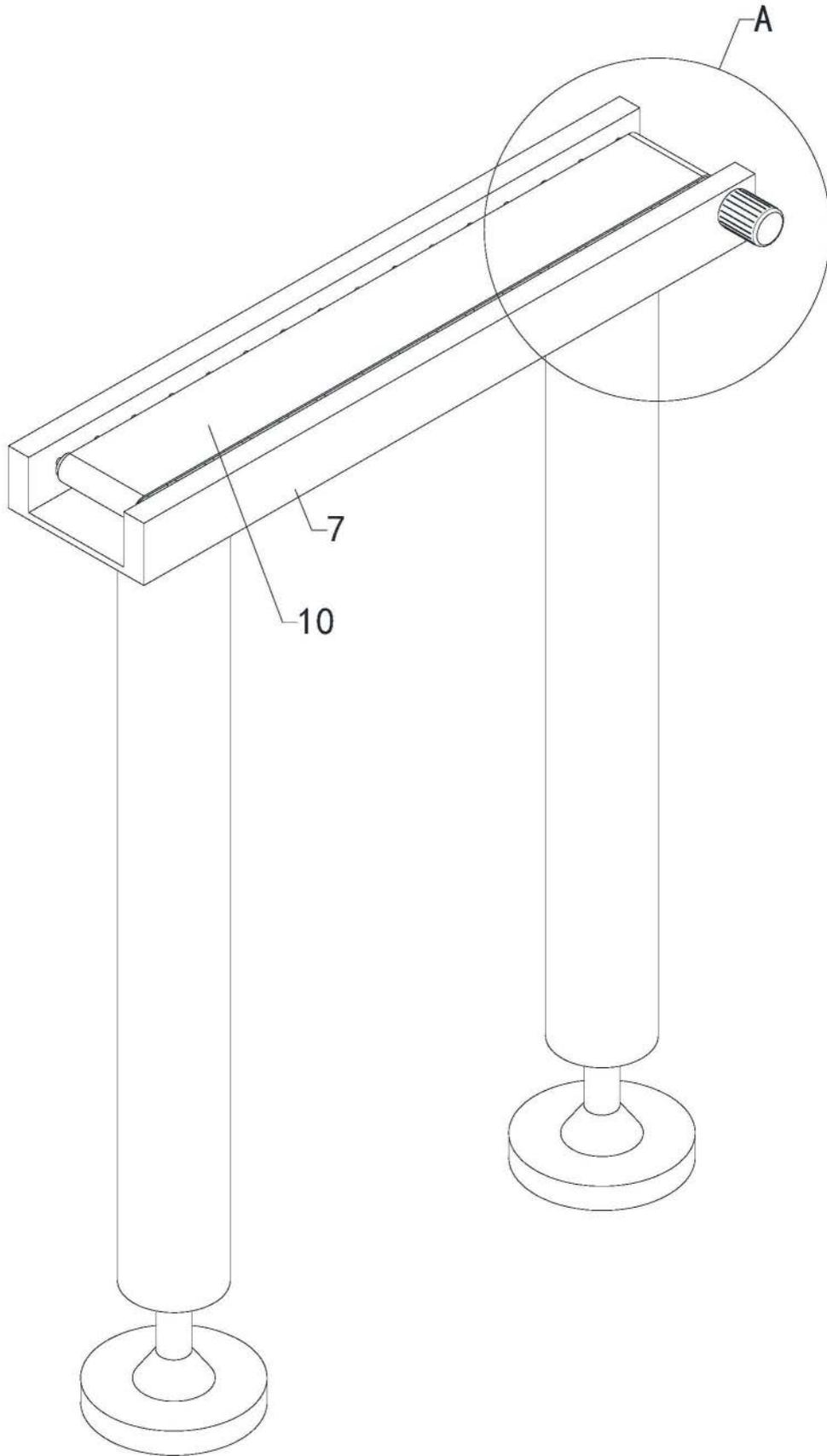


图2

