



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205150389 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 13

(21) 申请号 201520987147. 4

(22) 申请日 2015. 12. 02

(73) 专利权人 广州重生化妆品实业有限公司

地址 510000 广东省广州市白云区白云湖街
夏茅夏花一路3号第五经济社指挥田
工业区科技园二栋二楼

(72) 发明人 姜敏

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 肖平安

(51) Int. Cl.

B65B 43/18(2006. 01)

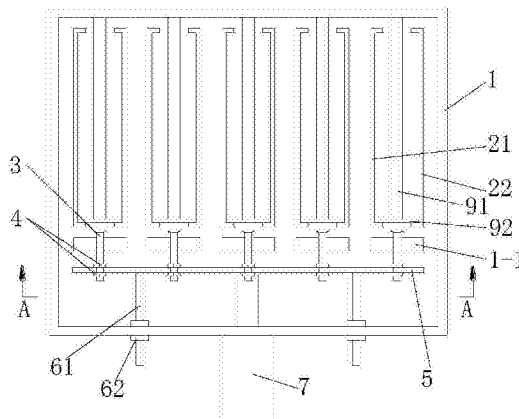
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种面膜包装袋的自动上料机构

(57) 摘要

本实用新型涉及化妆品行业中的包装袋取料技术领域,特别涉及一种面膜包装袋的自动上料机构,包括框体,框体的内表面沿宽度方向设置有多料槽和下料口,框体的后内侧壁设置有多弹簧,弹簧一端伸入料槽后固定连接压板;框体前外侧壁固定设置有气缸,气缸的伸缩杆伸入框体的内腔后固定连接活动板,活动板的表面沿长度方向设置有多与料槽相匹配的卡槽,卡槽均通过两个螺母固定连接真空吸笔,真空吸笔的吸盘朝向料槽。在使用本实用新型时,通过真空吸笔来吸取包装袋,取替换人工上料,极大地提高了生产效率,又节省人力,降低生产成本,同时便于实现设备的自动化。本实用新型具有结构简单,设置合理,制作成本低等优点。



1. 一种面膜包装袋的自动上料机构,其特征在于:包括框体(1),所述框体(1)的内表面沿宽度方向设置有多组料槽,所述框体(1)的内表面沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的下料口(1-1),下料口(1-1)位于料槽的正后方;

所述框体(1)的后内侧壁沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的弹簧(91),所述弹簧(91)一端伸入料槽后固定连接压板(92);所述框体(1)前外侧壁固定设置有气缸(7),气缸(7)的伸缩杆伸入框体(1)的内腔后固定连接活动板(5),所述活动板(5)的表面沿长度方向设置有多组与料槽相匹配的卡槽(5-1),所述卡槽(5-1)均通过两个螺母(4)固定连接真空吸笔(3),真空吸笔(3)的吸盘朝向料槽。

2. 根据权利要求1所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,其特征在于:所述框体(1)的外表面沿宽度方向设置有多组与下料口(1-1)相匹配的导向管(8),所述下料口(1-1)和导向管(8)的横截面呈长方形状。

3. 根据权利要求1所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,其特征在于:所述料槽包括有左隔板(21)和右隔板(22),左隔板(21)和右隔板(22)呈对称设置,左隔板(21)和右隔板(22)的底端面均固定在框体(1)内表面上;左隔板(21)的横截面呈“[”形状,右隔板(22)的横截面呈“]”形状;左隔板(21)和右隔板(22)之间设置有间隙。

4. 根据权利要求1所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,其特征在于:所述活动板(5)一侧壁还固定连接有两条导向杆(61),所述导向杆(61)另一端均套设有导向套(62),导向套(62)嵌套在框体(1)前外侧壁上。

一种面膜包装袋的自动上料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化妆品行业中的包装袋取料技术领域,特别涉及一种面膜包装袋的自动上料机构。

背景技术

[0002] 众所周知,生产好的面膜通常会采用包装袋进行封装,包装袋通常采用塑料材料制作。在往包装袋罐装面膜浆时,一人负责拿取空的包装袋往罐装机上放置,这样作业方式的效率相当低下,又浪费人力。

