(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 203528848 U
(45)授权公告日 2014.04.09

(21)申请号 201320540654.4

(22)申请日 2013.09.02

(73)专利权人 宿迁市项王食品有限公司
地址 223800 江苏省宿迁市宿豫经济开发区富春江路6号

(72)发明人 夏春雷 张荣侠

(74)专利代理机构 南京知识律师事务所 32207
代理人 汪旭东

(51)Int.Cl.
B65B 9/04(2006.01)
B65B 51/10(2006.01)
B65B 31/02(2006.01)
B65B 47/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

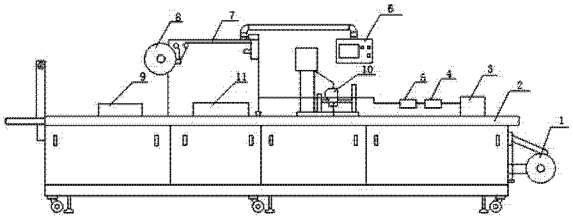
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动灌装、真空、充气包装机

(57)摘要

本实用新型公开了一种自动灌装、真空、充气包装机，包括输送机架和分别设在机架上的下膜装置、热成型装置、灌装装置、上膜装置、热封装置和分切装置，所述下膜装置位于机架一侧，热成型装置、灌装装置、热封装置和分切装置依次置于机架机身上，所述上膜装置置于热封装置上方。本实用新型包装工序采用自动化生产，将包装盒成型、山楂糕灌装、自动封口等形成一条自动化生产线，有效提高了工作效率。



CN 203528848 U

1. 一种自动灌装、真空、充气包装机，其特征在于：所述包装机包括输送机架和分别设在机架上的下膜装置、热成型装置、灌装装置、上膜装置、热封装置和分切装置，所述下膜装置位于机架一侧，热成型装置、灌装装置、热封装置和分切装置依次置于机架机身上，所述上膜装置置于热封装置上方。

2. 如权利要求 1 所述的一种自动灌装、真空、充气包装机，其特征在于：所述热成型装置包括充气装置、成型装置和加热装置，充气装置与成型装置连接，成型装置与加热装置连接。

3. 如权利要求 1 所述的一种自动灌装、真空、充气包装机，其特征在于：所述上膜装置由控制器控制，控制器通过电动杆控制上膜装置。

4. 如权利要求 1 所述的一种自动灌装、真空、充气包装机，其特征在于：所述热封装置设置有抽真空机构。

一种自动灌装、真空、充气包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种食品的包装设备，具体涉及一种自动灌装、真空、充气包装机。

背景技术

[0002] 山楂糕，是一道美味的甜品，取山楂果汁，配以白糖、琼脂，冻结成板，口感爽滑细腻，甜美冰凉可口，是一种不错的药用食品，其味甘冽微酸，具有消积，化滞、行瘀的食疗价值。

[0003] 山楂糕在加工好后进行包装出售，目前现有的包装设备灌装、制盒是分开进行的，将做好的成品包装盒放入灌装机然后进行灌装，灌装后再进入下一工序进行封装，劳动力大，工作效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型针对背景技术中的问题，提供了一种自动灌装、真空、充气包装机，实现灌装、包装等工序自动化生产，提高工作效率。

[0005] 本实用新型的技术解决方案：

[0006] 一种自动灌装、真空、充气包装机，其特征在于：所述包装机包括输送机架和分别设在机架上的下膜装置、热成型装置、灌装装置、上膜装置、热封装置和分切装置，所述下膜装置位于机架一侧，热成型装置、灌装装置、热封装置和分切装置依次置于机架机身上，所述上膜装置置于热封装置上方。

[0007] 所述热成型装置包括充气装置、成型装置和加热装置，充气装置与成型装置连接，成型装置与加热装置连接。

[0008] 所述上膜装置由控制器控制，控制器通过电动杆控制上膜装置。

[0009] 所述热封装置设置有抽真空机构。

[0010] 本实用新型的有益效果：

[0011] 本实用新型包装工序采用自动化生产，将包装盒成型、山楂糕灌装、自动封口等形成一条自动化生产线，有效提高了工作效率。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型包装机结构示意图。

[0013] 图 2 为本实用新型包装机工作流程示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合实施例对本实用新型做进一步描述。

[0015] 如图 1 所示，一种自动灌装、真空、充气包装机，包括输送机架和分别设在机架上的下膜装置 1、热成型装置、灌装装置 10、上膜装置 8、热封装置 11 和分切装置 9；所述下膜

