



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205525072 U

(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201620277932.5

(22)申请日 2016.04.06

(73)专利权人 四川省久久康健康咨询有限公司  
地址 610072 四川省成都市青羊区家园路8号1栋12层3号

(72)发明人 张海燕

(51)Int. Cl.

B65B 1/32(2006.01)

B65B 1/42(2006.01)

B65B 51/07(2006.01)

B65B 61/00(2006.01)

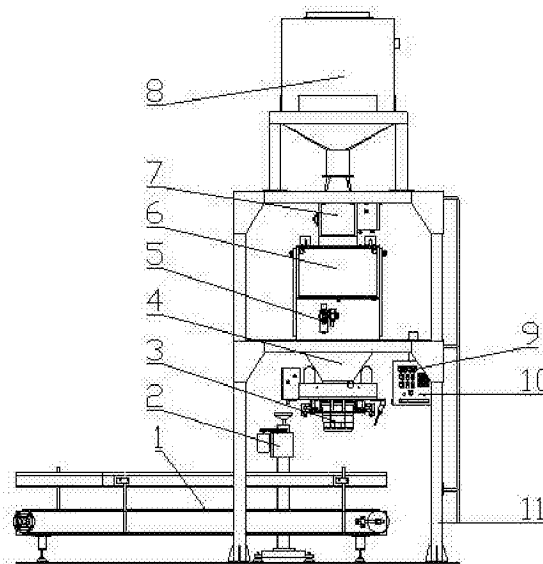
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种用于药品生产的自动包装机

## (57)摘要

本实用新型公开了一种用于药品生产的自动包装机,包括输送机、缝包机、电子称、进料斗,所述输送机设置在支架下方,所述缝包机上设置有夹紧板,所述缝包机上方设置有装包机构,所述装包机构上方设置有集料斗,所述集料斗侧边设置有控制面板,所述控制面板上设置有指示灯,所述集料斗上方设置有所述电子称,所述电子称上设置有重量设置器,所述电子称上方设置有料位计,所述料位计上方设置有挡板,所述挡板上方设置有所述进料斗,所述支架侧边设置有扶梯。有益效果在于:该药品生产包装机可以快速包装药品,有效的提高了生产效率,并且包装重量精度高,自动化程度高,方便使用。



1. 一种用于药品生产的自动包装机,其特征在于:包括输送机、缝包机、电子称、进料斗,所述输送机设置在支架下方,所述缝包机上设置有夹紧板,所述缝包机上方设置有装包机构,所述装包机构上方设置有集料斗,所述集料斗侧边设置有控制面板,所述控制面板上设置有指示灯,所述集料斗上方设置有所述电子称,所述电子称上设置有重量设置器,所述电子称上方设置有料位计,所述料位计上方设置有挡板,所述挡板上方设置有所述进料斗,所述支架侧边设置有扶梯。

2. 根据权利要求1所述的一种用于药品生产的自动包装机,其特征在于:所述输送机与所述缝包机相连接,所述缝包机与所述夹紧板相连接。

3. 根据权利要求1所述的一种用于药品生产的自动包装机,其特征在于:所述装包机构与所述集料斗相连接,所述集料斗与所述电子称相连接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于药品生产的自动包装机,其特征在于:所述电子称与所述重量设置器相连接,所述料位计与所述进料斗相连接。

5. 根据权利要求1所述的一种用于药品生产的自动包装机,其特征在于:所述进料斗与所述挡板相连接,所述支架与所述扶梯相连接,所述支架与所述控制面板相连接。

## 一种用于药品生产的自动包装机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及药品生产自动包装装置领域,具体涉及一种用于药品生产的自动包装机。

### 背景技术

[0002] 包装机是用打包捆扎物品的设备,整个打包过程要经过送带、退带、拉紧、烫粘这几个步骤。包装机广泛应用于食品、医药、五金、化工、服饰、邮政等行业,适用于纸箱打包、纸张打包、包裹信函打包、药箱打包、轻工业打包、五金工具打包、陶瓷制品打包、日化用品打包等各种大小货物的自动打包捆扎。但是现在的包装机一般为人工包装机,自动化程度低,而且包装精度低,操作复杂。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种设计合理,自动化程度高的用于药品生产的自动包装机。

