



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212767207 U

(45) 授权公告日 2021.03.23

(21) 申请号 202021768369.4

(22) 申请日 2020.08.22

(73) 专利权人 四会市中达化工颜料有限公司
地址 526200 广东省肇庆市四会市江谷镇
精细化工区创新大道5号

(72) 发明人 龙建平

(51) Int. Cl.

B65B 61/06 (2006.01)

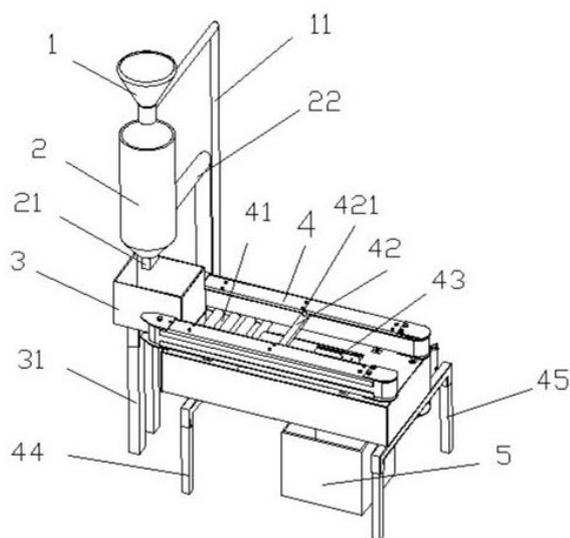
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于袋装货物成型的包装机

(57) 摘要

本实用新型涉及包装装置设备技术领域,具体涉及一种用于袋装货物成型的包装机。本实用新型的袋装货物成型的包装机,包括传送装置和电机,传送装置一端连接有半成品传送箱,半成品传送箱上方设置有套筒装置,套筒装置上方设置有加料口,套筒装置一侧连接有第一支撑架,加料口一侧连接有第二支撑架,半成品传送箱上可拆卸安装有第三支撑架,传送装置两端分别可拆卸安装有第四支撑架和第五支撑架,套筒装置远离加料口一端设置有封口机。本实用新型的袋装货物成型包装机占地面积小,设备维护简单。



1. 一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:包括传送装置(4)和电机(6),所述传送装置(4)一端连接有半成品传送箱(3),所述半成品传送箱(3)上方设置有套筒装置(2),所述套筒装置(2)上方设置有加料口(1),所述套筒装置(2)一侧连接有第一支撑架(22),所述加料口(1)一侧连接有第二支撑架(11),所述半成品传送箱(3)上可拆卸安装有第三支撑架(31),所述传送装置(4)两端分别可拆卸安装有第四支撑架(44)和第五支撑架(45),所述套筒装置(2)远离加料口(1)一端设置有封口机(21)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述传送装置(4)包括传送带(41)和卸料口(43),所述传送带(41)固定安装在所述传送装置(4)上。

3. 根据权利要求2所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述传送带(41)一端上方还安装有切割装置(42),所述切割装置(42)与所述传送装置(4)滑动连接。

4. 根据权利要求2所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述卸料口(43)下还设置有出料箱(5)。

5. 根据权利要求3所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述切割装置(42)上设置有插口(421)。

6. 根据权利要求2所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述传送带(41)为滚轴式传送带。

7. 根据权利要求1所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述加料口(1)为漏斗状。

8. 根据权利要求1所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述第一支撑架(22)、第二支撑架(11)、第三支撑架(31)和第四支撑架(44)的材质为304不锈钢材质。

9. 根据权利要求1所述的一种用于袋装货物成型的包装机,其特征在于:所述第一支撑架(22)、第二支撑架(11)、第三支撑架(31)和第四支撑架(44)下方还安装有固定底座。

一种用于袋装货物成型的包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装装置设备技术领域,具体涉及一种用于袋装货物成型的包装机。

