



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203127158 U

(45) 授权公告日 2013. 08. 14

(21) 申请号 201320143544. 4

(22) 申请日 2013. 03. 27

(73) 专利权人 楚天科技股份有限公司

地址 410600 湖南省长沙市宁乡县玉潭镇新康路 1 号

(72) 发明人 段志敏

(74) 专利代理机构 湖南兆弘专利事务所 43008

代理人 赵洪

(51) Int. Cl.

B65B 3/00 (2006. 01)

B67B 1/00 (2006. 01)

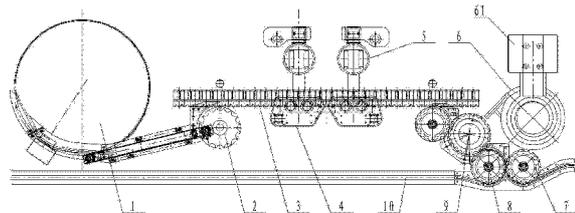
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种分装加塞机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种分装加塞机, 包括输瓶部件、粉料上料部件、理塞部件、加塞部件和出瓶部件, 粉料上料部件和出瓶部件分别位于输瓶部件的两侧。本实用新型具有结构紧凑、布局合理、可降低产品污染风险等优点。



1. 一种分装加塞机,包括输瓶部件(3)、粉料上料部件(5)、理塞部件(6)、加塞部件(9)和出瓶部件(10),其特征在于:所述粉料上料部件(5)和出瓶部件(10)分别位于输瓶部件(3)的两侧。

2. 根据权利要求1所述的分装加塞机,其特征在于:所述理塞部件(6)的上塞操作端(61)和所述出瓶部件(10)分别位于输瓶部件(3)的两侧。

3. 根据权利要求1或2所述的分装加塞机,其特征在于:沿着出瓶部件(10)的出瓶方向,所述理塞部件(6)的上塞操作端(61)位于出瓶部件(10)的后方。

4. 根据权利要求3所述的分装加塞机,其特征在于:还包括连接加塞部件(9)和出瓶部件(10)的分瓶部件(8),所述出瓶部件(10)和理塞部件(6)分别位于分瓶部件(8)的两侧。

5. 根据权利要求1或2所述的分装加塞机,其特征在于:所述出瓶部件(10)包括出瓶轨道,所述出瓶轨道的出瓶方向与输瓶部件(3)的输瓶方向相反。

一种分装加塞机

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及食品、医药等包装机械领域,特指一种分装加塞机。

背景技术

[0002] 如图1所示,现有的分装加塞机主要由理瓶部件1、进瓶部件2、输瓶部件3、粉料上料部件5、分装部件4、理塞部件6、加塞部件9、分瓶部件8、出瓶部件10和剔废取样部件7组成。工作时,由理瓶部件1将杂乱无章的瓶子送给进瓶部件2,进瓶部件2再将瓶子输送给输瓶部件3;粉料上料部件5将粉料送至分装部件4,由分装部件4将粉料装入输瓶部件3上的瓶子中;完成分装后的瓶子从输瓶部件3送至加塞部件9,同时理塞部件6将胶塞送至加塞部件9进行加塞;完成加塞后的瓶子进入分瓶部件8,最终合格瓶由出瓶部件10输出,不合格瓶由剔废取样部件7输出。现有的这种分装加塞机,其粉料上料部件5和理塞部件6分别位于输瓶部件3的两侧,出瓶部件10设于粉料上料部件5的外侧,即出瓶部件10和粉料上料部件5位于输瓶部件3的同一侧,所以出瓶时瓶体会经过粉料上料区域。由于一次生产过程中工作人员需要在粉料上料区域进行多次上料操作,而人员的活动以及粉料上料操作引起的粉料飞洒,都有可能对经过该区域的瓶体造成污染。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题在于:针对现有技术存在的不足,提供一种结构紧凑、布局合理、可降低产品污染风险的分装加塞机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种分装加塞机,包括输瓶部件、粉料上料部件、理塞部件、加塞部件和出瓶部件,所述粉料上料部件和出瓶部件分别位于输瓶部件的两侧。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进:

