(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 212149510 U
(45)授权公告日 2020.12.15

(21)申请号 202020543612.6

(22)申请日 2020.04.14

(73)专利权人 响水景萱服饰制造有限公司
地址 224699 江苏省盐城市响水县经济开发区银海路118号

(72)发明人 朱广洲 朱映铭 梅海霞 张道丽 顾明兰 徐加团

(74)专利代理机构 盐城高创知识产权代理事务所(普通合伙) 32429
代理人 陈民

(51)Int.Cl.
B65B 51/10(2006.01)
B65B 35/24(2006.01)
B65B 51/06(2006.01)
B65B 5/06(2006.01)
B65B 35/50(2006.01)
B65B 63/00(2006.01)

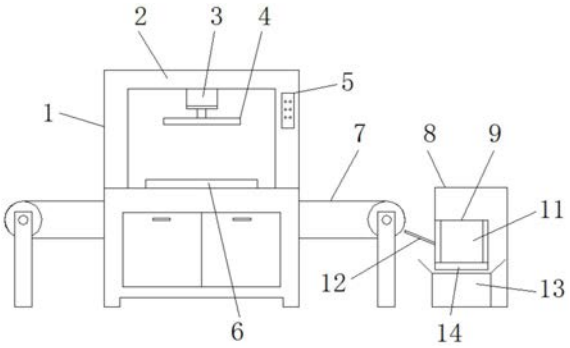
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种便于定量传送的防护服生产用打包装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，包括打包装置本体、支撑架、调节气缸、热熔器、传送带、定量架和包装箱，所述打包装置本体的上端焊接有支撑架，且支撑架的下部设置有调节气缸，并且调节气缸的下端安装有热熔器，同时支撑架的前侧设置有控制盒，所述热熔器的下方设置有包装台，所述传送带的右侧设置有定量架，且定量架靠近传送带一侧的下部焊接有第二导向板，并且定量架的前侧焊接有第三导向板，同时第三导向板的前侧下部设置有包装箱。该便于定量传送的防护服生产用打包装置，可实现服装包装袋袋口密封后的传输，并可实现封口后的服装定量进入到包装箱内。



CN 212149510 U

1.一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，包括打包装置本体(1)、支撑架(2)、调节气缸(3)、热熔器(4)、传送带(7)、定量架(8)和包装箱(13)，其特征在于：所述打包装置本体(1)的上端焊接有支撑架(2)，且支撑架(2)的下部设置有调节气缸(3)，并且调节气缸(3)的下端安装有热熔器(4)，同时支撑架(2)的前侧设置有控制盒(5)，所述热熔器(4)的下方设置有包装台(6)，且包装台(6)的后侧通过转轴与打包装置本体(1)相连接，并且打包装置本体(1)的后侧设置有第一导向板(10)，同时第一导向板(10)的后侧下部设置有传送带(7)，所述传送带(7)的右侧设置有定量架(8)，且定量架(8)靠近传送带(7)一侧的下部焊接有第二导向板(12)，并且定量架(8)的前侧焊接有第三导向板(14)，同时第三导向板(14)的前侧下部设置有包装箱(13)。

2.根据权利要求1所述的一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，其特征在于：所述包装台(6)的安装结构为旋转结构，且包装台(6)的前侧一体成型有限位板(15)，并且包装台(6)与限位板(15)的侧剖面形状结构构成“L”状结构。

3.根据权利要求1所述的一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，其特征在于：所述定量架(8)的内部开设有堆放仓(21)，且堆放仓(21)的前部设置有定量口(9)，并且定量口(9)与堆放仓(21)相连通。

4.根据权利要求3所述的一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，其特征在于：所述定量口(9)的后侧设置有推板(11)，且推板(11)的后侧设置有推动气缸(20)，并且推板(11)的高度与定量口(9)的高度相同。

5.根据权利要求2所述的一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，其特征在于：所述限位板(15)内侧的上部设置有滑动槽(16)，且滑动槽(16)的内部设置有可滑动的限位块(17)，并且滑动槽(16)和限位块(17)之间螺钉固定有弹簧。