[0003] 故有必要对现有包装袋的拿取提供一种自动上料机构。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术的缺陷和不足,提供一种结构简单,设计合理、使用方便的面膜包装袋的自动上料机构。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 本实用新型所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,包括框体,所述框体的内表面沿宽度方向设置有多组料槽,所述框体的内表面沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的下料口,下料口位于料槽的正后方;所述框体的后内侧壁沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的弹簧,所述弹簧一端伸入料槽后固定连接压板;所述框体前外侧壁固定设置有气缸,气缸的伸缩杆伸入框体的内腔后固定连接活动板,所述活动板的表面沿长度方向设置有多组与料槽相匹配的卡槽,所述卡槽均通过两个螺母固定连接真空吸笔,真空吸笔的吸盘朝向料槽。

[0007] 进一步地,所述框体的外表面沿宽度方向设置有多组与下料口-相匹配的导向管,所述下料口和导向管的横截面呈长方形状。

[0008] 进一步地,所述料槽包括有左隔板和右隔板,左隔板和右隔板呈对称设置,左隔板和右隔板的底端面均固定在框体内表面上;左隔板的横截面呈“[”形状,右隔板的横截面呈“]”形状;左隔板和右隔板之间设置有间隙。

[0009] 进一步地,所述活动板一侧壁还固定连接两条导向杆,所述导向杆另一端均套设有导向套,导向套嵌套在框体前外侧壁上。

[0010] 采用上述结构后,本实用新型有益效果为:本实用新型所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,包括框体,所述框体的内表面沿宽度方向设置有多组料槽,所述框体的内表面沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的下料口,下料口位于料槽的正后方;所述框体的后内侧壁沿宽度方向设置有多组与料槽相匹配的弹簧,所述弹簧一端伸入料槽后固定连接压板;所述框体前外侧壁固定设置有气缸,气缸的伸缩杆伸入框体的内腔后固定连接活动板,所述活动板的表面沿长度方向设置有多组与料槽相匹配的卡槽,所述卡槽均通过两个螺母固定连接真空吸笔,真空吸笔的吸盘朝向料槽。在使用本实用新型时,通过真空吸笔来吸取包装袋,取替换人工上料,极大地提高了生产效率,又节省人力,降低生产成本,

同时便于实现设备的自动化。本实用新型具有结构简单,设置合理,制作成本低等优点。

附图说明

- [0011] 图1是本实用新型的结构示意图;
[0012] 图2是图1中A-A剖视图;
[0013] 图3是图2中B-B剖视图;
[0014] 附图标记说明:
[0015] 1、框体;1-1、下料口21、左隔板;22、右隔板;3、真空吸笔;
[0016] 4、螺母;5、活动板;61、导向杆;62、导向套;7、气缸;
[0017] 8、导向管;91、弹簧;92、压板。