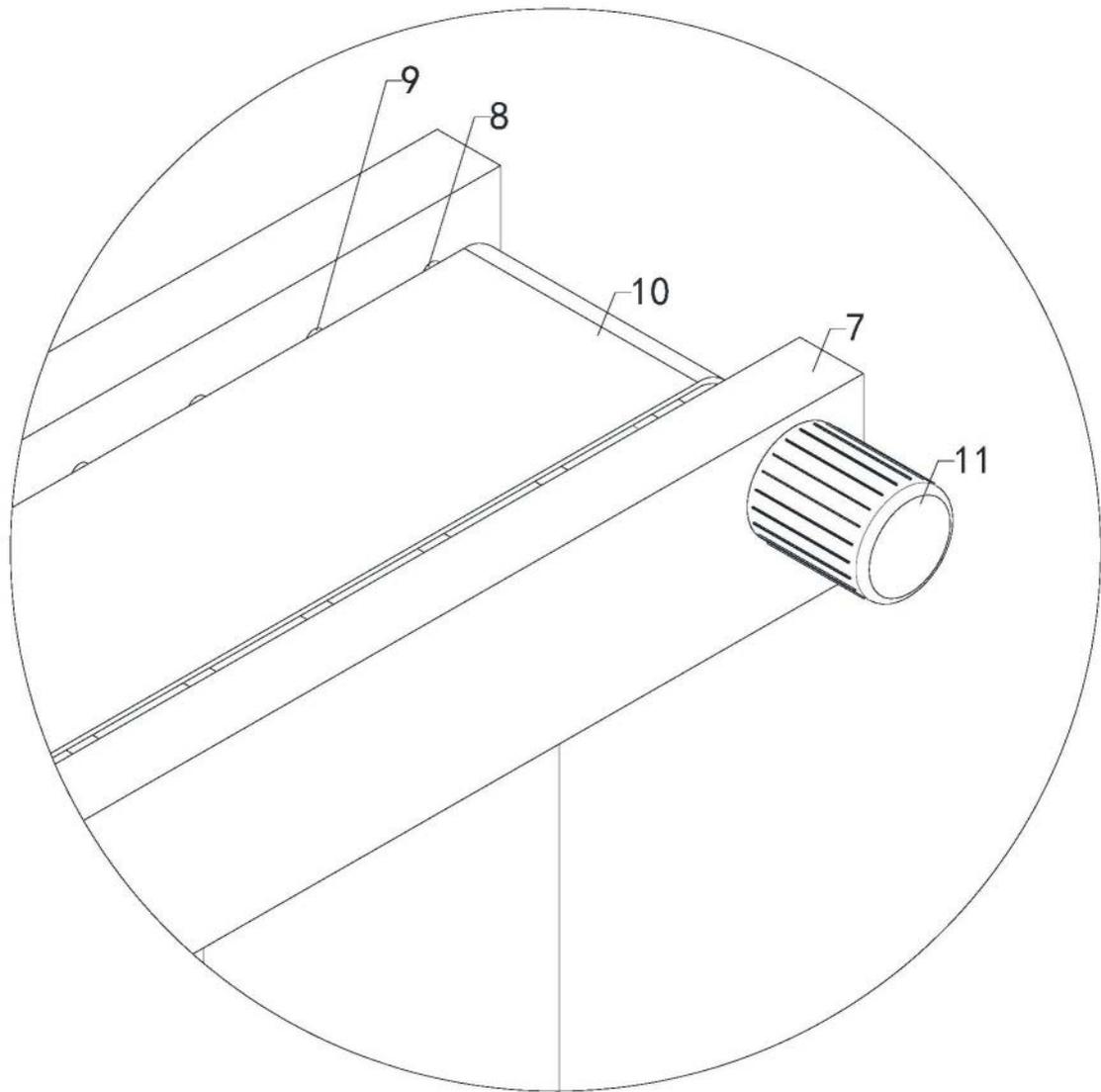


图3

