

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201746100 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 16

(21) 申请号 201020256815. 3

(22) 申请日 2010. 07. 13

(73) 专利权人 山东新华医疗器械股份有限公司
地址 255086 山东省淄博市高新区泰美路 7 号

(72) 发明人 宫伟涛 闫宏伟 张清洁 王学亮

(74) 专利代理机构 青岛发思特专利商标代理有限公司 37212

代理人 马俊荣

(51) Int. Cl.

B65G 47/32(2006. 01)

B65G 43/08(2006. 01)

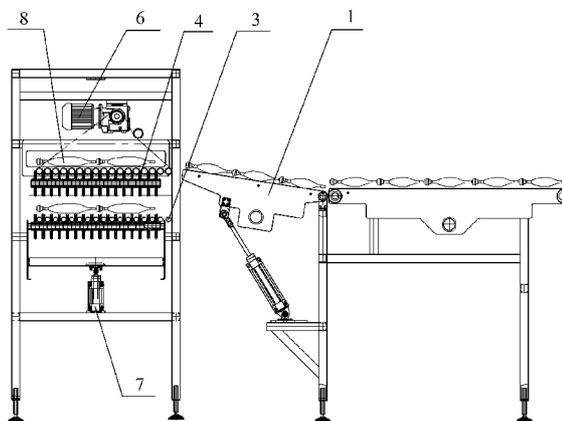
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

软袋 90° 换向及连续输送装置

(57) 摘要

一种软袋 90° 换向及连续输送装置,其特征
在于:包括驱动装置、90° 换向组件、软袋供给输
送带和软袋接收输送带,所述的驱动装置与 90°
换向组件相连接,所述的 90° 换向组件分为上下
两层,这两层分别包括相互垂直的上、下圆带传
动装置和上、下辊筒传动装置,所述的软袋供给
输送带与上、下层辊筒传动装置相对接,所述的
软袋接收输送带与上、下层圆带传动装置相对
接,软袋供给输送带和软袋接收输送带上分别
设置有检测装置,本实用新型结构合理,可代
替人工,实现了机械化操作,节省了劳动力,提
高了生产效率,避免了过多人员参与接触,保
证了药品质量。



1. 一种软袋 90° 换向及连续输送装置,其特征在于:包括驱动装置、90° 换向组件、软袋供给输送带和软袋接收输送带,所述的驱动装置与 90° 换向组件相连接,所述的 90° 换向组件分为上下两层,这两层分别包括相互垂直的上、下圆带传动装置和上、下辊筒传动装置,所述的软袋供给输送带与上、下层的辊筒传动装置相对接,所述的软袋接收输送带与上、下层的圆带传动装置相对接,软袋供给输送带和软袋接收输送带上分别设置有检测装置。

2. 根据权利要求 1 所述的软袋 90° 换向及连续输送装置,其特征在于:所述的驱动装置包括气缸和与气缸连接的减速电机,气缸与上、下层圆带输送装置相连接。

3. 根据权利要求 1 所述的软袋 90° 换向及连续输送装置,其特征在于:所述的检测装置为检测传感器和与检测传感器相连接的控制系统。

软袋 90° 换向及连续输送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种软袋 90° 换向及连续输送装置。

背景技术

[0002] 制药生产过程中,为了实现自动灯检机的自动上袋及连续生产的需要,特别是软袋输液生产流程中需要灭菌工序,灭菌器的物料进出是间歇式的,而前后生产线都是连续式的,软袋输液灭菌时是按顺序装在层叠式的灭菌盘内的,灭完菌后需要单个软袋连续进入自动灯检机,因此,需要对非连续的软袋进行整理变成等间距的连续排列。现有技术中,是靠人工将软袋排列整齐,工人劳动强度大,并且过多的人员参与还会影响药品的质量。