装置 1 位于机架一侧，热成型装置、灌装装置、热封装置和分切装置依次置于机架机身 2 上，上膜装置 8 置于热封装置 11 上方；热成型装置包括充气装置 3、成型装置 4 和加热装置 5，充气装置 3 与成型装置 4 连接，成型装置 4 与加热装置 5 连接。上膜装置 8 由控制器 6 控制，控制器 6 通过电动杆 7 控制上膜装置 8；热封装置 11 设置有抽真空机构。

[0016] 如图 2 所示，下膜 12 经过下膜装置进入机身上，通过输送台前行，到达热成型区 13，下膜进入成型装置内，充气装置对下膜充气使之鼓起成为圆碗状，然后通过加热装置对下膜进行加热塑形，下膜加工好后经输送台进入灌装填料区 14，灌装机将水晶山楂糕自动装入下膜，而后进入抽真空、充气、热封区 16，上膜装置将上膜 15 盖在下膜上，抽真空后进行热封装，最后进入分切区 17 进行分切成品。

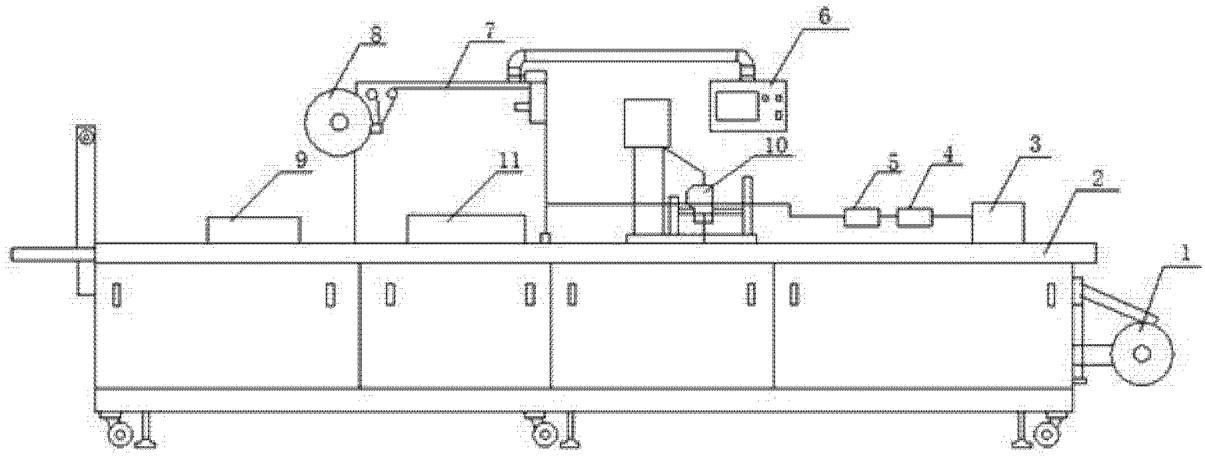


图 1

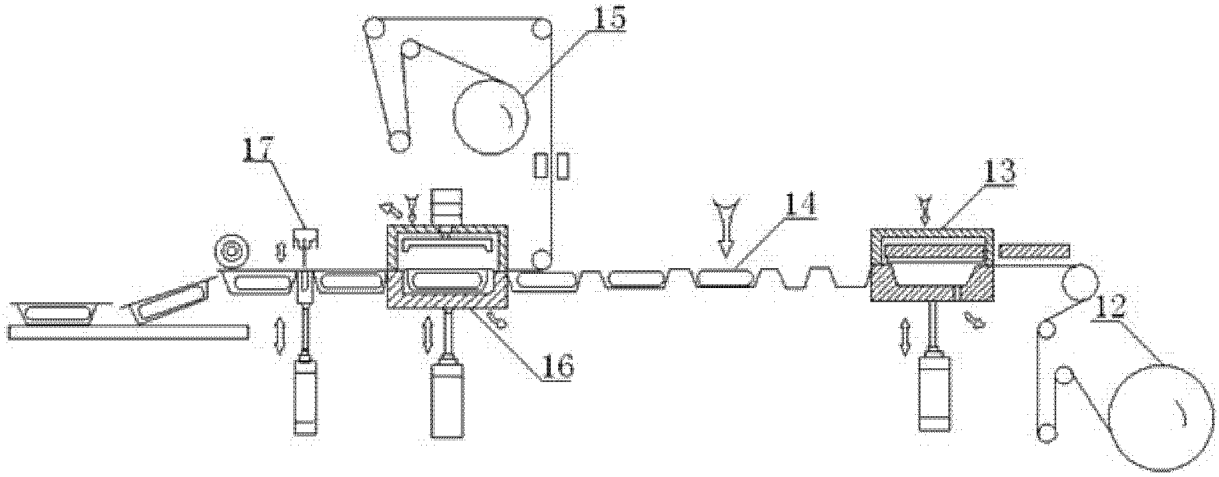


图 2