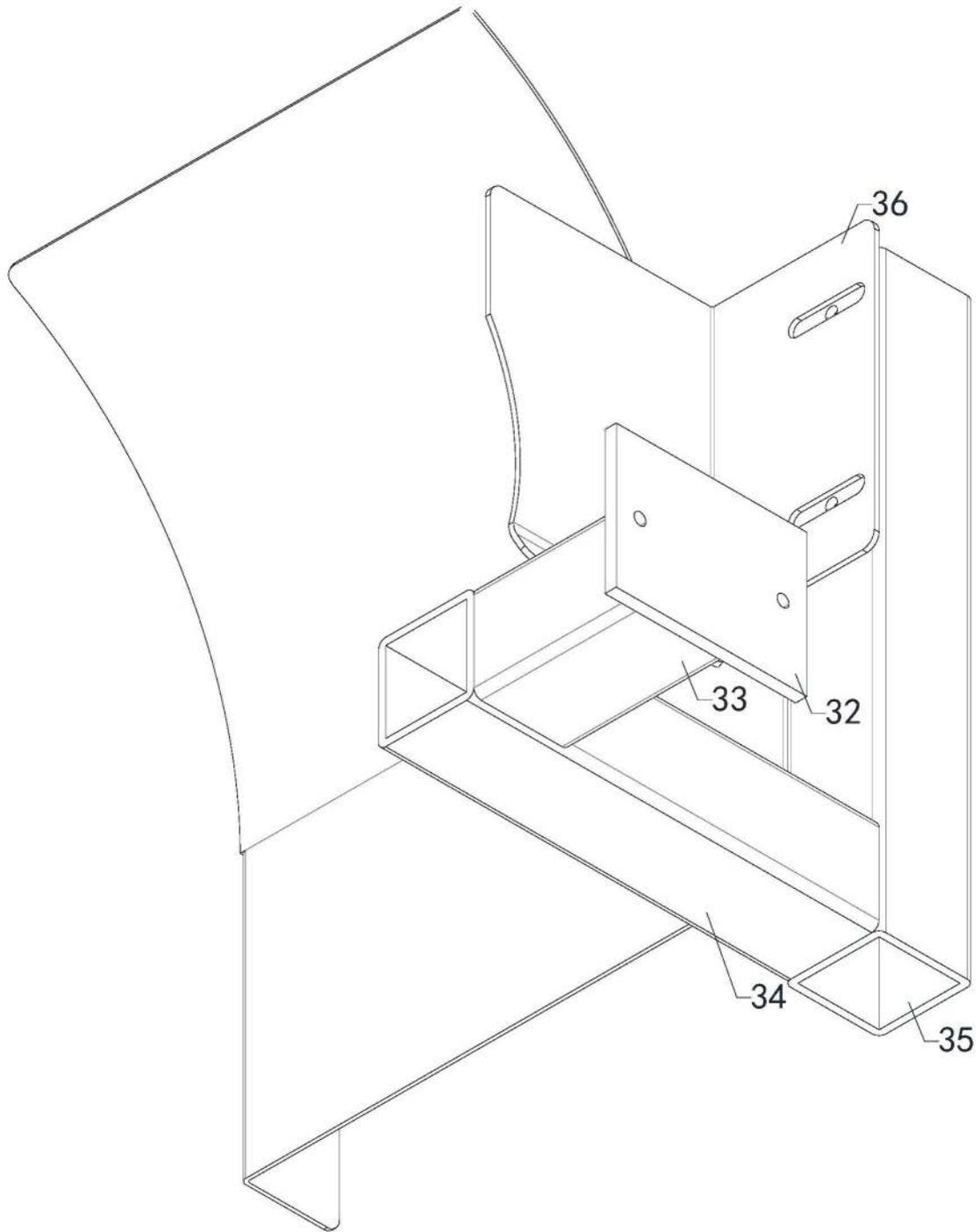


图4

