



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107985675 A

(43)申请公布日 2018.05.04

(21)申请号 201810009200.1

(22)申请日 2018.01.05

(71)申请人 瑞安市博诚机械有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市飞云街
道林泗垟村

(72)发明人 范德理 谢华植 吴丽彬 林孝啸

(74)专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 林成隆

(51) Int. Cl.

B65B 35/50(2006.01)

B65B 57/20(2006.01)

B65B 35/20(2006.01)

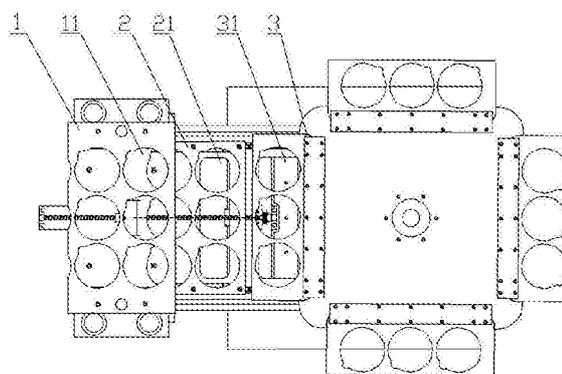
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

打包堆叠机构

(57)摘要

本发明公开了一种打包堆叠机构,包括有机座,其特征在于:所述机座上设有料台、传送台和堆叠台,所述料台上设有第一物料卡接槽口,传送台上设有第二物料卡接槽口,堆叠台上设有第三物料卡接槽口,所述传送台可移动衔接料台与堆叠台,且传送台设置在料台与堆叠台的下方,所述料台上方设有将物料从第一物料卡接槽口压入第二物料卡接槽口的压料装置,所述堆叠台下方设有将物料从第二物料卡接槽口顶入第三物料卡接槽口的顶料装置。本发明结构合理,堆叠整齐,且效率高。



1. 打包堆叠机构,包括有机座,其特征在于:所述机座上设有料台、传送台和堆叠台,所述料台上设有第一物料卡接槽口,传送台上设有第二物料卡接槽口,堆叠台上设有第三物料卡接槽口,所述传送台可移动衔接料台与堆叠台,且传送台设置在料台与堆叠台的下方,所述料台上方设有将物料从第一物料卡接槽口压入第二物料卡接槽口的压料装置,所述堆叠台下方设有将物料从第二物料卡接槽口顶入第三物料卡接槽口的顶料装置。

2. 如权利要求1所述的打包堆叠机构,其特征在于:所述料台上设有两排以上的第一物料卡接槽口,传送台上设有对应的两排以上的第二物料卡接槽口,堆叠台上设有对应的一排第三物料卡接槽口。

3. 如权利要求1或2所述的打包堆叠机构,其特征在于:所述堆叠台可转动设置,且堆叠台的外周均设有第三物料卡接槽口。

4. 如权利要求1所述的打包堆叠机构,其特征在于:所述顶料装置包括有推入气缸和推板,推板由推入气缸驱动升降。

5. 如权利要求1所述的打包堆叠机构,其特征在于:所述压料装置包括有压料气缸和压板,压板由压料气缸驱动升降。

打包堆叠机构

技术领域

[0001] 本发明涉及一种堆叠机构的改进发明,尤其涉及一种适用于塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器的打包堆叠机构的改进发明。

背景技术

[0002] 塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器在生产加工后需要进行包装,通常需要将若干塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器打包相互套设堆叠,以减少包装人工及包装成本,提高设备自动化程度实现产品与人工的零接触。而目前塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器在包装之前采用手动进行堆叠,不仅人工成本高,且效率低。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题是克服现有技术的不足,提供一种结构合理、效率高的打包堆叠机构。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明是采用如下技术方案来实现的:该种打包堆叠机构,包括有机座,其特征在于:所述机座上设有料台、传送台和堆叠台,所述料台上设有第一物料卡接槽口,传送台上设有第二物料卡接槽口,堆叠台上设有第三物料卡接槽口,所述传送台可移动衔接料台与堆叠台,且传送台设置在料台与堆叠台的下方,所述料台上方设有将物料从第一物料卡接槽口压入第二物料卡接槽口的压料装置,所述堆叠台下方设有将物料从第二物料卡接槽口顶入第三物料卡接槽口的顶料装置。