[0004] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的:

[0005] 一种用于药品生产的自动包装机,包括输送机、缝包机、电子称、进料斗,所述输送机设置在支架下方,所述缝包机上设置有夹紧板,所述缝包机上方设置有装包机构,所述装包机构上方设置有集料斗,所述集料斗侧边设置有控制面板,所述控制面板上设置有指示灯,所述集料斗上方设置有所述电子称,所述电子称上设置有重量设置器,所述电子称上方设置有料位计,所述料位计上方设置有挡板,所述挡板上方设置有所述进料斗,所述支架侧边设置有扶梯。

[0006] 上述结构中,所述缝包机可以用所述夹紧板夹紧已装包的药品,保证包装质量,所述电子称可以通过所述重量设置器设置所称药品的重量,称量精准,可以在加工不同的药品时使用,所述挡板可以在所称药品重量达到标准时,自动挡住所述进料斗,自动化程度高。

[0007] 为了进一步提高其使用性能,所述输送机与所述缝包机相连接,所述缝包机与所述夹紧板相连接。

[0008] 为了进一步提高其使用性能,所述装包机构与所述集料斗相连接,所述集料斗与所述电子称相连接。

[0009] 为了进一步提高其使用性能,所述电子称与所述重量设置器相连接,所述料位计与所述进料斗相连接。

[0010] 为了进一步提高其使用性能,所述进料斗与所述挡板相连接,所述支架与所述扶梯相连接,所述支架与所述控制面板相连接。

[0011] 有益效果在于:该药品生产包装机可以快速包装药品,有效的提高了生产效率,并且包装重量精度高,自动化程度高,方便使用。

## 附图说明

[0012] 图1是本实用新型所述一种用于药品生产的自动包装机的主视图；

[0013] 图2是本实用新型所述一种用于药品生产的自动包装机的左视图。

[0014] 1、输送机；2、缝包机；3、装包机构；4、集料斗；5、重量设置器；6、电子称；7、料位计；8、进料斗；9、指示灯；10、控制面板；11、支架；12、夹紧板；13、扶梯；14、挡板。

## 具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明：

[0016] 如图1-图2所示，一种用于药品生产的自动包装机，包括输送机1、缝包机2、电子称6、进料斗8，输送机1设置在支架11下方，输送机1可以将包装好的药品输送到指定地点，使用方便，支架11可以支撑扶梯13和其他部件，支撑稳定，缝包机2上设置有夹紧板12，缝包机2可以通过加紧板12夹紧包装好的药品，进行缝包，缝包紧密，效率高，生产水平高，缝包机2上方设置有装包机构3，可以自动将药品装包进袋，装包机构3上方设置有集料斗4，可以将称好的药品收集在集料斗4等待装包，结构简单，集料斗4侧边设置有控制面板10，控制面板10上设置有指示灯9，集料斗4上方设置有电子称6，可以精准的称量药品，当称量合格时，可以控制挡板14伸缩，电子称6上设置有重量设置器5，可以设置称量的标准重量，保证质量，电子称6上方设置有料位计7，当达到标准重量时，料位计7会自动显示，料位计7上方设置有挡板14，可以阻挡药品进入料位计7，挡板14上方设置有进料斗8，可以保证供料充足，支架11侧边设置有扶梯13，方便人们添加物料。

[0017] 上述结构中，缝包机2可以用夹紧板12夹紧已装包的药品，保证包装质量，电子称6可以通过重量设置器5设置所称药品的重量，称量精准，可以在加工不同的药品时使用，挡板14可以在所称药品重量达到标准时，自动挡住进料斗8，自动化程度高。