实用新型内容

[0003] 根据以上现有技术中的不足,本实用新型要解决的技术问题是:提供一种可以代替人工,实现机械化操作,节省劳动力,提高生产效率,保证药品质量的软袋 90° 换向及连续输送装置。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种软袋 90° 换向及连续输送装置,其特征在于:包括驱动装置、90° 换向组件、软袋供给输送带和软袋接收输送带,所述的驱动装置与 90° 换向组件相连接,所述的 90° 换向组件分为上下两层,这两层分别包括相互垂直的上、下圆带传动装置和上、下辊筒传动装置,所述的软袋供给输送带与上、下层辊筒传动装置相对接,所述的软袋接收输送带与上、下层圆带传动装置相对接,软袋供给输送带和软袋接收输送带上分别设置有检测装置。

[0005] 软袋供给输送带与上、下层辊筒传动装置相对接,可以快速连续的向 90° 换向组件供给软袋,软袋接收输送带与上、下层圆带传动装置相对接,完成连续接收。

[0006] 所述的驱动装置包括气缸和与气缸连接的减速电机,气缸与上、下层圆带输送装置相连接。

[0007] 所述的检测装置为检测传感器和与检测传感器相连接的控制系统。

[0008] 其中检测传感器和与之连接的控制系统为常规成熟技术,直接配装即可。

[0009] 在工作时,软袋首先经过软袋供给输送带,当检测传感器检测到软袋进入时,控制系统判断后发信号给上、下辊筒输送装置,软袋供给输送带将软袋输送到辊筒上,供给完毕后,气缸将上、下层圆带输送装置顶起,减速电机运转,上、下层圆带输送装置得到动力,将软袋输送到软袋接收输送带上,软袋接收输送带将软袋传送到后面的工序。

[0010] 本实用新型所具有的有益效果是:结构合理,可代替人工,实现了机械化操作,节省了劳动力,提高了生产效率,避免了过多人员参与接触,保证了药品质量。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型结构示意图一;

[0012] 图 2 是本实用新型结构示意图二;

[0013] 图 3 是本实用新型俯视图；

[0014] 图中：1、软袋供给输送带；2、软袋接收输送带；3、上、下层辊筒输送装置；4、上、下层圆带输送装置；5、检测传感器；6、减速电机；7、气缸；8、软袋；

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的实施例做进一步描述：

[0016] 如图 1～图 3 所示：一种软袋 90° 换向及连续输送装置，包括驱动装置、90° 换向组件、软袋供给输送带 1 和软袋接收输送带 2，所述的驱动装置与 90° 换向组件相连接，所述的 90° 换向组件分为上下两层，这两层分别包括相互垂直的上、下层圆带传动装置 4 和上、下层辊筒传动装置 3，所述的软袋供给输送带 1 与上、下层辊筒传动装置 3 相对接，所述的软袋接收输送带 2 与上、下层圆带传动装置 4 相对接，软袋供给输送带 1 和软袋接收输送带 2 上分别设置有检测装置。

[0017] 软袋供给输送带 1 带与上、下层辊筒传动装置 3 相对接，可以快速连续的向 90° 换向组件供给软袋，软袋接收输送带 2 与上、下层圆带传动装置 4 相对接，完成连续接收。

[0018] 驱动装置包括气缸 7 和与气缸 7 连接的减速电机 6，气缸 7 与上、下层圆带输送装置 4 相连接

[0019] 检测装置为检测传感器 5 和与检测传感器 5 相连接的控制系統，其中检测传感器 5 和与之连接的控制系統为常规成熟技术，直接配装即可。

[0020] 在工作时，软袋 8 首先经过软袋供给输送带 1，当检测传感器 5 检测到软袋 8 进入时，控制系統判断后发信号给上、下辊筒输送装置 3，软袋供给输送带 2 将软袋 8 输送到辊筒上，供给完毕后，气缸 7 将上、下层圆带输送装置 4 顶起，减速电机 6 运转，上、下层圆带输送装置 4 得到动力，将软袋 8 输送到软袋接收输送带 2 上，软袋接收输送带 2 带将软袋 8 传送到后面的工序。