背景技术

[0002] 包装机是把产品包装起来的一类机器,使产品起到保护、美观等作用。包装机械用途广泛,目前广泛应用于食品、化工、医药和轻工等领域。市面上的包装机大部分为灌装机、封口机和打包机,就目前而言,市面上所使用的包装机体积相对比较庞大,间歇作业过程中如果不使用,会占用较大的地方,对于用地情况比较紧张的生产企业并不友好。为此,为了解决现有技术中存在的问题,解决生产企业的难点痛点,本实用新型提供一种用于袋装货物成型的包装机。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提出了一种用于袋装货物成型的包装机,通过将包装机中半成品转送箱的第三支撑架以及传送装置上的第四支撑架和第五支撑架设置为可拆卸,在间歇作业时,为了节约用地面积,可以将第三支撑架、第四支撑架和第五支撑架拆卸下来,最后将半成品转送箱和传送装置拆下。本实用新型的用于袋装货物成型的包装机,能用于食品、化工、医药等各个领域,能很好地节约用地面积,使用方便。

[0004] 为此,本实用新型提出一种用于袋装货物成型的包装机,包括传送装置和电机,所述传送装置一端连接有半成品传送箱,所述半成品传送箱上方设置有套筒装置,所述套筒装置上方设置有加料口,所述套筒装置一侧连接有第一支撑架,所述加料口一侧连接有第二支撑架,所述半成品传送箱上可拆卸安装有第三支撑架,所述传送装置两端分别可拆卸安装有第四支撑架和第五支撑架,所述套筒装置远离加料口一端设置有封口机。

[0005] 进一步地,所述传送装置包括传送带和卸料口,所述传送带固定安装在所述传送装置上。

[0006] 进一步地,所述传送带一端上方还安装有切割装置,所述切割装置与所述传送装置滑动连接。

[0007] 进一步地,所述卸料口下还设置有出料箱。

[0008] 进一步地,所述切割装置上设置有插口。

[0009] 进一步地,所述传送带为滚轴式传送带。

[0010] 进一步地,所述加料口为漏斗状。

[0011] 进一步地,所述第一支撑架、第二支撑架、第三支撑架和第四支撑架的材质为304不锈钢材质。

[0012] 进一步地,所述第一支撑架、第二支撑架、第三支撑架和第四支撑架下方还安装有固定底座。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果:本实用新型通过对包装机中半成品转

送箱的第三支撑架以及传送装置上的第四支撑架和第五支撑架设置为可拆卸的,在不使用时,可以将其进行拆卸,大大地降低占地面积,维护简单,降低企业生产成本。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的用于袋装货物成型的包装机的立体图;

[0015] 图2是本实用新型的用于袋装货物成型的包装机的俯视图。

[0016] 图中:1-加料口;11-第二支撑架;2-套筒装置;21-封口机;22-第一支撑架;3-半成品传送箱;31-第三支撑架;4-传送装置;41-传送带;42-切割装置;421-插口;43-卸料口;44-第四支撑架;45-第五支撑架;5-出料箱;6-电机。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“上/下”、“一端”、“另一端”、“第一”、“第二”、“第三”、“第四”、“第五”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0019] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置/套设有”、“套接”、“连接”等,应做广义理解,例如“连接”,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0020] 本实用新型提供一种技术方案:

[0021] 根据图1~2所示的用于袋装货物成型的包装机:包括传送装置4和电机6,所述电机6用于供电,让经过封口机出来的袋装货物通过传送装置4转移卸料,所述传送装置4一端连接有半成品传送箱3,所述半成品传送箱3上方设置有套筒装置2,所述套筒装置2上方设置有加料口1,所述套筒装置2一侧连接有第一支撑架22,所述加料口1一侧连接有第二支撑架11,所述半成品传送箱3上可拆卸安装有第三支撑架31,所述传送装置4两端分别可拆卸安装有第四支撑架44和第五支撑架45,所述套筒装置2远离加料口1一端设置有封口机21,将包装袋套在套筒装置2上,将需要包装的货物通过加料口1加入到套筒装置2中,在流水线传输的作用下,包装袋经过封口机21封口后,输送到半成品转送箱3后往传送装置4传送。