6.根据权利要求5所述的一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，其特征在于：所述限位块(17)的外端面为圆弧状结构，且限位块(17)下端面与包装台(6)上端面之间的距离与热熔器(4)靠近限位板(15)一侧的厚度相同，并且包装台(6)靠近限位板(15)一侧的下部通过限位拉绳(18)与收纳槽(19)相连接。

一种便于定量传送的防护服生产用打包装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及防护服打包装置技术领域，具体为一种便于定量传送的防护服生产用打包装置。

背景技术

[0002] 服装打包装置，主要是对装袋后的服装袋进行封口的一种装置，然后，通过传送带将封口后的服装传递到包装箱内，然后，通过胶带对包装箱进行封口即可，例如对比文件申请号:CN201821741353.7、授权公告日:20191105的一种高效的服装打包机，其主要是通过热熔器的设置对服装包装袋口进行密封。

[0003] 但是现有的服装打包装置，在对服装包装袋袋口进行密封时，不方便对袋口密封后的服装进行传输，且在装箱保存时，易发生包装箱内部装多或装少问题的发生，不利于对服装装箱后的保存。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，以解决上述背景技术中提出的现有的服装打包装置，在对服装包装袋袋口进行密封时，不方便对袋口密封后的服装进行传输，且在装箱保存时，易发生包装箱内部装多或装少问题的发生，不利于对服装装箱保存的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案:一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，包括打包装置本体、支撑架、调节气缸、热熔器、传送带、定量架和包装箱，所述打包装置本体的上端焊接有支撑架，且支撑架的下部设置有调节气缸，并且调节气缸的下端安装有热熔器，同时支撑架的前侧设置有控制盒，所述热熔器的下方设置有包装台，且包装台的后侧通过转轴与打包装置本体相连接，并且打包装置本体的后侧设置有第一导向板，同时第一导向板的后侧下部设置有传送带，所述传送带的右侧设置有定量架，且定量架靠近传送带一侧的下部焊接有第二导向板，并且定量架的前侧焊接有第三导向板，同时第三导向板的前侧下部设置有包装箱。

[0006] 优选的，所述包装台的安装结构为旋转结构，且包装台的前侧一体成型有限位板，并且包装台与限位板的侧剖面形状结构构成“L”状结构。

[0007] 优选的，所述定量架的内部开设有堆放仓，且堆放仓的前部设置有定量口，并且定量口与堆放仓相连通。

[0008] 优选的，所述定量口的后侧设置有推板，且推板的后侧设置有推动气缸，并且推板的高度与定量口的高度相同。

[0009] 优选的，所述限位板内侧的上部设置有滑动槽，且滑动槽的内部设置有可滑动的限位块，并且滑动槽和限位块之间螺钉固定有弹簧。

[0010] 优选的，所述限位块的外端面为圆弧状结构，且限位块下端面与包装台上端面之间的距离与热熔器靠近限位板一侧的厚度相同，并且包装台靠近限位板一侧的下部通过限

位拉绳与收纳槽相连接。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该便于定量传送的防护服生产用打包装置，可实现服装包装袋袋口密封后的传输，并可实现封口后的服装定量进入到包装箱内；

[0012] 1、在打包装置本体上设置有包装台，起到放置未封口服装的作用，在热熔器的作用下，可是实现对服装包装袋袋口的密封，且包装台的一侧设置有限位板，限位板的内侧上部设置有限位块，可实现与热熔器边侧的配合设置，在热熔器提升时，可实现包装台一侧的提升，有利于包装台上封口后服装下滑至传送带上传输；

[0013] 2、在定量架上设置有定量口，并且定量架内部设置有倒置“L”状的推板，可实现将低于定量口高度的服装推入到第三导向板处，并由第三导向板导向至包装箱内部，实现对服装的定量传送装箱，避免服装的多装、漏装。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型打包装置本体正视结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型打包装置本体俯视结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型打包装置本体局部剖视结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型图3中A点放大结构示意图；

