



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204892394 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201520457803. X

(22) 申请日 2015. 06. 30

(73) 专利权人 沃文浩

地址 223600 江苏省宿迁市沭阳县南湖街道
工业园区

(72) 发明人 沃文浩

(74) 专利代理机构 淮安市科文知识产权事务所
32223

代理人 朱介人

(51) Int. Cl.

B07C 5/18(2006. 01)

B65G 47/82(2006. 01)

B65G 47/52(2006. 01)

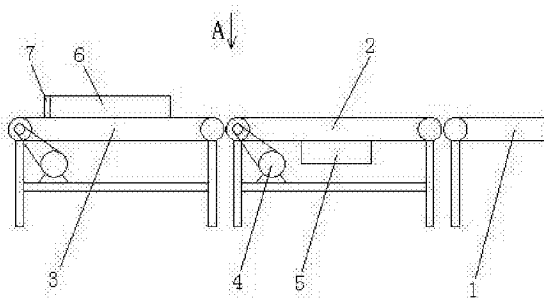
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

产品包装称重分选装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种产品包装称重分选装置,包括产品输送带,在产品输送带的末端依次连续设有第一输送带和第二输送带,第一输送带和第二输送带分别设有独立的驱动机构,在第一输送带的底部还设有称重装置,第二输送带上设有推料板,所述推料板在与第二输送带输送方向垂直的方向上作往返运动,推料板通过气缸推动,推料板的中心线与第二输送带输送方向平行。本实用新型可广泛应用于对包装好的产品包装进行重量检测的过程中,通过分选装置的挡料板推拉,重量不合格的产品会被挡料板导向一侧输出,实现了自动化筛选,减少人工投入,提升了生产效率。



1. 产品包装称重分选装置,包括产品输送带,其特征在于:在产品输送带的末端依次连续设有第一输送带和第二输送带,第一输送带和第二输送带分别设有独立的驱动机构,在第一输送带的底部还设有称重装置,第二输送带上设有推料板,所述推料板在与第二输送带输送方向垂直的方向上作往返运动,推料板通过气缸推动,推料板的中心线与第二输送带输送方向平行。

2. 根据权利要求1所述的产品包装称重分选装置,其特征在于:所述推料板靠近第二输送带末尾的一端还设有挡板,所述挡板垂直于推料板。

3. 根据权利要求1所述的产品包装称重分选装置,其特征在于:所述第一输送带的传送速度不大于第二输送带的传送速度。

产品包装称重分选装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种重量检测装置,特别涉及一种产品包装称重分选装置。

背景技术

[0002] 在产品生产好并进行包装的过程中,需要对包装好的产品进行重量检测,以便发现不合格包装产品。现有工厂生产线上常用的称量装置,对重量不合格的包装产品,常以数据显示或者报警方式提醒,然后由人工取出不合格产品。因此现有技术无法与目前的生产流水线自然衔接,自动化程度低,无法适应全自动生产流水线的要求,生产效率无法提升。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种可自动将重量不合格产品筛选出来的装置。

[0004] 本实用新型通过如下技术方案实现:

[0005] 产品包装称重分选装置,包括产品输送带,在产品输送带的末端依次连续设有第一输送带和第二输送带,第一输送带和第二输送带分别设有独立的驱动机构,在第一输送带的底部还设有称重装置,第二输送带上设有推料板,所述推料板在与第二输送带输送方向垂直的方向上作往返运动,推料板通过气缸推动,推料板的中心线与第二输送带输送方向平行。

[0006] 所述推料板靠近第二输送带末尾的一端还设有挡板,所述挡板垂直于推料板。

[0007] 所述第一输送带的传送速度不大于第二输送带的传送速度。

[0008] 本实用新型有益效果:

[0009] 本实用新型可广泛应用于对包装好的产品包装进行重量检测的过程中,通过分选装置的挡料板推拉,重量不合格的产品会被挡料板导向一侧输出,实现了自动化筛选,减少人工投入,提升了生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图2为图1中A方向示意图。