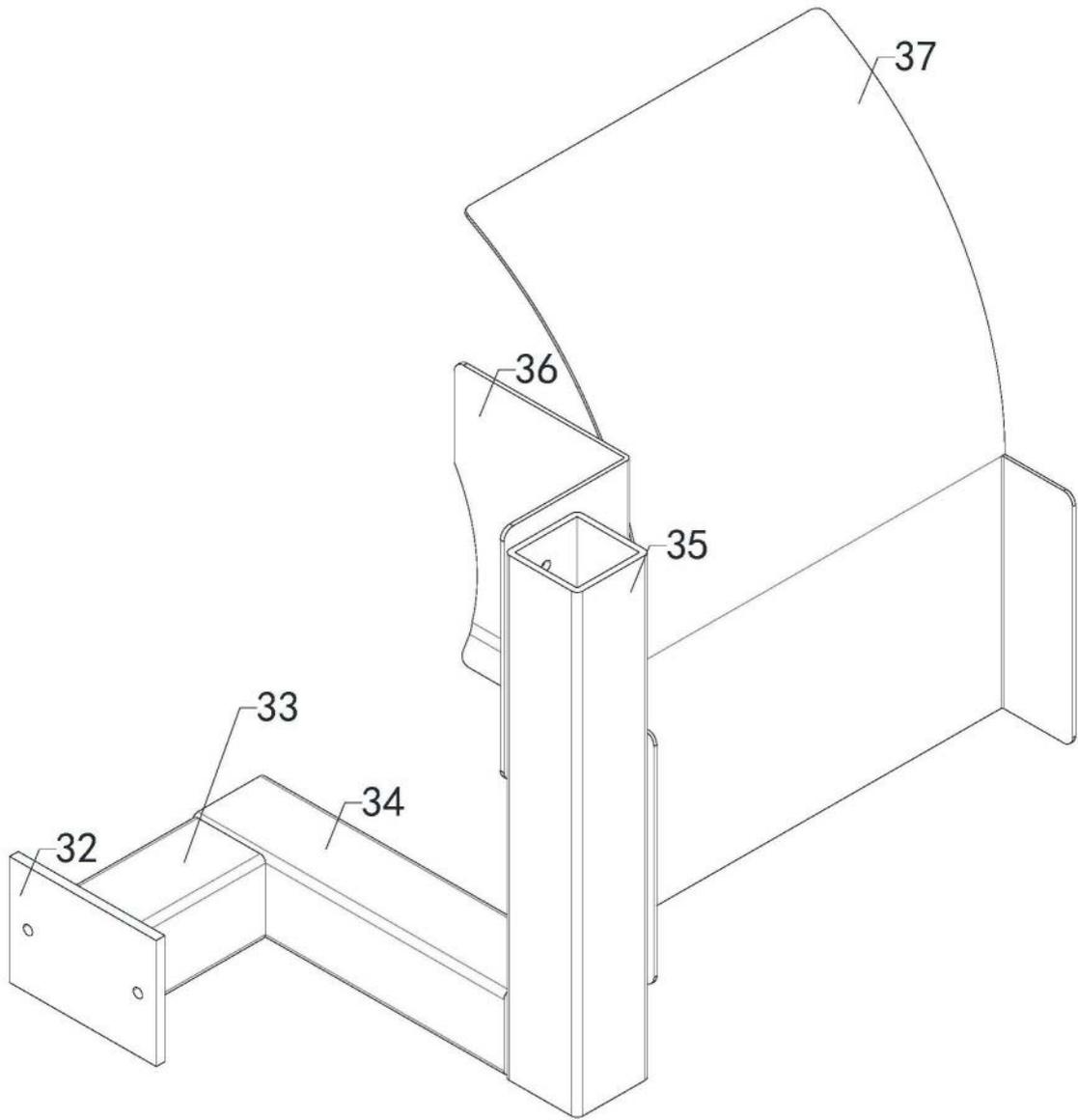


图5

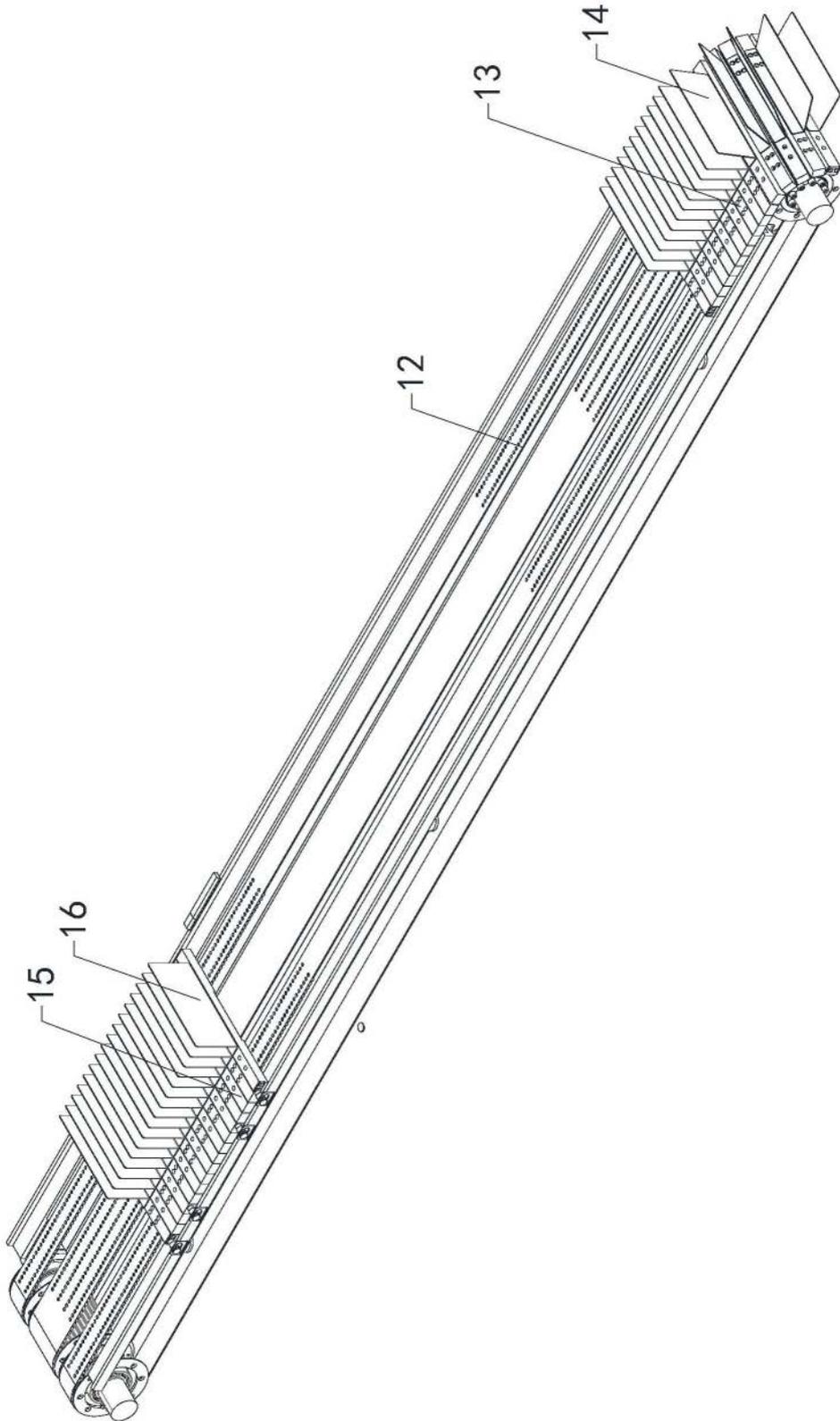