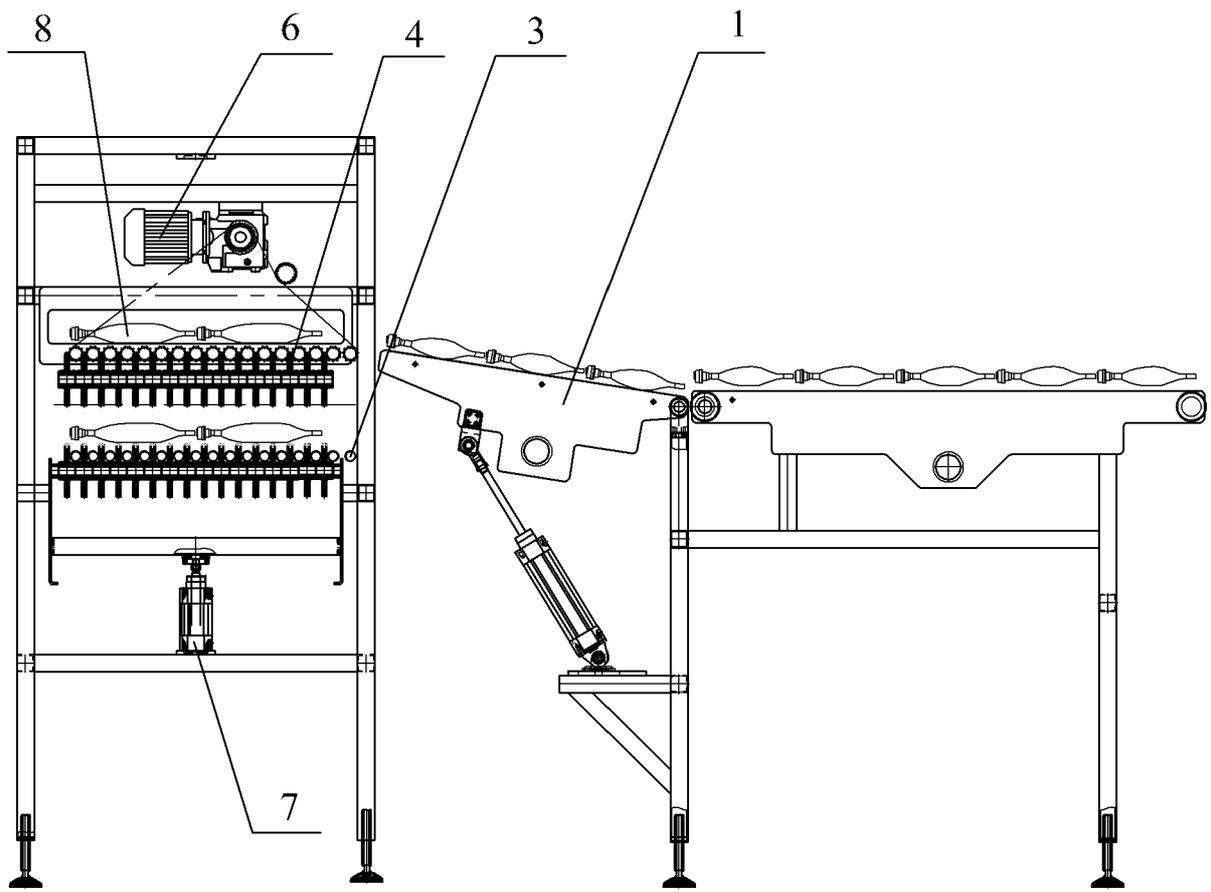


图 1

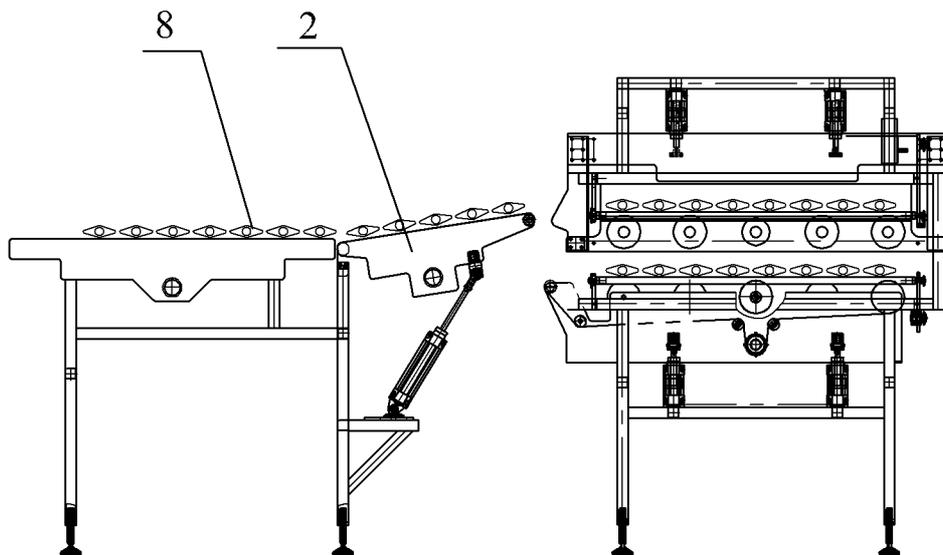