具体实施方式

- [0018] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。
- [0019] 如图1至图3所示,本实用新型所述的一种面膜包装袋的自动上料机构,包括框体1,所述框体1的内表面沿宽度方向设置有多料槽,本实用新型的料槽优选为五个;所述框体1的内表面沿宽度方向设置有多与料槽相匹配的下料口1-1,下料口1-1位于料槽的正后方。
- [0020] 所述框体1的后内侧壁沿宽度方向设置有多与料槽相匹配的弹簧91,所述弹簧91一端伸入料槽后固定连接压板92;包装袋设置在料槽中,随着包装袋的减少,弹簧91的弹力推动压板92慢慢向前移动,便于真空吸笔3吸取包装袋。
- [0021] 所述框体1前外侧壁固定设置有气缸7,气缸7的伸缩杆伸入框体1的内腔后固定连接活动板5,所述活动板5的表面沿长度方向设置有多与料槽相匹配的卡槽5-1,所述卡槽5-1均通过两个螺母4固定连接真空吸笔3,真空吸笔3的吸盘朝向料槽;真空吸笔3一端与负压气源相连接,本实用新型的工作原理为:第一步,当气缸7带动着真空吸笔3往料槽运动时,真空吸笔3接通负压气源;第二步,当真空吸笔3接近或接触到包装袋时,真空吸笔3通过负压气源吸住包装袋;第三步,气缸7带动着真空吸笔3远离料槽,直到包装袋位于下料口1-1的正上方时,真空吸笔3失去负压气源,包装袋便通过下料口1-1进行下一工序,实现自动上料。
- [0022] 进一步地,所述框体1的外表面沿宽度方向设置有多与下料口1-1相匹配的导向管8,所述下料口1-1和导向管8的横截面呈长方形状;导向管8主要起到导向作用,防止包装袋变向而影响后续工序工作。
- [0023] 进一步地,所述料槽包括有左隔板21和右隔板22,左隔板21和右隔板22呈对称设置,左隔板21和右隔板22的底端面均固定在框体1内表面上;左隔板21的横截面呈“[”形状,右隔板22的横截面呈“]”形状;左隔板21和右隔板22之间设置有间隙,该间隙的宽度与包装袋的宽度相同。
- [0024] 进一步地,所述活动板5一侧壁还固定连接有两条导向杆61,所述导向杆61另一端均套设有导向套62,导向套62嵌套在框体1前外侧壁上。
- [0025] 在使用本实用新型时,第一步,当气缸带动着真空吸笔往料槽运动时,真空吸笔接通负压气源;第二步,当真空吸笔接近或接触到包装袋时,真空吸笔通过负压气源吸住包装

袋;第三步,气缸带动着真空吸笔远离料槽,直到包装袋位于下料口的正上方时,真空吸笔失去负压气源,包装袋便通过下料口进行下一工序,实现自动上料,取替换人工上料,极大地提高了生产效率,又节省人力,降低生产成本。另外,该结构简单、设计合理,制造成本低。

[0026] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式,故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