[0005] 所述料台上设有两排以上的第一物料卡接槽口,传送台上设有对应的两排以上的第二物料卡接槽口,堆叠台上设有对应的一排第三物料卡接槽口。

[0006] 所述堆叠台可转动设置,且堆叠台的外周均设有第三物料卡接槽口。

[0007] 所述顶料装置包括有推入气缸和推板,推板由推入气缸驱动升降。

[0008] 所述压料装置包括有压料气缸和压板,压板由压料气缸驱动升降。

[0009] 本发明的有益效果是改进后的打包堆叠机构,结构合理紧凑,堆叠整齐快速,自动化堆叠,提高生产效率,节约人工成本。

附图说明

[0010] 下面结合附图对本发明的具体实施方式作进一步详细说明。

[0011] 图1为本发明的结构示意图。

[0012] 图2为本发明的结构侧视图。

具体实施方式

[0013] 附图表示了本发明的结构,下面再结合附图进一步说明其有关细节。该打包堆叠机构,包括有机座,所述机座上设有料台1、传送台2和堆叠台3,所述料台1上设有第一物料卡接槽口11,传送台2上设有第二物料卡接槽口21,堆叠台3上设有第三物料卡接槽口31,所

述传送台2设置在推送丝杆上并由推送电机驱动可移动衔接料台1与堆叠台3,且传送台2设置在料台1与堆叠台3的下方,所述料台1上方设有将物料从第一物料卡接槽口11压入第二物料卡接槽口21的压料装置(图中未示出),压料装置包括有压料气缸和压板,压板由压料气缸驱动升降,所述堆叠台3下方设有将物料从第二物料卡接槽口21顶入第三物料卡接槽口31的顶料装置5,顶料装置5包括有推入气缸和推板,推板由推入气缸驱动升降。其中,利用塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器的形变力,第一、二、三物料卡接槽口与塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器的端口卡接。

[0014] 所述料台1上设有两排以上的第一物料卡接槽口11,传送台2上设有对应的两排以上的第二物料卡接槽口21,堆叠台3上设有对应的一排第三物料卡接槽口31,且所述堆叠台3由旋转电机驱动可进行转动,堆叠台3的外周均设有第三物料卡接槽口31。

[0015] 工作时,塑料盖、塑料容器、纸盖或纸容器由生产制造设备的出料口引导掉落至料台1的第一物料卡接槽口11内,接着压料气缸驱动压板下压将第一物料卡接槽口11内的物料压入停留在料台1下方的传送台2的第二物料卡接槽口21内,传送台2由推送气缸驱动在推送丝杆上移动至堆叠台3下方,接着,推入气缸驱动推板上推将传送台2第二物料卡接槽口21内的物料推入堆叠台3第三物料卡接槽口31内,从复上述动作,以实现物料在堆叠台3第三物料卡接槽口31内进行堆叠,待物料堆叠到所需数量时,堆叠台3进行旋转,将堆叠台3外周另一侧上的第三物料卡接槽口31对应传送台2,其中,料台1与传送台2上分别设置两排以上的第一物料卡接槽口11与第二物料卡接槽口21,而堆叠台3上设置一排第三物料卡接槽口31,使传送台2在一次传送过程中,第二物料卡接槽口21逐排对应第三物料卡接槽口31,进行物料传递堆叠,以实现一次传送多次堆叠,提高堆叠效率。

[0016] 综上所述,以上仅为本发明的较佳实施例而已,并非用于限定本发明的保护范围。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