图6

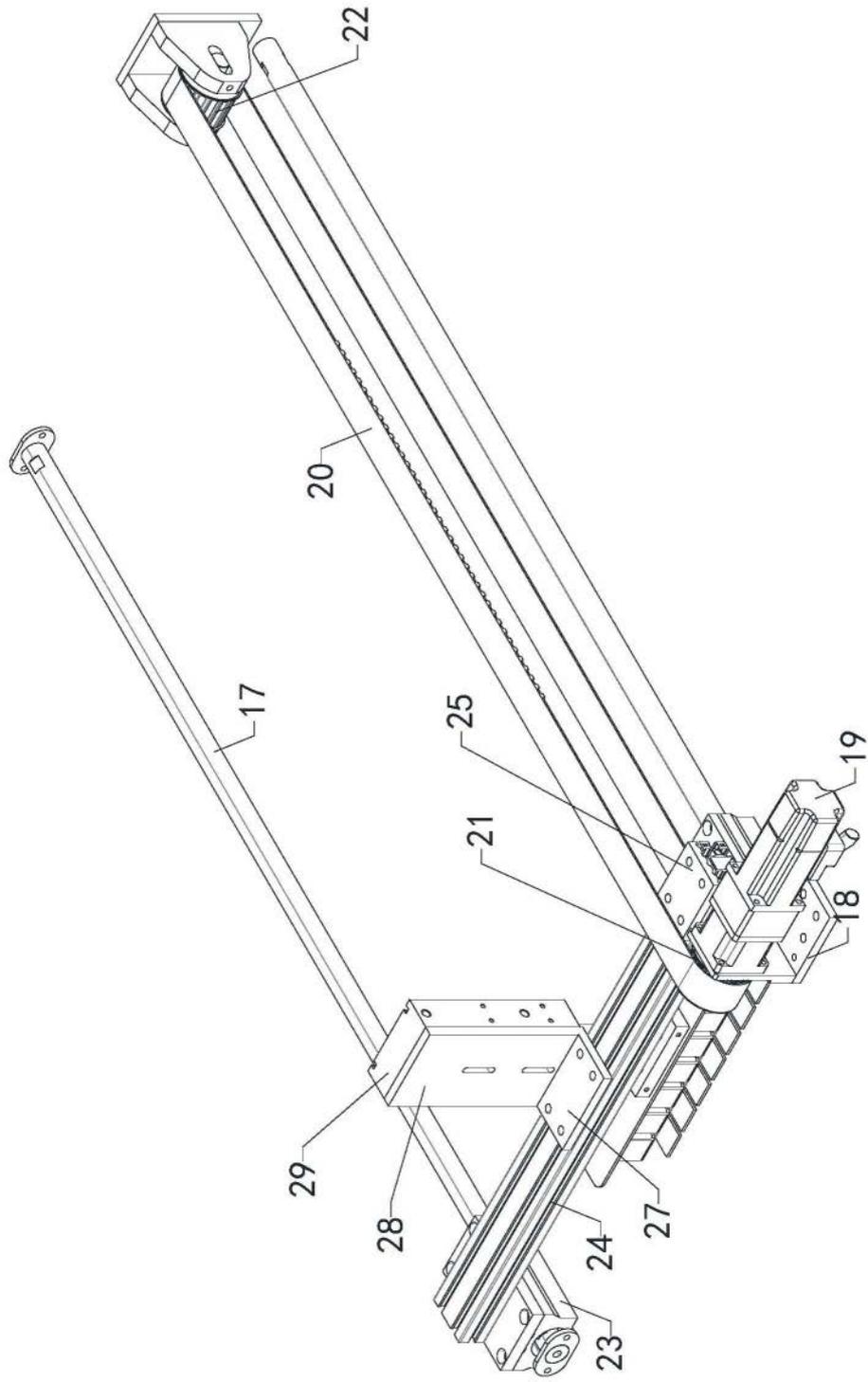