[0018] 为了进一步提高其使用性能，输送机1与缝包机2相连接，缝包机2与夹紧板12相连接，装包机构3与集料斗4相连接，集料斗4与电子称6相连接，电子称6与重量设置器5相连接，料位计7与进料斗8相连接，进料斗8与挡板14相连接，支架11与扶梯13相连接，支架11与控制面板10相连接。

[0019] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其效物界定。

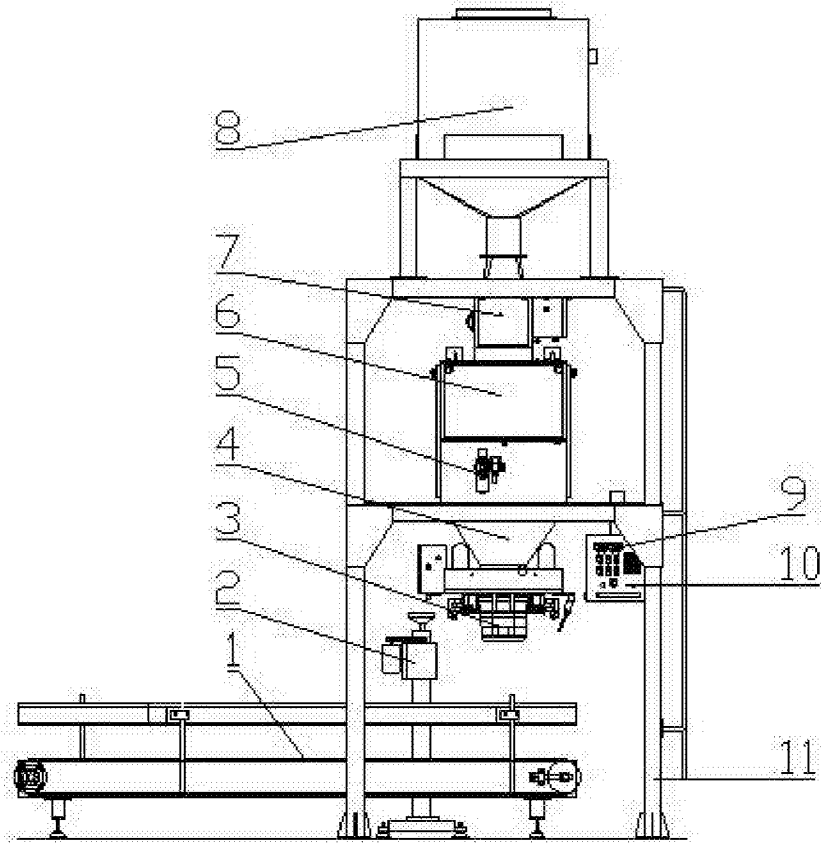


图1

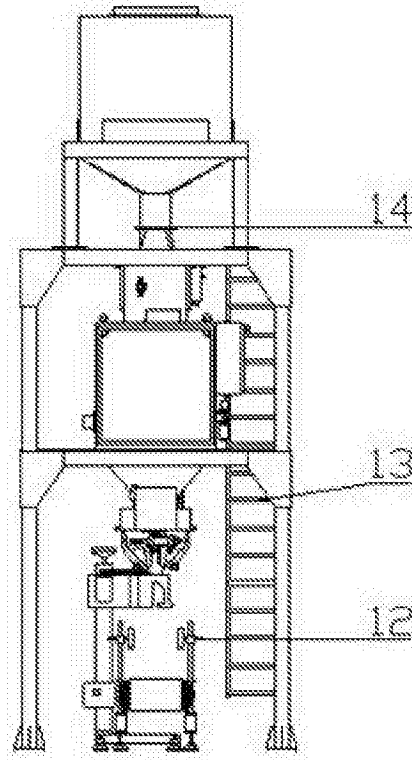


图2