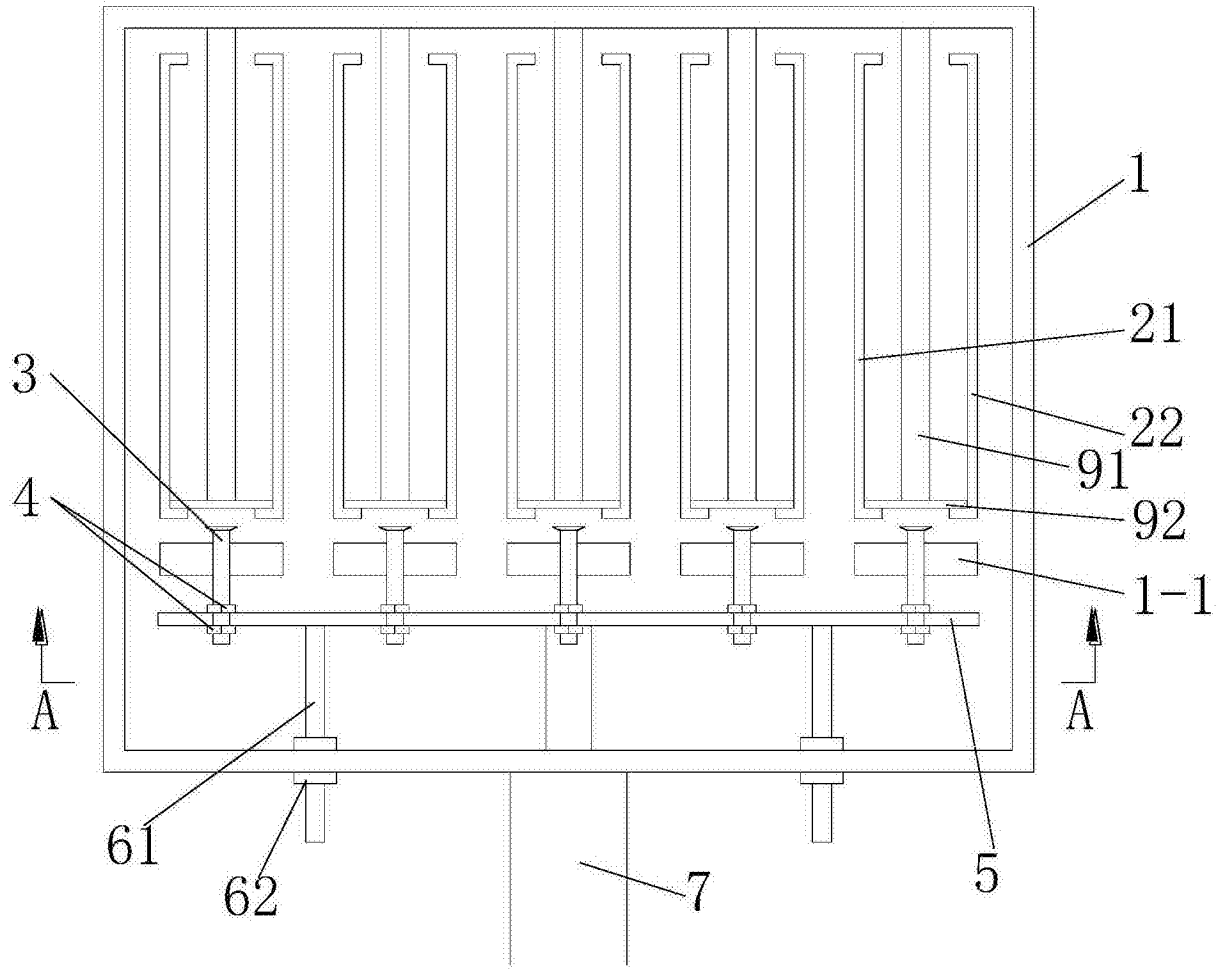


图1

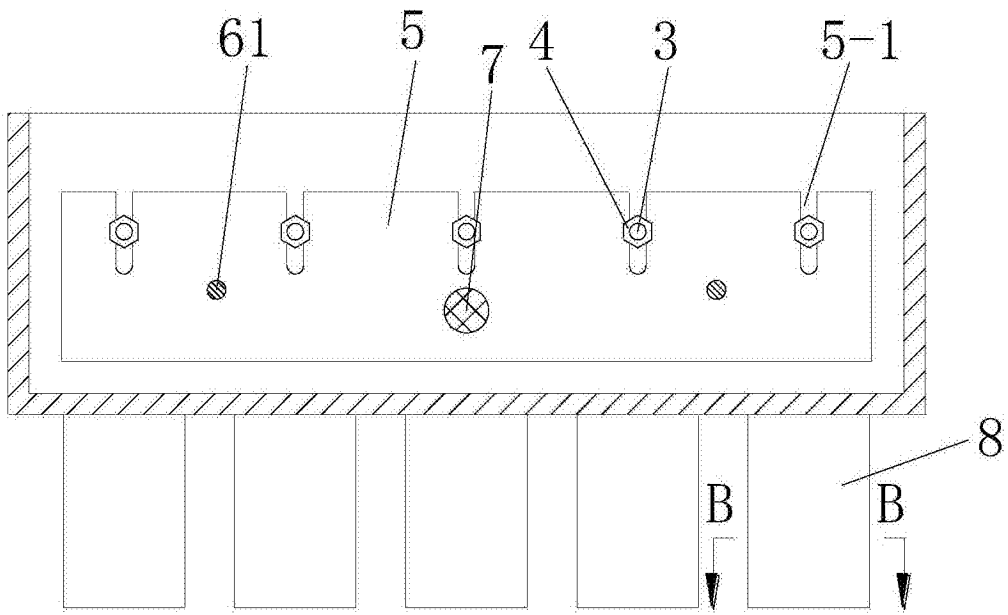


图2

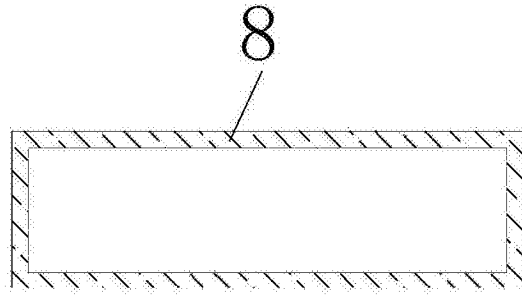


图3