[0022] 在本实施例中,所述传送装置4包括传送带41和卸料口43,所述传送带41固定安装在所述传送装置4上。

[0023] 为了更好地对封口后的袋装货物进行成型,所述传送带41一端上方还安装有切割装置42,所述切割装置42与所述传送装置4滑动连接,所述切割装置42可上下滑动,对传送过来的袋装货物边缘进行切割,使包装更美观,成型更好。

[0024] 为了更好地实现批量生产,批量出货,所述卸料口43下还设置有出料箱5,包装好

的袋装货物可以直接装到出料箱5中,后期进行封箱即可。

[0025] 在本实施例中,所述切割装置42上设置有插口421,把电源线对着插口421进行插入,即可实现切割装置42通电。

[0026] 为了更好地对传送带41进行清洗和维护,在本实施例中,所述传送带41为滚轴式传送带。

[0027] 在本实施例中,所述加料口1为漏斗状。

[0028] 在本实施例中,所述第一支撑架22、第二支撑架11、第三支撑架31和第四支撑架44的材质为304不锈钢材质。

[0029] 在本实施例中,所述第一支撑架22、第二支撑架11、第三支撑架31和第四支撑架44下方还安装有固定底座。

[0030] 工作原理:首先启动电机6,将包装袋套于套筒装置2上,通过加料口1加入待包装货物,待包装货物通过加料口1落入套筒装置2的包装袋上,装好货物后,包装袋被传送到半成品传送箱3,接着继续传送到传送装置4,通过传送带41,经过切割装置42切割包装袋边缘后通过卸料口43落入出料箱5中,最后对出料箱5封装打包即可实现袋装货物的成型打包。