图7

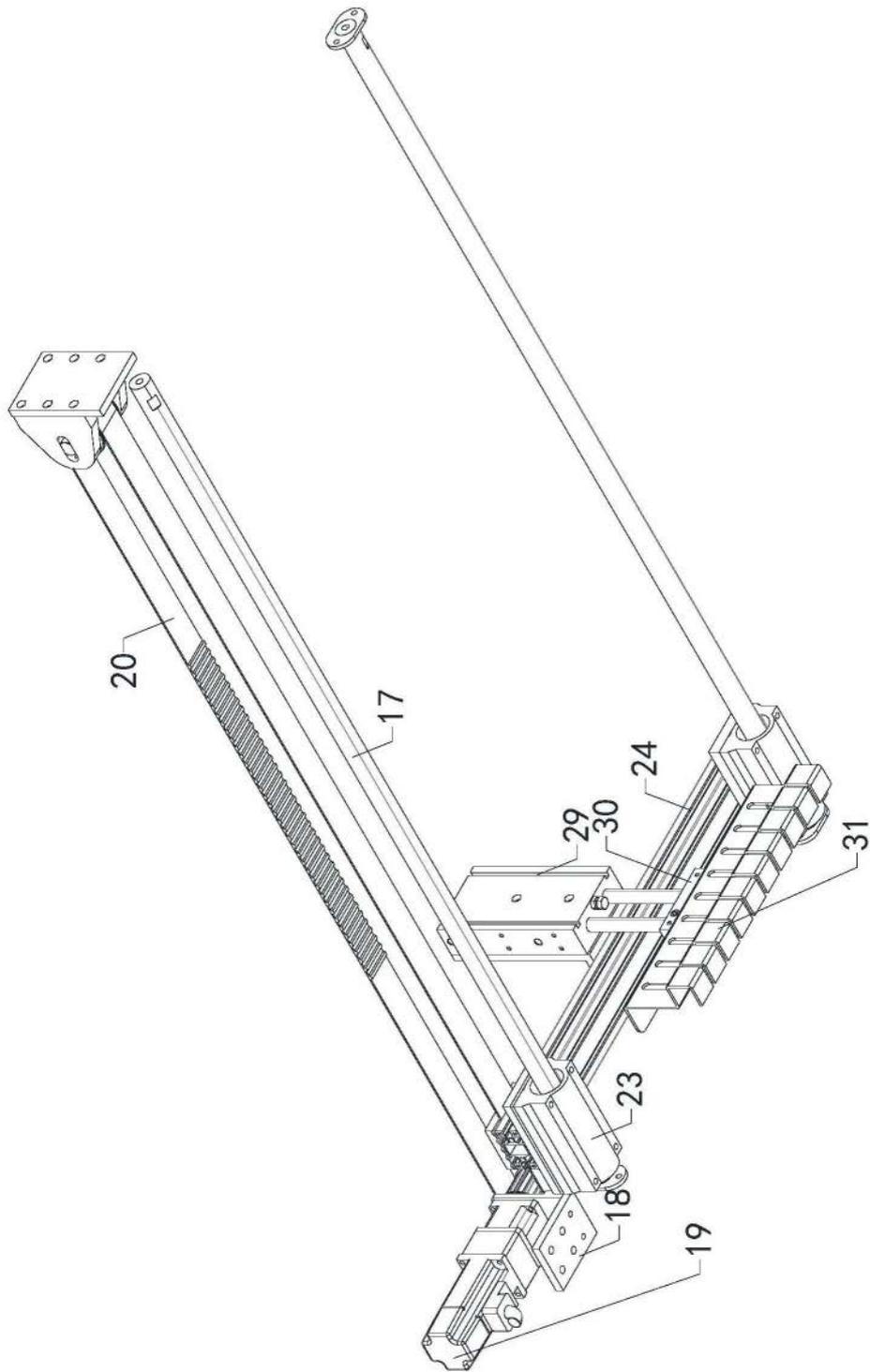