[0007] 所述理塞部件的上塞操作端和所述出瓶部件分别位于输瓶部件的两侧。

[0008] 沿着出瓶部件的出瓶方向,所述理塞部件的上塞操作端位于出瓶部件的后方。

[0009] 还包括连接加塞部件和出瓶部件的分瓶部件,所述出瓶部件和理塞部件分别位于分瓶部件的两侧。

[0010] 所述出瓶部件包括出瓶轨道,所述出瓶轨道的出瓶方向与输瓶部件的输瓶方向相反。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于:

[0012] 1、本实用新型的分装加塞机结构紧凑、布局合理,其粉料上料部件和出瓶部件分别位于输瓶部件的两侧,工作人员进行粉料上料操作时,不会对出瓶部件上的瓶体造成污染,从而可降低产品的污染风险;

[0013] 2、本实用新型的分装加塞机,理塞部件的上塞操作端和出瓶部件分别位于输瓶部件的两侧,工作人员进行上塞操作时,也不会对出瓶部件上的瓶体造成污染,从而进一步降低产品的污染风险。

附图说明

[0014] 图 1 为现有技术的俯视结构示意图。

[0015] 图 2 为本实用新型的俯视结构示意图。

[0016] 图例说明：1、理瓶部件；2、进瓶部件；3、输瓶部件；4、分装部件；5、粉料上料部件；6、理塞部件；61、上塞操作端；7、剔废取样部件；8、分瓶部件；9、加塞部件；10、出瓶部件。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0018] 如图 2 所示，本实用新型的分装加塞机，包括理瓶部件 1、进瓶部件 2、输瓶部件 3、粉料上料部件 5、分装部件 4、理塞部件 6、加塞部件 9、分瓶部件 8、出瓶部件 10 和剔废取样部件 7。其中，理瓶部件 1 与进瓶部件 2 相连，粉料上料部件 5 与分装部件 4 相连，理塞部件 6 与加塞部件 9 相连；进瓶部件 2、分装部件 4 和加塞部件 9 沿着输瓶部件 3 的输瓶方向依次布置；分瓶部件 8 与加塞部件 9 相连，用于将加塞后的合格产品与不合格产品分开；出瓶部件 10 和剔废取样部件 7 均与分瓶部件 8 相连，合格产品从出瓶部件 10 输出，不合格产品从剔废取样部件 7 输出；粉料上料部件 5 和出瓶部件 10 分别位于输瓶部件 3 的两侧。工作人员进行粉料上料操作时，不会对出瓶部件 10 上的瓶体造成污染，从而可降低产品的污染风险。

[0019] 本实施例中，理塞部件 6 的上塞操作端 61 和出瓶部件 10 分别位于输瓶部件 3 的两侧，工作人员进行上塞操作时，不会对出瓶部件 10 上的瓶体造成污染，从而进一步降低产品的污染风险。同时，沿着出瓶部件 10 的出瓶方向，理塞部件 6 的上塞操作端 61 位于出瓶部件 10 的后方。当然，在其他实施例中，若单独满足“沿着出瓶部件 10 的出瓶方向，理塞部件 6 的上塞操作端 61 位于出瓶部件 10 的后方”这一条件，由于工作人员可在出瓶部件 10 的后方进行上塞，不需要从出瓶部件 10 经过，故同样可以达到降低污染风险的目的。