图 2

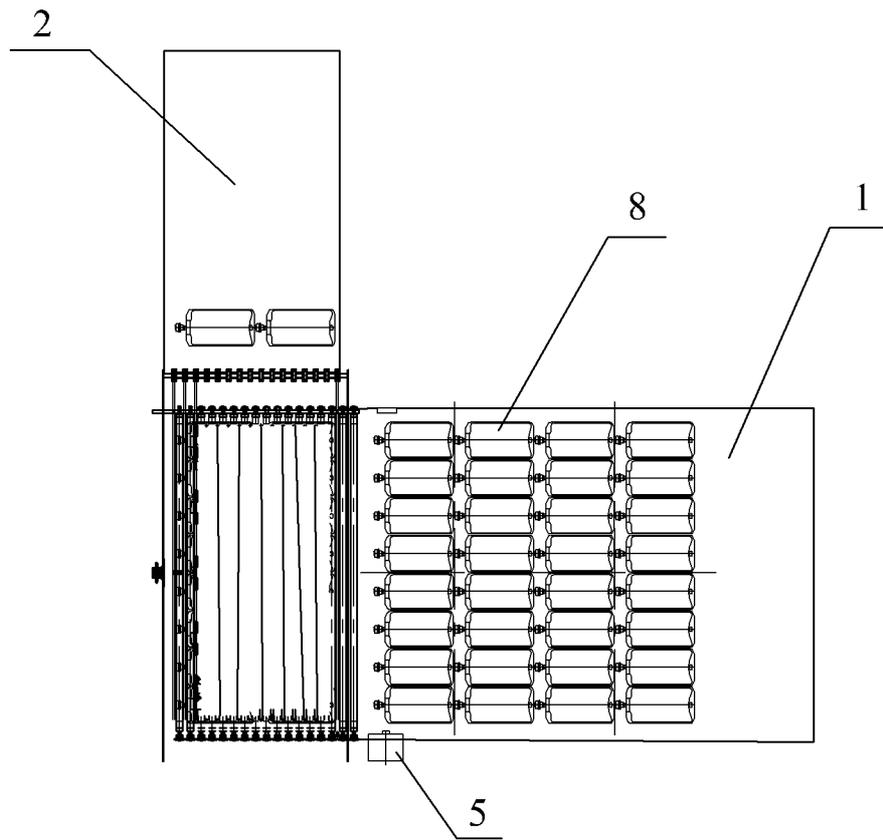


图 3