图8

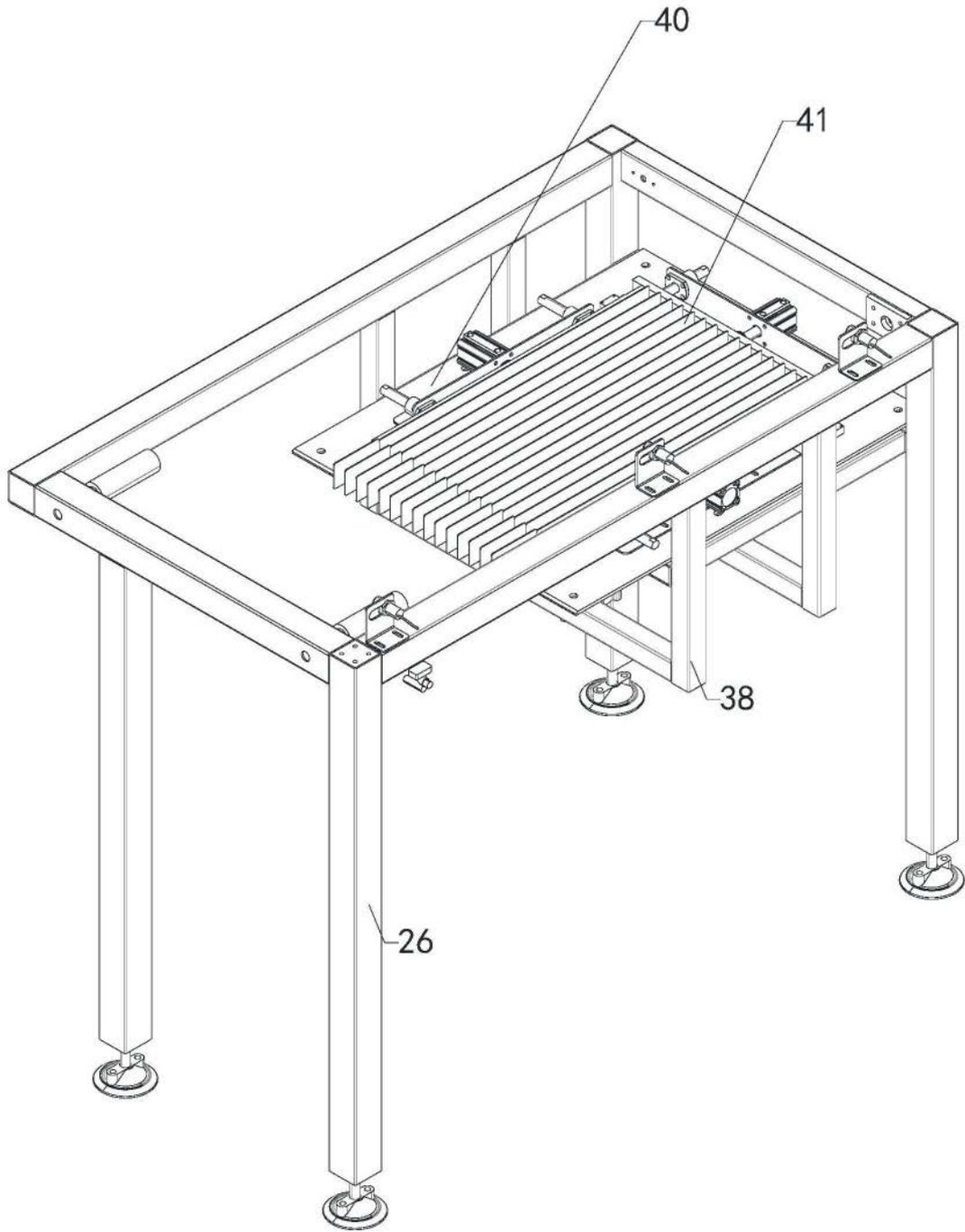


