



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205750421 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620636854.3

(22)申请日 2016.06.25

(73)专利权人 鹤山赛威乐电子有限公司

地址 529000 广东省江门市鹤山市桃源镇
建设西路21号D栋4楼

(72)发明人 梁志鑫

(51)Int.Cl.

G05B 19/042(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

一种具有自动泡刀功能的全自动封口机

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,属于封口机制造技术领域,包括手动按键信号输入装置,所述手动按键信号输入装置的输出端连接有MCU控制器,所述MCU控制器的输出端连接有推送机构,所述推送机构连接下模,所述MCU控制器的输出端还连接有压膜机构,所述压膜机构包括压膜电机和上模,所述MCU控制器的输出端还连接有计时器和自动开关,所述自动开关与压膜电机串联。本实用新型在计时过程中控制压膜电机断电是为了保护电机不处于一直通电状态,防止烧坏电机,并提高电机的使用寿命,从而能有效提高了封口机的工作效率,其泡刀过程无需停机,简捷及时,具有节能环保,降低塑封和使用成本的优点。



1.一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,其特征在于,包括手动按键信号输入装置,所述手动按键信号输入装置的输出端连接有MCU控制器,所述MCU控制器的输出端连接有推送机构,所述推送机构连接有下模,所述MCU控制器的输出端还连接有压膜机构,所述压膜机构包括压膜电机和上模,所述下模在压膜机构的上模下方设置的切膜刀对应位置处设有泡刀槽,所述MCU控制器的输出端还连接有计时器和自动开关,所述自动开关与压膜电机串联。

2.根据权利要求1所述的一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,其特征在于,所述手动按键信号输入装置为组合式按键输入方式。

3.根据权利要求1所述的一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,其特征在于,所述泡刀槽内装有清洗液,所述清洗液为热水。

一种具有自动泡刀功能的全自动封口机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及封口机制造技术领域,具体涉及一种具有自动泡刀功能的全自动封口机。

背景技术

[0002] 随着生活水平的提高,越来越多的人在闲暇时间出去游玩,由于重量的限制很少有人出门随身带喝的,而为了增加口感,饮料是多数人们的首选,因此,杯装饮料的封口机使用量越来越大,使用频率越来越高。现有的封口机一般具有前卷膜和后卷膜两种操作模式,其中,前卷膜即在待封口的杯子放入下模中,并由推送机构收入封口机时,封膜由卷膜机构转动到杯子上方的定位位置;而后卷膜即在杯子封口完成后杯子由推送装置送出时,封膜由卷膜机构转动到杯子上方的定位位置。

[0003] 封口机清洗切刀是保证切膜功能正常的一个保养项目,因为刀比较靠近发热体,长时间开会使得刀有较高的温度,在切膜过程中可能会把膜融掉粘在刀上,影响下次切膜的可靠性,所以封口机需要定期进行泡刀清洁,而现有的封口机持续性的封膜工作不利于切膜刀的泡刀清洁过程,还会对压膜电机造成损伤,有的封口机需要停机进行泡刀清洁工作,因此,其工作效率大大降低,同时不能及时简捷的进行泡刀清洁可能会影响封杯的效果。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,以解决上述现有技术不足的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,包括手动按键信号输入装置,所述手动按键信号输入装置的输出端连接有MCU控制器,所述MCU控制器的输出端连接有推送机构,所述推送机构连接下模,所述MCU控制器的输出端还连接有压膜机构,所述压膜机构包括压膜电机和上模,所述下模在压膜机构的上模下方设置的切膜刀对应位置处设有泡刀槽,所述MCU控制器的输出端还连接有计时器和自动开关,所述自动开关与压膜电机串联。

[0007] 优选地,所述手动按键信号输入装置为组合式按键输入方式。

[0008] 优选地,所述泡刀槽内装有清洗液,所述清洗液为热水。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果在于:

[0010] 本实用新型在开机状态下,按下组合式按键的信号输入系统,MCU控制器判断待压膜杯是否处于上定位,如果是,则推送机构内推下模内收至定位;如果否,则上模上行至上定位处,再通过推送机构内推下模内收至定位。然后压膜机构将上模下压至定位,接着MCU控制器断开压膜电机电源并且计时器开始计时,待计时结束,压膜电机通电并自动运行,上模上行,最后断电。在计时过程中控制压膜电机断电是为了保护电机不处于一直通电状态,防止烧坏电机,并提高电机的使用寿命,从而能有效提高了封口机的工作效率,其泡刀过程

无需停机,简捷及时,具有环保节能,降低塑封和使用成本的优点。所述压膜机构的上模下方设置的切膜刀对应位置处设有泡刀槽,所述泡刀槽内装有清洗液,所述清洗液为热水,在上模下压使得切膜刀下压到一定深度并浸入装有热水的泡刀槽中进行清洗,保证清洁,提高卫生。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型所述的一种具有自动泡刀功能的全自动封口机的结构框图。

具体实施方式

[0012] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0013] 如图1所示,一种具有自动泡刀功能的全自动封口机,包括手动按键信号输入装置,所述手动按键信号输入装置的输出端连接有MCU控制器,所述MCU控制器的输出端连接有推送机构,所述推送机构连接有以下模,所述MCU控制器的输出端还连接有压膜机构,所述压膜机构包括压膜电机和上模,所述下模在压膜机构的上模下方设置的切膜刀对应位置处设有泡刀槽,所述MCU控制器的输出端还连接有计时器和自动开关,所述自动开关与压膜电机串联。

[0014] 在本实施例中,所述手动按键信号输入装置为组合式按键输入方式。

[0015] 在本实施例中,所述泡刀槽内装有清洗液,所述清洗液为热水。

[0016] 其具体工作流程为:在一次封杯过程结束后,并在开机状态下,按下组合式按键的信号输入系统,MCU控制器判断待压膜杯是否处于上定位,如果是,则推送机构内推下模内收至定位;如果否,则上模上行至上定位处,再通过推送机构内推下模内收至定位。然后压膜机构将上模下压至定位,接着MCU控制器断开压膜电机电源并且计时器开始计时,待计时结束,压膜电机通电并自动运行,上模上行,最后断电。在计时过程中控制压膜电机断电是为了保护电机不处于一直通电状态,防止烧坏电机,并提高电机的使用寿命,从而能有效提高了封口机的工作效率,其泡刀过程无需停机,简捷及时,具有环保节能,降低塑封成本的优点。所述压膜机构的上模下方设置的切膜刀对应位置处设有泡刀槽,所述泡刀槽内装有清洗液,所述清洗液为热水,在上模下压使得切膜刀下压到一定深度并浸入装有热水的泡刀槽中进行清洗,保证清洁,提高卫生。

[0017] 本技术领域中的普通技术人员应当认识到,以上的实施例仅是用来说明本实用新型,而并非用作为对本实用新型的限定,只要在本实用新型的实质精神范围内,对以上所述实施例的变化、变型都将落在本实用新型的权利要求范围内。

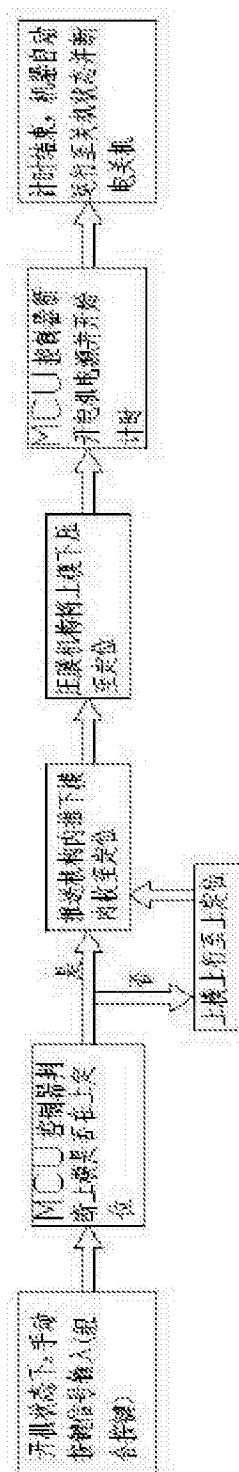


图 1