[0018] 图5为本实用新型包装台提拉状态侧视结构示意图；

[0019] 图6为本实用新型定量架局部剖视结构示意图。

[0020] 图中：1、打包装置本体；2、支撑架；3、调节气缸；4、热熔器；5、控制盒；6、包装台；7、传送带；8、定量架；9、定量口；10、第一导向板；11、推板；12、第二导向板；13、包装箱；14、第三导向板；15、限位板；16、滑动槽；17、限位块；18、限位拉绳；19、收纳槽；20、推动气缸；21、堆放仓。

具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 请参阅图1-6，本实用新型提供一种技术方案：一种便于定量传送的防护服生产用打包装置，包括打包装置本体1、支撑架2、调节气缸3、热熔器4、控制盒5、包装台6、传送带7、定量架8、定量口9、第一导向板10、推板11、第二导向板12、包装箱13、第三导向板14、限位板15、滑动槽16、限位块17、限位拉绳18、收纳槽19、推动气缸20和堆放仓21，打包装置本体1的上端焊接有支撑架2，且支撑架2的下部设置有调节气缸3，并且调节气缸3的下端安装有热熔器4，同时支撑架2的前侧设置有控制盒5，热熔器4的下方设置有包装台6，且包装台6的后侧通过转轴与打包装置本体1相连接，并且打包装置本体1的后侧设置有第一导向板10，同时第一导向板10的后侧下部设置有传送带7，传送带7的右侧设置有定量架8，且定量架8靠近传送带7一侧的下部焊接有第二导向板12，并且定量架8的前侧焊接有第三导向板14，同时第三导向板14的前侧下部设置有包装箱13。

[0023] 包装台6的安装结构为旋转结构，且包装台6的前侧一体成型有限位板15，并且包装台6与限位板15的侧剖面形状结构构成“L”状结构，这样设置起到放置未封口服装袋的作用，有利于服装袋的平放。

[0024] 定量架8的内部开设有堆放仓21，且堆放仓21的前部设置有定量口9，并且定量口9与堆放仓21相连通，这样设置起到对堆放仓21内部封口后的服装袋进行定量推出至包装箱13内部。

[0025] 定量口9的后侧设置有推板11，且推板11的后侧设置有推动气缸20，并且推板11的高度与定量口9的高度相同，这样设置起到使推板11将堆放仓21内部包装服装袋的推出。

[0026] 限位板15内侧的上部设置有滑动槽16，且滑动槽16的内部设置有可滑动的限位块17，并且滑动槽16和限位块17之间螺钉固定有弹簧，限位块17的外端面为圆弧状结构，且限位块17下端面与包装台6上端面之间的距离与热熔器4靠近限位板15一侧的厚度相同，并且包装台6靠近限位板15一侧的下部通过限位拉绳18与收纳槽19相连接，这样设置起到对热熔器4边侧的卡合，并在热熔器4提升时，可使热熔器4带动包装台6通过转轴旋转，进而使包装台6上的服装滑落至传送带7上传送。

[0027] 工作原理：在使用该便于定量传送的防护服生产用打包装置时，如图1-5所示，先将需要封口的服装袋放置在包装台6上，并使服装袋袋口位置靠近包装台6上限位板15的一侧，放置完毕后，通过支撑架2外侧控制盒5上的按钮控制调节气缸3带动热熔器4下落，热熔器4对服装袋袋口进行封口，此时，限位板15处的限位块17位于热熔器4边缘的上部，在调节气缸3带动热熔器4上升复位的同时，热熔器4在限位块17的限位下通过限位板15带动包装台6一端升起，包装台6通过另一端的转轴转动，包装台6对收纳槽19内部的限位拉绳18拉长，在包装台6提升到一定高度后，包装台6上的封口服装袋下滑，并由第一导向板10滑至传送带7上，随着热熔器4的持续上升，限位拉绳18在拉直状态下对包装台6进行限位，进而使热熔器4与限位板15上的限位块17分离，包装台6下落复位；