图9

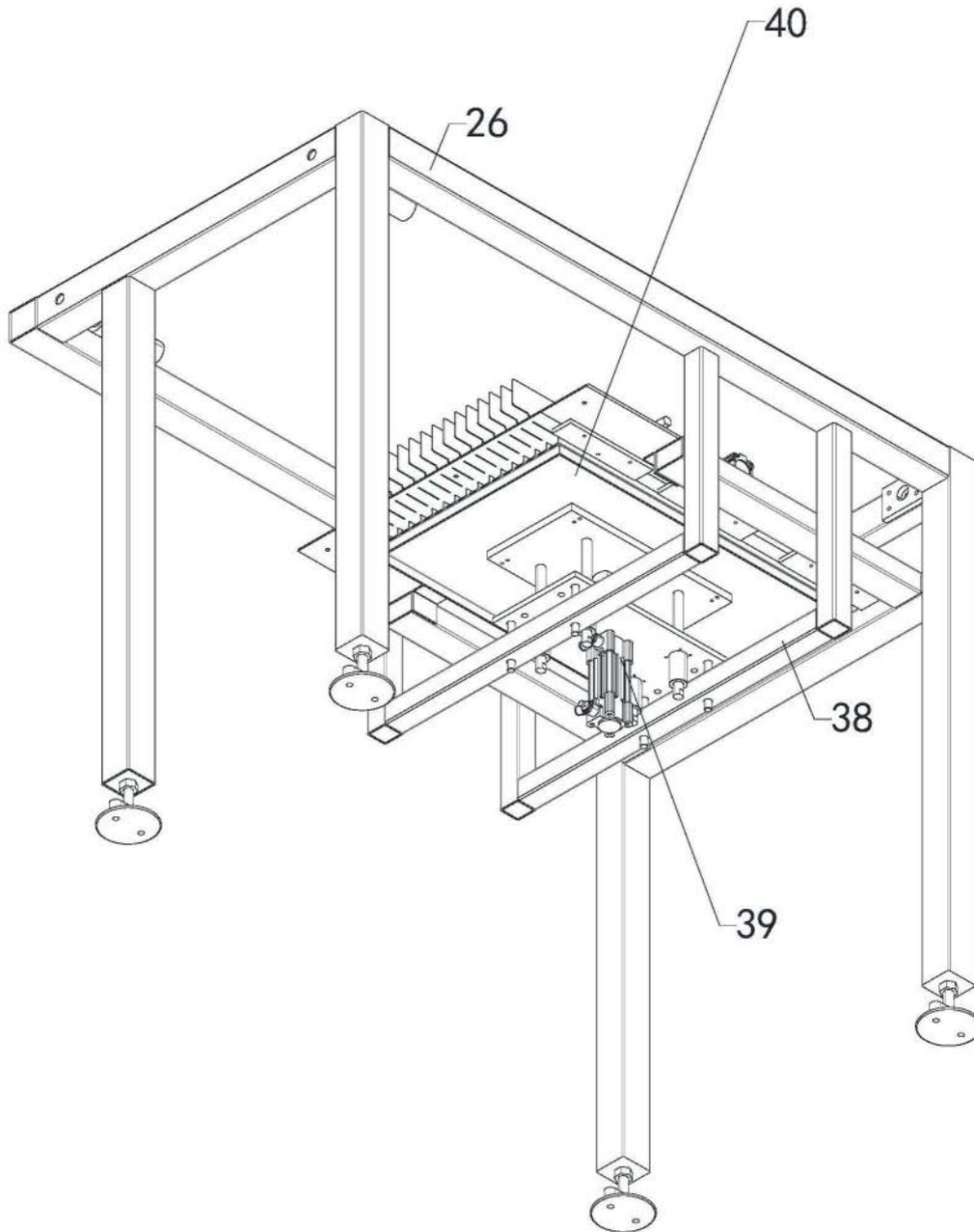


图10