



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218259054 U

(45) 授权公告日 2023. 01. 10

(21) 申请号 202222379356.3

(22) 申请日 2022.09.07

(73) 专利权人 江苏好用包装材料有限公司

地址 224232 江苏省盐城市东台市许河镇
友林大道5号

(72) 发明人 施长青 邵文华 潘丹丹

(74) 专利代理机构 南京智造力知识产权代理有
限公司 32382

专利代理师 刘帅

(51) Int. Cl.

B65B 51/10 (2006.01)

B65B 1/06 (2006.01)

B65B 61/06 (2006.01)

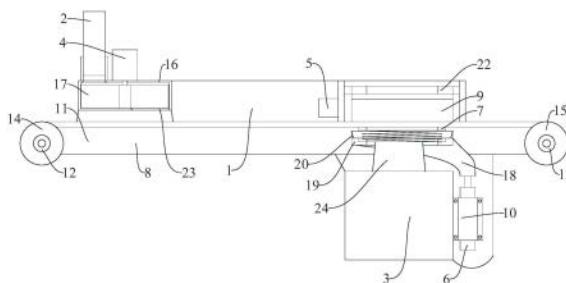
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种多向输送式包装设备

(57) 摘要

本实用新型涉及包装设备技术领域,尤其是一种多向输送式包装设备,包括主机架、上置送料管、下置出料管、调节电机、驱动电机、电控升降机和电控热塑封机构。本实用新型的一种多向输送式包装设备在主机架侧壁上位于上置送料管和下置出料管之间螺栓固定有第一横置调节机构和第二横置调节机构,通过交叉设置的横置调节机构对位于底部包装膜上的物品进行包裹热塑封,同时通过切割后从下置出料管排出,采用自动上料和下料方式,包装效率大大提升;利用第一横置调节机构和第二横置调节机构对包装膜进行输送和回收,可以方便对废料进行回收,同时装卸方便,便于拆卸;利用调节电机对上置送料机构进行控制,上料的效率稳定高效。



1. 一种多向输送式包装设备,包括主机架(1)、上置送料管(2)、下置出料管(3)、调节电机(4)、驱动电机(5)、电控升降机(6)和电控热塑封机构(7),其特征是:所述的主机架(1)侧壁上位于上置送料管(2)和下置出料管(3)之间螺栓固定有用于安装驱动电机(5)的第一横置调节机构(8)和第二横置调节机构(9),所述主机架(1)侧壁上位于上置送料管(2)出料口位置固定连接有用由调节电机(4)控制的上置送料机构,所述主机架(1)侧壁上位于第一横置调节机构(8)和第二横置调节机构(9)交叉端斜下方螺栓固定有用于固定电控升降机(6)的侧向固定框架(10),所述电控升降机(6)的下端伸缩杆底部同轴固定有用于安装电控热塑封机构(7)的底部包装框。

2. 根据权利要求1所述的一种多向输送式包装设备,其特征是:所述的第一横置调节机构(8)和第二横置调节机构(9)均由侧向装配框(11)、通过侧向转轴活动装配在侧向装配框(11)一侧的从动辊筒(12)、主动辊筒(13)、固定套接在从动辊筒(12)外侧的包装膜收纳筒(14)和固定套接在主动辊筒(13)外侧的包装膜废料卷筒(15),所述驱动电机(5)通过螺栓固定在侧向装配框(11)外侧,所述驱动电机(5)的侧向驱动轴通过插入主动辊筒(13)内部与主动辊筒(13)传动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种多向输送式包装设备,其特征是:所述上置送料机构包括固定在主机架(1)侧壁上的上置箱体(16)、活动装配在上置箱体(16)内部的内部拨料叶片(17)和固定在上置箱体(16)上端的上置连通管,所述的调节电机(4)通过螺栓固定在上置箱体(16)上端,所述调节电机(4)下端调节轴插入上置箱体(16)内部与内部拨料叶片(17)同轴传动。

