



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201678057 U

(45) 授权公告日 2010. 12. 22

(21) 申请号 201020179079. 6

(22) 申请日 2010. 05. 05

(73) 专利权人 山东桑乐太阳能有限公司

地址 250014 山东省济南市历下区科院路
19 号

(72) 发明人 罗江 何茂涛 李军 王书朋
高立峰

(74) 专利代理机构 济南诚智商标专利事务所有
限公司 37105

代理人 商福全

(51) Int. Cl.

B65B 35/24 (2006. 01)

B65B 35/10 (2006. 01)

B65B 51/06 (2006. 01)

B65B 61/24 (2006. 01)

B65B 61/28 (2006. 01)

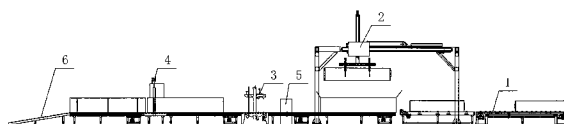
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种太阳能热水器包装生产线装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种太阳能热水器包装生产线装置。它包括由若干段输送轨道组成的输送带,在每段输送轨道下方设有一驱动电机,驱动电机输出轴上的链轮经链条与输送轨道上的滚筒一侧的链轮铰接;沿输送方向在组成输送带的输送轨道之间按装箱工序前后依次设有机械手装箱装置、封口机和打包机;驱动电机、机械手装箱装置、封口机和打包机分别与控制装置相连;沿输送方向在输送带的末端固连有包装箱下滑轨道。本实用新型结构紧凑、操作简单方便,省时省力,包装效率高。



1. 一种太阳能热水器包装生产线装置,其特征在于:包括由若干段输送轨道组成的输送带,在每段输送轨道下方设有一驱动电机,驱动电机输出轴上的链轮经链条与输送轨道上的滚筒一侧的链轮铰接;沿输送方向在组成输送带的输送轨道之间按装箱工序前后依次设有机械手装箱装置、封口机和打包机;驱动电机、机械手装箱装置、封口机和打包机分别与控制装置相连;沿输送方向在输送带的末端固连有包装箱下滑轨道。

一种太阳能热水器包装生产线装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种太阳能热水器包装生产线装置。

背景技术：

[0002] 目前,太阳能热水器储水桶生产制造完成后,要对其进行装箱,现在的太阳能热水器储水桶装箱一般采用逐个装箱打包,操作人员在包装过程中要将储水桶及包装箱在各个设备之间抬来抬去,完成整个包装操作过程十分麻烦,劳动强度大,费时费力,而且包装效率低。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型提供了一种太阳能热水器包装生产线装置,它结构紧凑、操作简单方便,省时省力,包装效率高,解决了现有技术中存在的问题。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案是:它包括由若干段输送轨道组成的输送带,在每段输送轨道下方设有一驱动电机,驱动电机输出轴上的链轮经链条与输送轨道上的滚筒一侧的链轮铰接;沿输送方向在组成输送带的输送轨道之间按装箱工序前后依次设有机械手装箱装置、封口机和打包机;驱动电机、机械手装箱装置、封口机和打包机分别与控制装置相连;沿输送方向在输送带的末端固连有包装箱下滑轨道。

[0005] 本实用新型采用上述包装生产线装置,结构紧凑、操作简单方便,省时省力,人力成本大大降低,而且包装效率得到了大大提高。

附图说明：

[0006] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0007] 图中,1、输送带;2、机械手装箱装置;3、封口机;4、打包机;5、控制装置;6、包装箱下滑轨道。

具体实施方式：

[0008] 为能清楚说明本方案的技术特点,下面通过具体实施方式,并结合其附图,对本实用新型进行详细阐述。

[0009] 如图中所示,本实用新型包括由若干段输送轨道组成的输送带1,在每段输送轨道下方设有一驱动电机,驱动电机输出轴上的链轮经链条与输送轨道上的滚筒一侧的链轮铰接;沿输送方向在组成输送带1的输送轨道之间按装箱工序前后依次设有机械手装箱装置2、封口机3和打包机4;驱动电机、机械手装箱装置2、封口机3和打包机4分别与控制装置5相连;沿输送方向在输送带1的末端固连有包装箱下滑轨道6。

[0010] 工作时,首先对从熟化工序运来的储水桶利用吹风机进行内部清理,再在清理完毕合格的储水桶外壳上贴标,然后送至输送带1上,启动驱动电机,带动输送带1上的滚筒转动,将储水桶送至装箱工位,此时,机械手装箱装置2启动,控制机械手抓起储水桶将其

放至输送带 1 上打开的包装箱中,机械手复位,输送带 1 继续将装有储水桶的包装箱向下一工位输送,在封口机 3 前,操作人员将包装箱的上开口盖严,然后包装箱进入封口机 3,封口机 3 将包装箱的上下两面用胶带封严,然后输送带 1 将包装箱继续向下一工位输送至打包工位,打包机 4 将包装箱按要求利用包带进行捆扎,捆扎好的包装箱被输送带 1 送到包装箱下滑轨道 6,沿包装箱下滑轨道 6 滑下。整个包装过程结构紧凑、操作简单方便,省时省力,包装效率得到了大大提高。

[0011] 本实用新型未详述之处,均为本技术领域技术人员的公知技术。

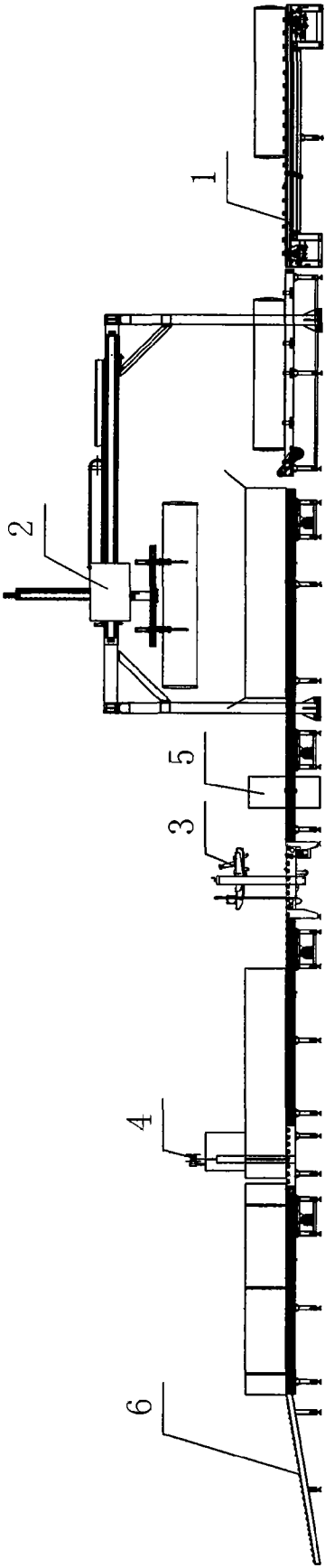


图 1