具体实施方式

[0012] 如图1所示,本实用新型包括产品输送带1,在产品输送带1的末端依次连续设有第一输送带2和第二输送带3,第一输送带2和第二输送带3分别设有独立的驱动机构4,在第一输送带2的底部还设有称重装置5,第二输送带3上设有推料板6,所述推料板6在与第二输送带3输送方向垂直的方向上作往返运动,推料板6通过气缸8推动,推料板6的中心线与第二输送带3输送方向平行。

[0013] 如图2所示,所述推料板6靠近第二输送带3末尾的一端还设有挡板7,所述挡板

7 垂直于推料板 6。当需要将产品推出第二输送带 3 时,无论推料板 6 的运动和产品的运动之间是否有时间差,都会被挡板 7 阻挡,阻止其沿第二输送带 3 向前运输,然后被推料板 6 推出输送带。

[0014] 所述第一输送带 2 的传送速度不大于第二输送带 3 的传送速度。

[0015] 本实用新型可直接放于产品输送带 1 的末端,实际也可以放置在中部。当产品经过第一输送带 2 时,称重装置 5,开始称重。若符合要求,则无信号输出,产品可以直接通过第二输送带 3;如不符合要求,则称重装置 5 会向气缸 8 发出信号,使气缸 8 工作,带动推料板 6 向第二输送带 3 推动,推出产品,然后推料板 6 再向回运动退回原位置。

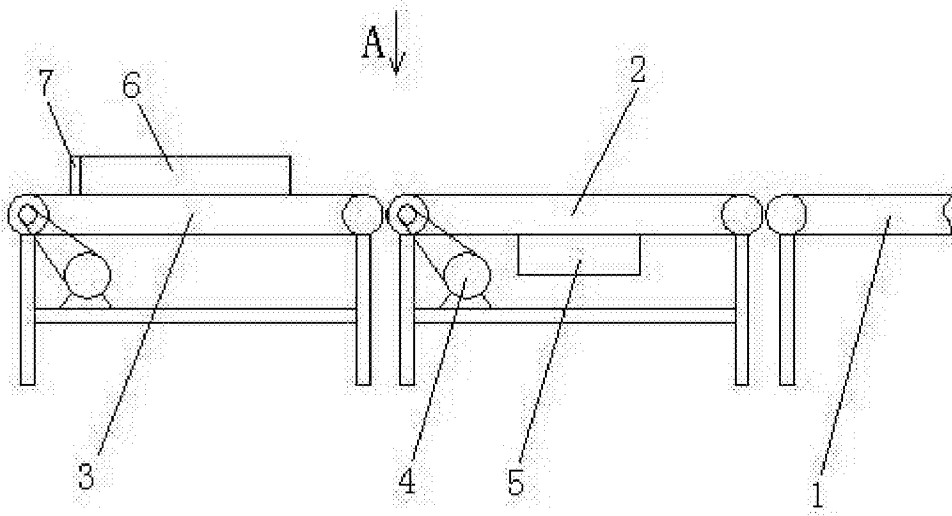


图 1

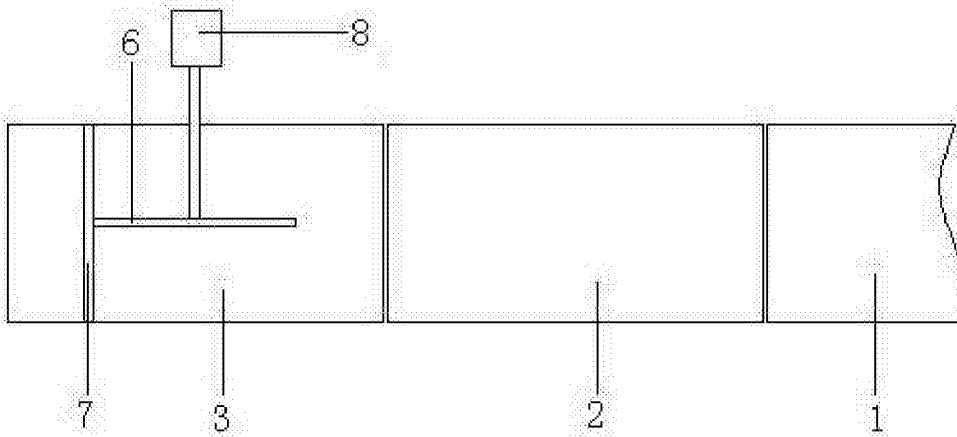


图 2