4. 根据权利要求1所述的一种多向输送式包装设备,其特征是:所述底部包装框包括通过顶部连接框(18)装配在电控升降机(6)上端伸缩杆顶端的外部框体(19)、固定在外框体(19)上端的切割刀片(20)和弹性装配在外框体(19)上端的内侧装配框(21),所述主机架(1)侧壁上位于下置出料管(3)上端开口正上方螺栓固定有顶部限位框(22)。

5. 根据权利要求3所述的一种多向输送式包装设备,其特征是:所述上置箱体(16)下表面远离上置连通管连接端开设有底部出料口(23)。

6. 根据权利要求1所述的一种多向输送式包装设备,其特征是:所述下置出料管(3)上表面位于外部框体(19)内侧具有挤压导料板(24)。

一种多向输送式包装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装设备技术领域,尤其是一种多向输送式包装设备。

背景技术

[0002] 包装设备是指能完成全部或部分产品和商品包装过程的设备。包装过程包括充填、裹包、封口等主要工序,以及与其相关的前后工序。此外,包装还包括计量或在包装件上盖印等工序。使用机械包装产品可以有效提高生产率,减轻人工劳动强度。

[0003] 但是目前的包装设备的包装流程依旧十分繁琐,而且无法自动完成上、下料操作。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是:为了解决上述背景技术中存在的问题,提供一种改进的多向输送式包装设备,解决目前的包装设备的包装流程依旧十分繁琐,而且无法自动完成上、下料操作的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种多向输送式包装设备,包括主机架、上置送料管、下置出料管、调节电机、驱动电机、电控升降机和电控热塑封机构,所述的主机架侧壁上位于上置送料管和下置出料管之间螺栓固定有用于安装驱动电机的第一横置调节机构和第二横置调节机构,所述主机架侧壁上位于上置送料管出料口位置固定连接有由调节电机控制的上置送料机构,所述主机架侧壁上位于第一横置调节机构和第二横置调节机构交叉端斜下方螺栓固定有用于固定电控升降机的侧向固定框架,所述电控升降机的下端伸缩杆底部同轴固定有用于安装电控热塑封机构的底部包装框。

[0006] 所述的第一横置调节机构和第二横置调节机构均由侧向装配框、通过侧向转轴活动装配在侧向装配框一侧的从动辊筒、主动辊筒、固定套接在从动辊筒外侧的包装膜收纳筒和固定套接在主动辊筒外侧的包装膜废料卷筒,所述驱动电机通过螺栓固定在侧向装配框外侧,所述驱动电机的侧向驱动轴通过插入主动辊筒内部与主动辊筒传动连接。

[0007] 所述上置送料机构包括固定在主机架侧壁上的上置箱体、活动装配在上置箱体内部的内部拨料叶片和固定在上置箱体上端的上置连通管,所述的调节电机通过螺栓固定在上置箱体上端,所述调节电机下端调节轴插入上置箱体内部与内部拨料叶片同轴传动。

[0008] 所述底部包装框包括通过顶部连接框装配在电控升降机上端伸缩杆顶端的外部框体、固定在外框体上端的切割刀片和弹性装配在外框体上端的内侧装配框,所述主机架侧壁上位于下置出料管上端开口正上方螺栓固定有顶部限位框。

[0009] 所述上置箱体下表面远离上置连通管连接端开设有底部出料口。

[0010] 所述下置出料管上表面位于外部框体内侧具有挤压导料板。

[0011] 本实用新型的有益效果是:

[0012] (1) 本实用新型的一种多向输送式包装设备在主机架侧壁上位于上置送料管和下置出料管之间螺栓固定有第一横置调节机构和第二横置调节机构,通过交叉设置的横置调节机构对位于底部包装膜上的物品进行包裹热塑封,同时通过切割后从下置出料管排出,

采用自动上料和下料方式,包装效率大大提升;

[0013] (2) 利用第一横置调节机构和第二横置调节机构对包装膜进行输送和回收,可以方便对废料进行回收,同时装卸方便,便于拆卸;