[0028] 如图1-2和图6所示，传送带7将封口后的服装袋传送至定量架8处，并由第二导向板12滑到堆放仓21内，当堆放仓21内部堆放的服装高于定量口9后，通过支撑架2外侧控制盒5上的按钮控制推动气缸20推动推板11，推板11将堆放仓21内部低于定量口9高度的服装推出，并由第三导向板14滑到包装箱13内，并用胶带对包装箱13封口即可，然后，推动气缸20带动推板11复位，由于推板11上端的长度大于堆放仓21的宽度，防止推板11在推出时，高于定量口9高度的服装下落至推板11后侧，使推板11可以正常复位，以上为本便于定量传送的防护服生产用打包装置的使用过程。

[0029] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

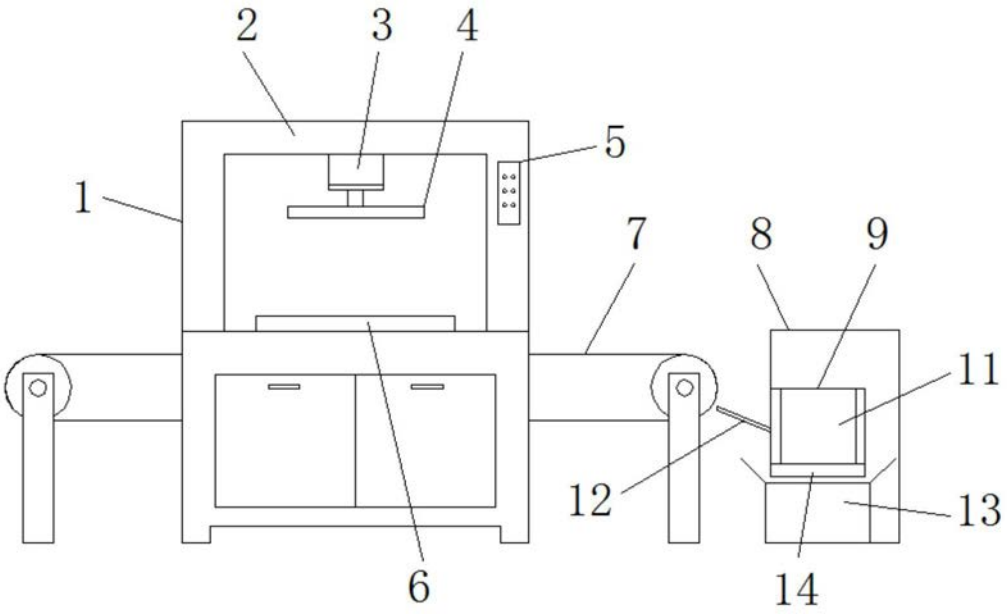


图1

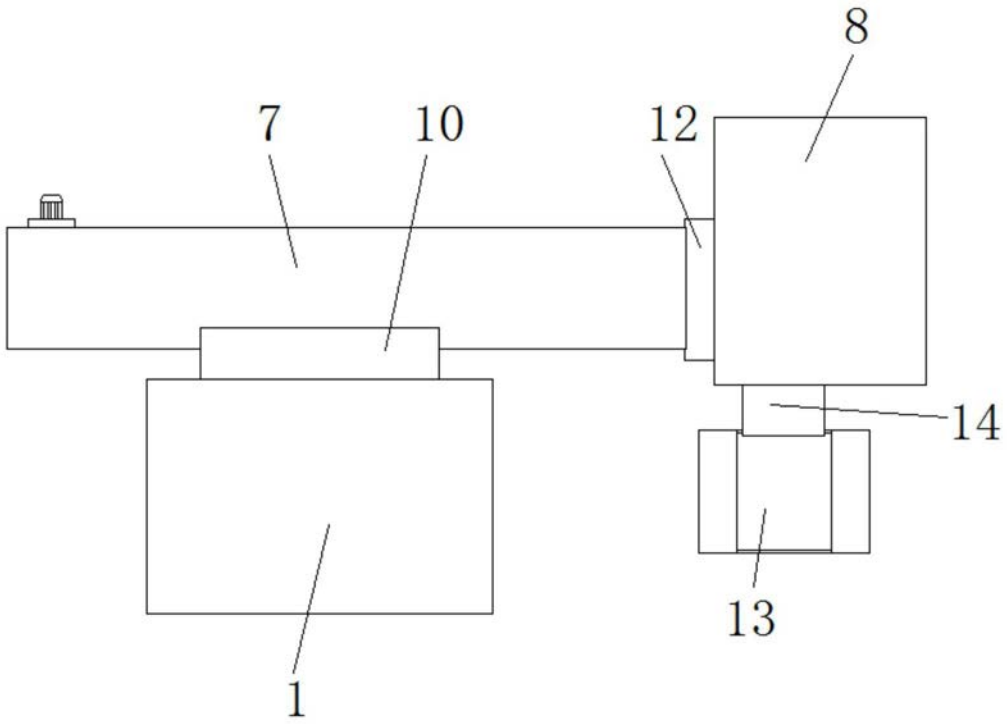


图2

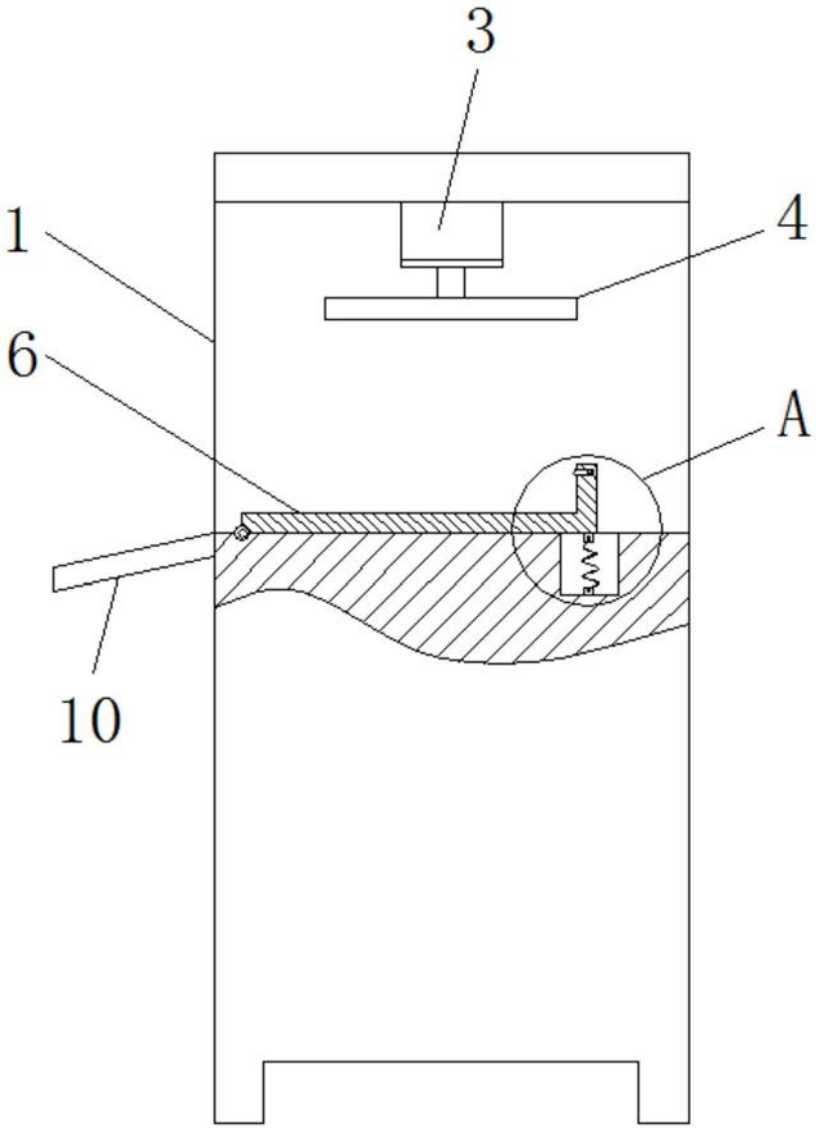