[0031] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

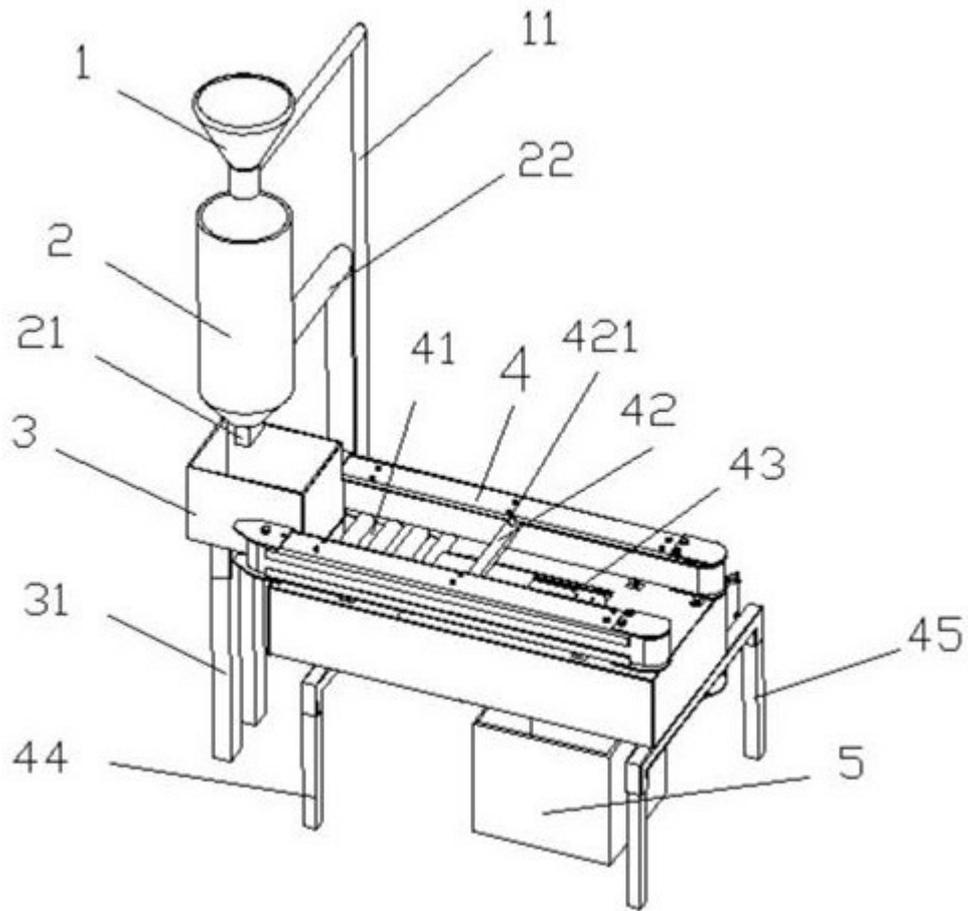


图1

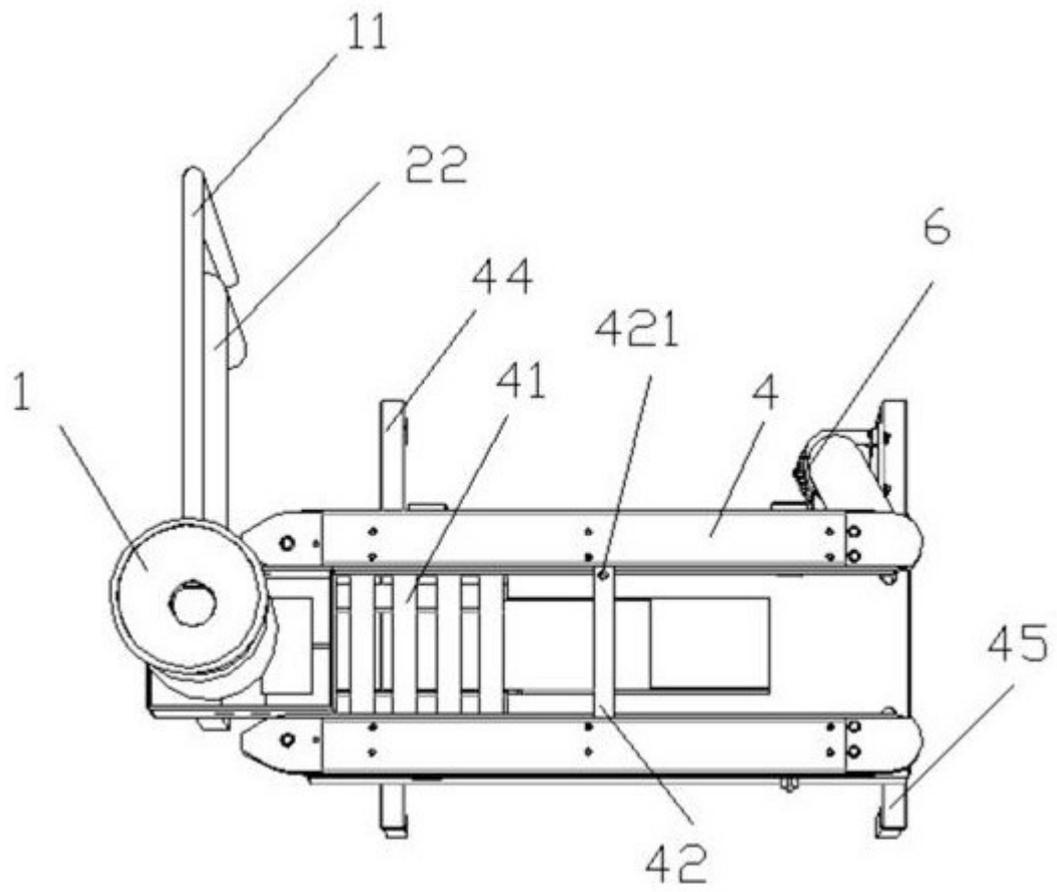


图2