[0020] 本实施例中，分瓶部件 8 连接加塞部件 9 和出瓶部件 10，出瓶部件 10 和理塞部件 6 分别位于分瓶部件 8 的两侧。

[0021] 本实施中，出瓶部件 10 包括出瓶轨道，出瓶轨道的出瓶方向与输瓶部件 3 的输瓶方向相反。

[0022] 工作时，由理瓶部件 1 将杂乱无章的瓶子送给进瓶部件 2，进瓶部件 2 再将瓶子输送给输瓶部件 3；粉料上料部件 5 将粉料送至分装部件 4，由分装部件 4 将粉料装入输瓶部件 3 上的瓶子中；完成分装后的瓶子从输瓶部件 3 送至加塞部件 9，同时理塞部件 6 将胶塞送至加塞部件 9 进行加塞；完成加塞后的瓶子进入分瓶部件 8，最终合格瓶由出瓶部件 10 输出，不合格瓶由剔废取样部件 7 输出。

[0023] 以上仅是本实用新型的优选实施方式，本实用新型的保护范围并不仅限于上述实施例，凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰，应视为本实用新型的保护范围。

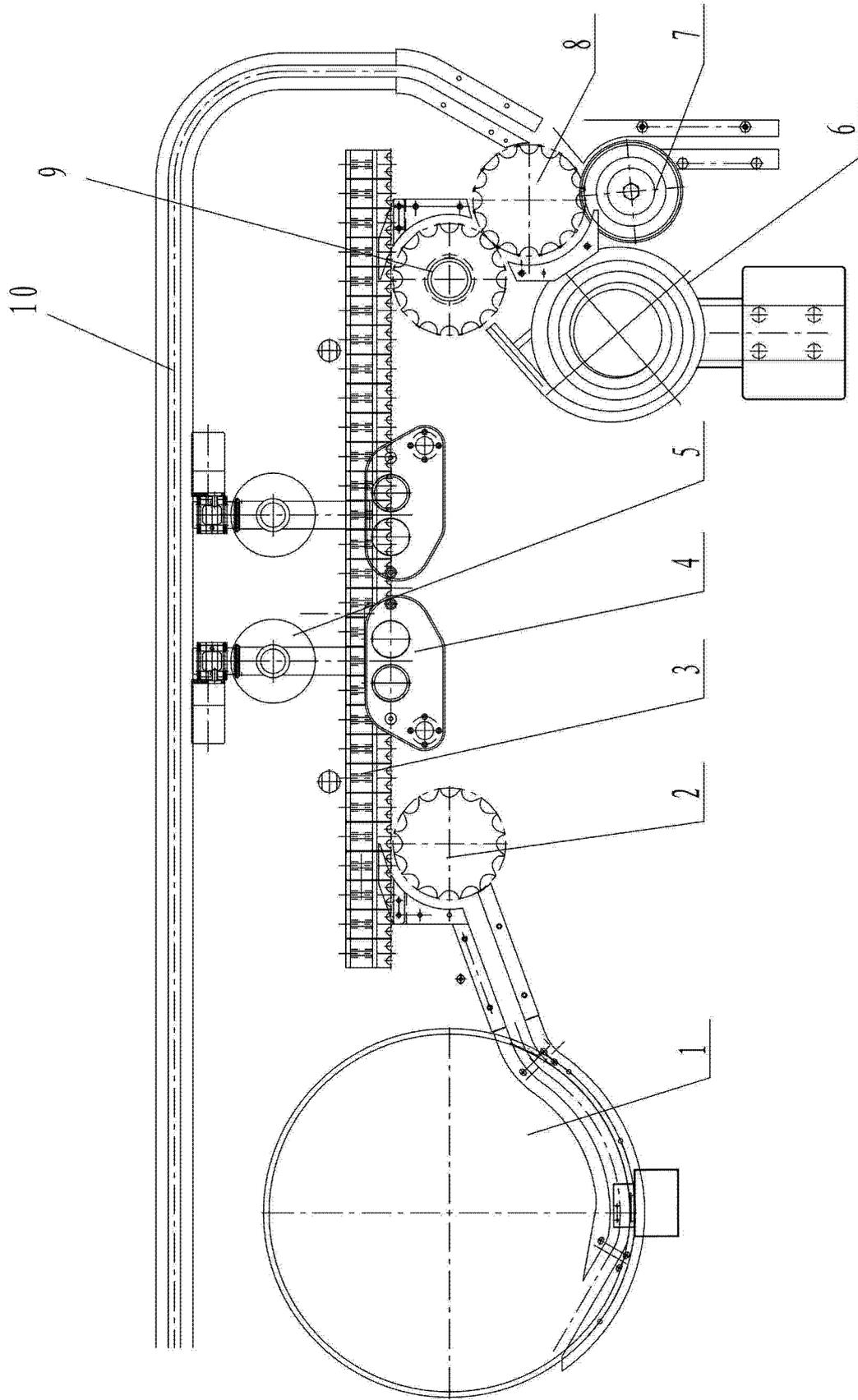


图 1

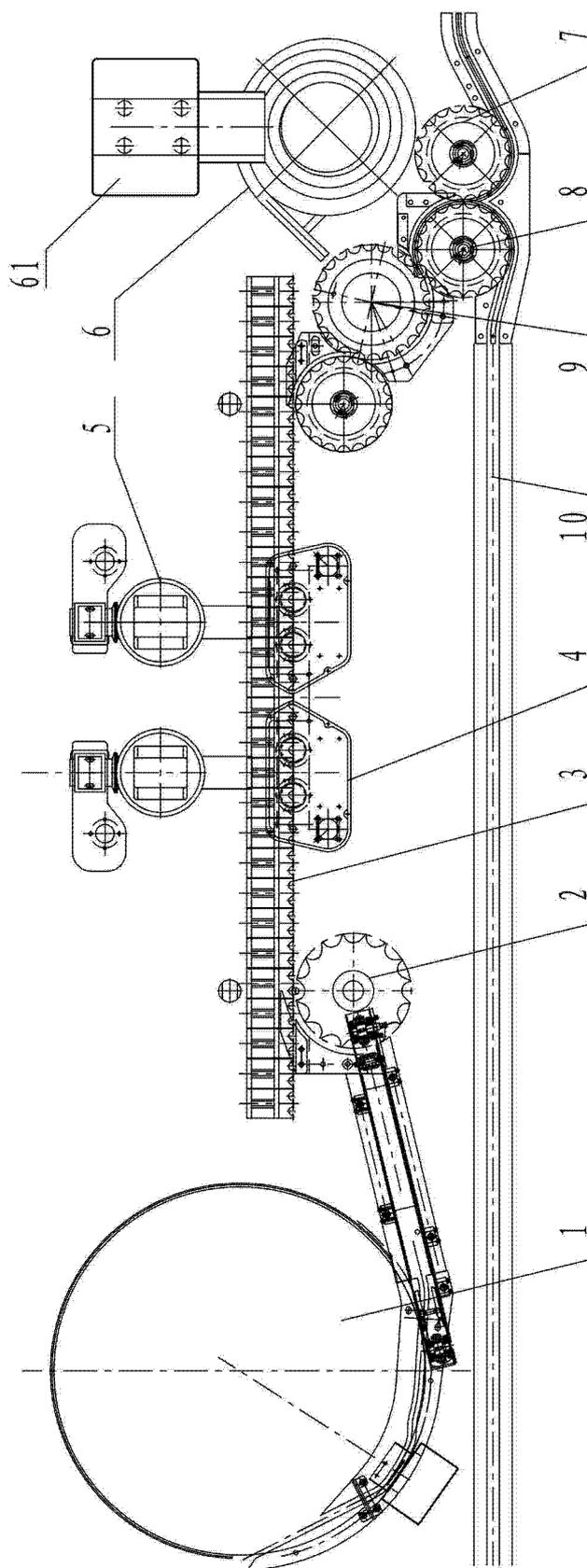


图 2