图3

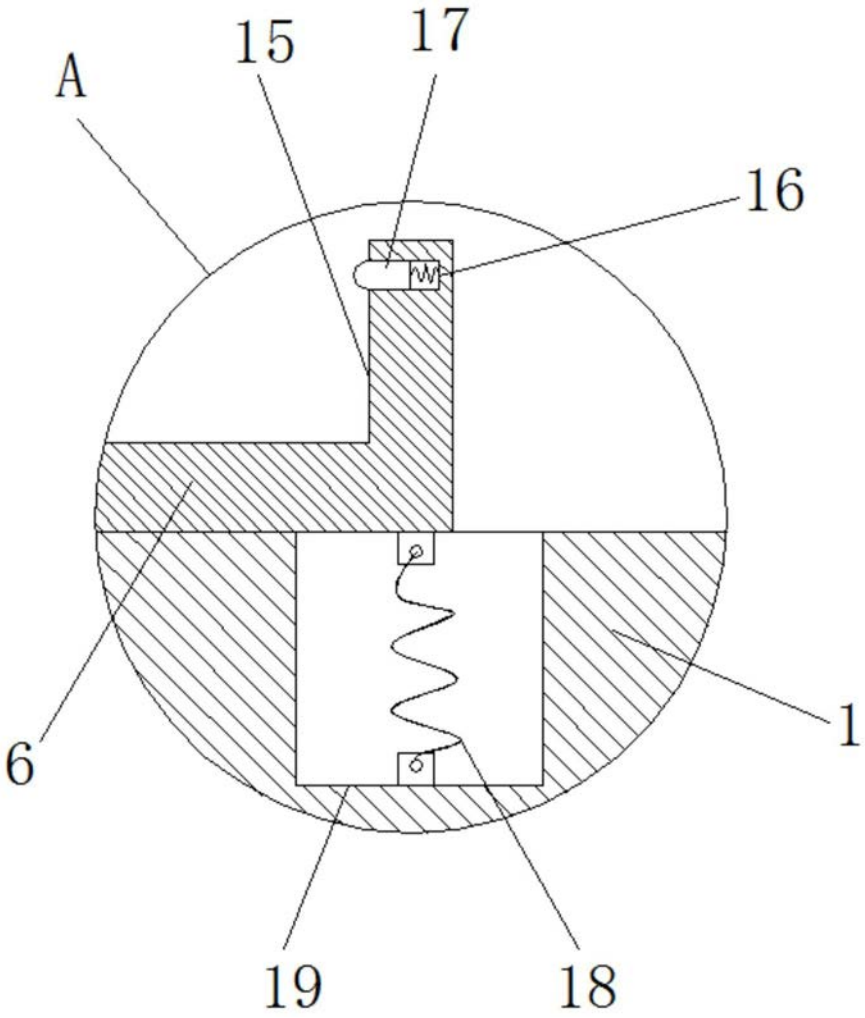


图4

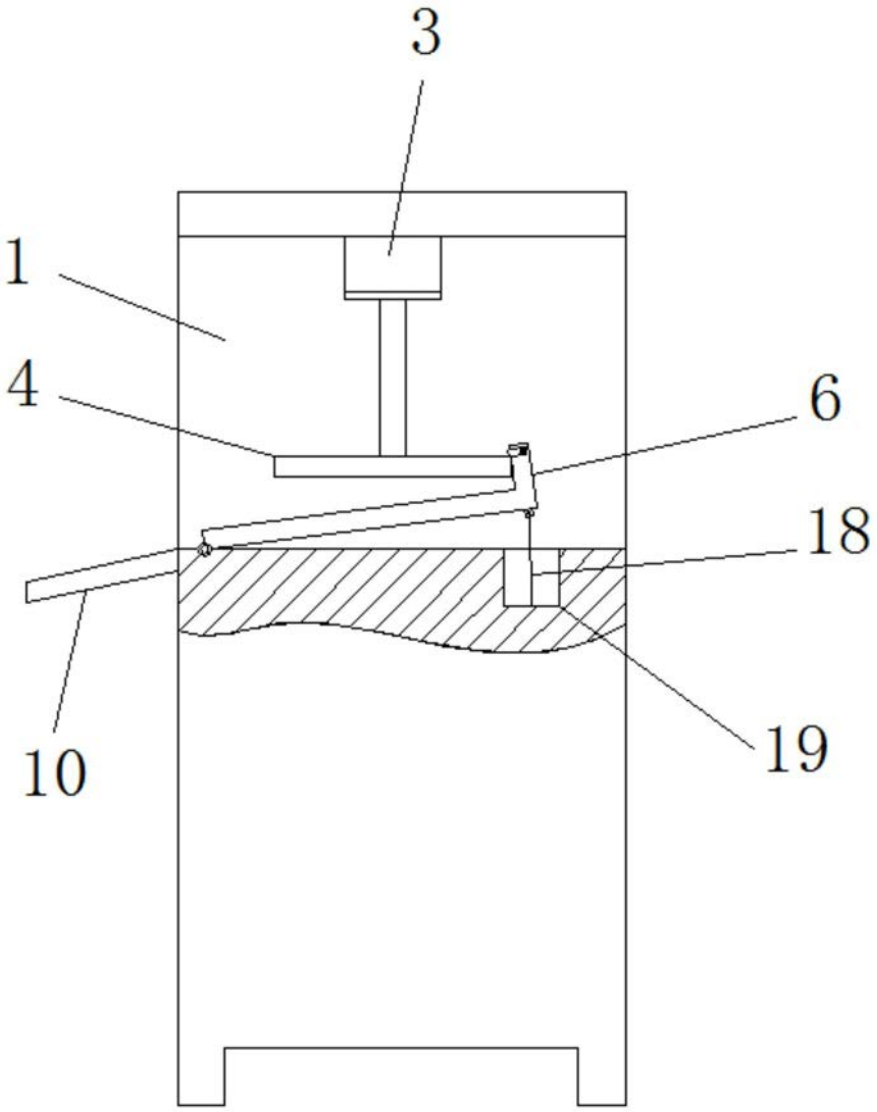


图5

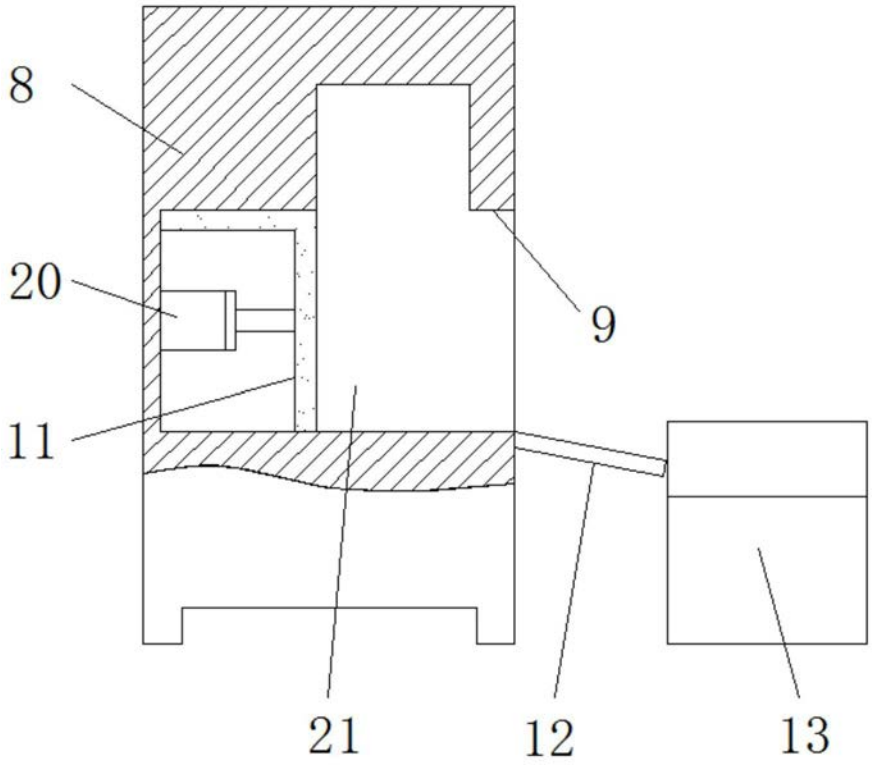


图6