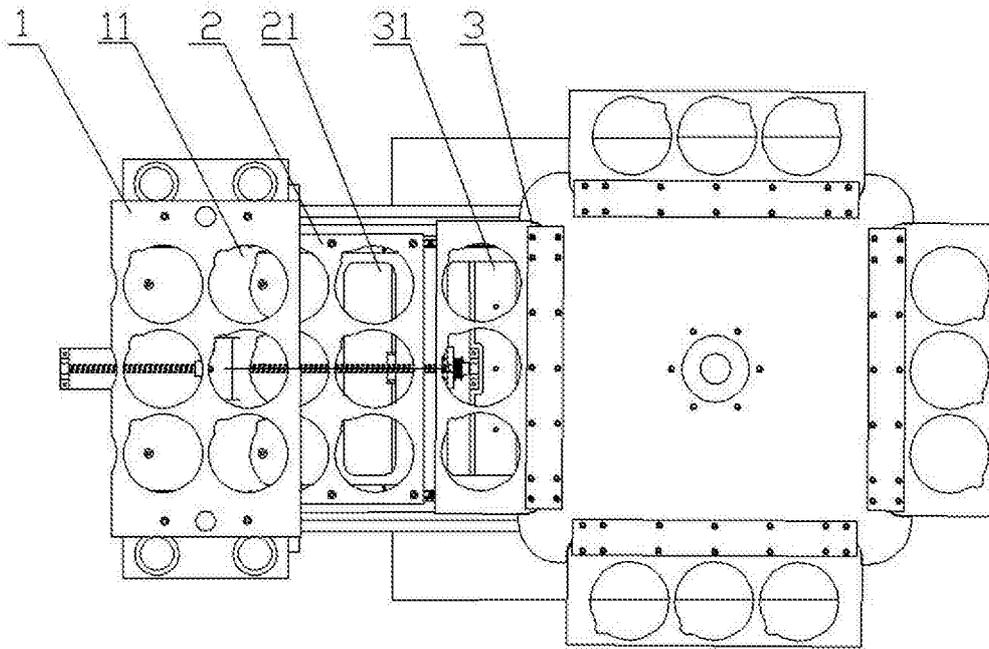


图1

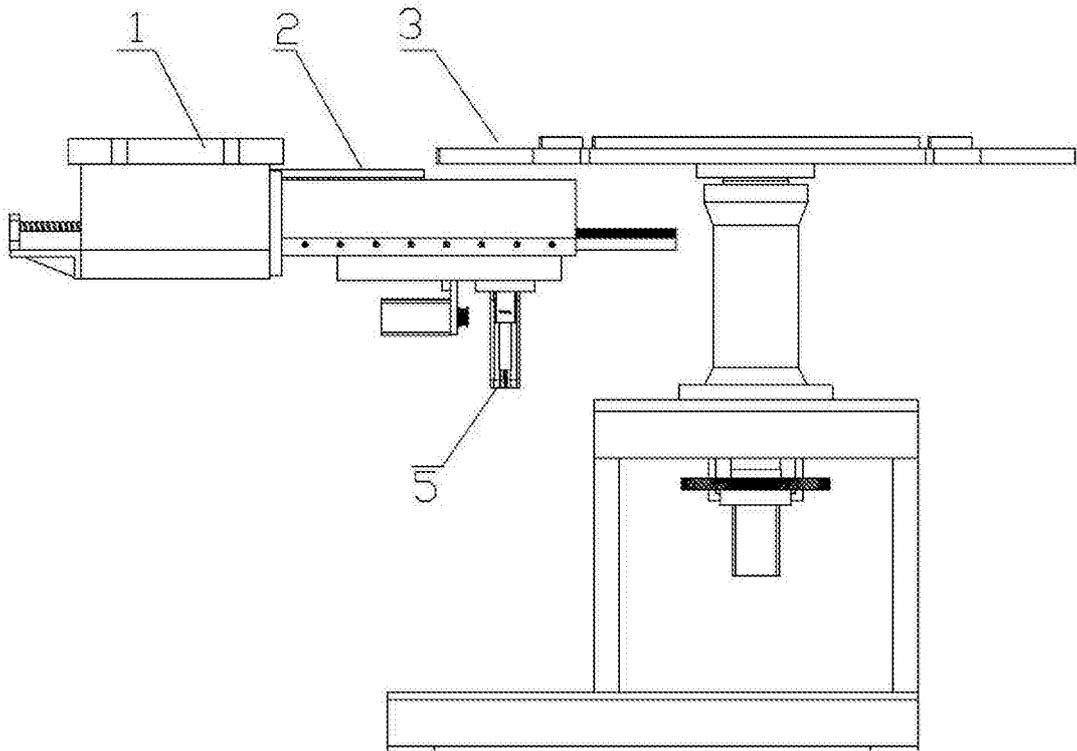


图2