[0014] (3) 利用调节电机对上置送料机构进行控制,上料的效率稳定高效。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0017] 图2是本实用新型中底部包装框位置的局部剖视图。

具体实施方式

[0018] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0019] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0020] 图1和图2所示的一种多向输送式包装设备,包括主机架1、上置送料管2、下置出料管3、调节电机4、驱动电机5、电控升降机6和电控热塑封机构7,主机架1侧壁上位于上置送料管2和下置出料管3之间螺栓固定有用于安装驱动电机5的第一横置调节机构8和第二横置调节机构9,主机架1侧壁上位于上置送料管2出料口位置固定连接有由调节电机4控制的上置送料机构,主机架1侧壁上位于第一横置调节机构8和第二横置调节机构9交叉端斜下方螺栓固定有用于固定电控升降机6的侧向固定框架10,电控升降机6的下端伸缩杆底部同轴固定有用于安装电控热塑封机构7的底部包装框。

[0021] 调节电机4、驱动电机5、电控升降机6和电控热塑封机构7均为现有技术,通过市场采购获取。

[0022] 为了配合输送导料,第一横置调节机构8和第二横置调节机构9均由侧向装配框11、通过侧向转轴活动装配在侧向装配框11一侧的从动辊筒12、主动辊筒13、固定套接在从动辊筒12外侧的包装膜收纳筒14和固定套接在主动辊筒13外侧的包装膜废料卷筒15,驱动电机5通过螺栓固定在侧向装配框11外侧,驱动电机5的侧向驱动轴通过插入主动辊筒13内部与主动辊筒13传动连接。

[0023] 为了配合转动送料,上置送料机构包括固定在主机架1侧壁上的上置箱体16、活动装配在上置箱体16内部的内部拨料叶片17和固定在上置箱体16上端的上置连通管,调节电机4通过螺栓固定在上置箱体16上端,调节电机4下端调节轴插入上置箱体16内部与内部拨料叶片17同轴传动。

[0024] 为了方便热塑封和切割,底部包装框包括通过顶部连接框18装配在电控升降机6上端伸缩杆顶端的外部框体19、固定在外框体19上端的切割刀片20和弹性装配在外框体19上端的内侧装配框21,主机架1侧壁上位于下置出料管3上端开口正上方螺栓固定有顶部限位框22。

[0025] 为了配合送料,上置箱体16下表面远离上置连通管连接端开设有底部出料口23。

[0026] 在外部框体19上端为了切割刀片20内侧和顶部限位框22下表面固定有现有技术的红外定位机构222,红外定位机构222从市场进行采购,当定位模组检测到待包装物件时,自动控制调节电机4、驱动电机5关闭,启动电控升降机6和电控热塑封机构7。

[0027] 为了对热塑封后的包装袋进行导向排离,下置出料管3上表面位于外部框体内侧具有挤压导料板24。

[0028] 电控升降机6带动外部框体19抬升,通过内侧装配框21上端的电控热塑封机构7将第一横置调节机构8和第二横置调节机构9上的包装膜进行挤压热塑封,然后热塑封后通过切割刀片20进行切割,最后电控升降机6带动外部框体19下降复位,在穿过挤压导料板24时,挤压导料板24顶端对包装后的包装袋进行挤压,使其向前倾斜,滑落到下置出料管3的上端开口内部,从而完成排料的过程。

[0029] 本实用新型的一种多向输送式包装设备在主机架1侧壁上位于上置送料管2和下置出料管3之间螺栓固定有第一横置调节机构8和第二横置调节机构9,通过交叉设置的横置调节机构对位于底部包装膜上的物品进行包裹热塑封,同时通过切割后从下置出料管3排出,采用自动上料和下料方式,包装效率大大提升;利用第一横置调节机构8和第二横置调节机构9对包装膜进行输送和回收,可以方便对废料进行回收,同时装卸方便,便于拆卸;利用调节电机4对上置送料机构进行控制,上料的效率稳定高效。

[0030] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

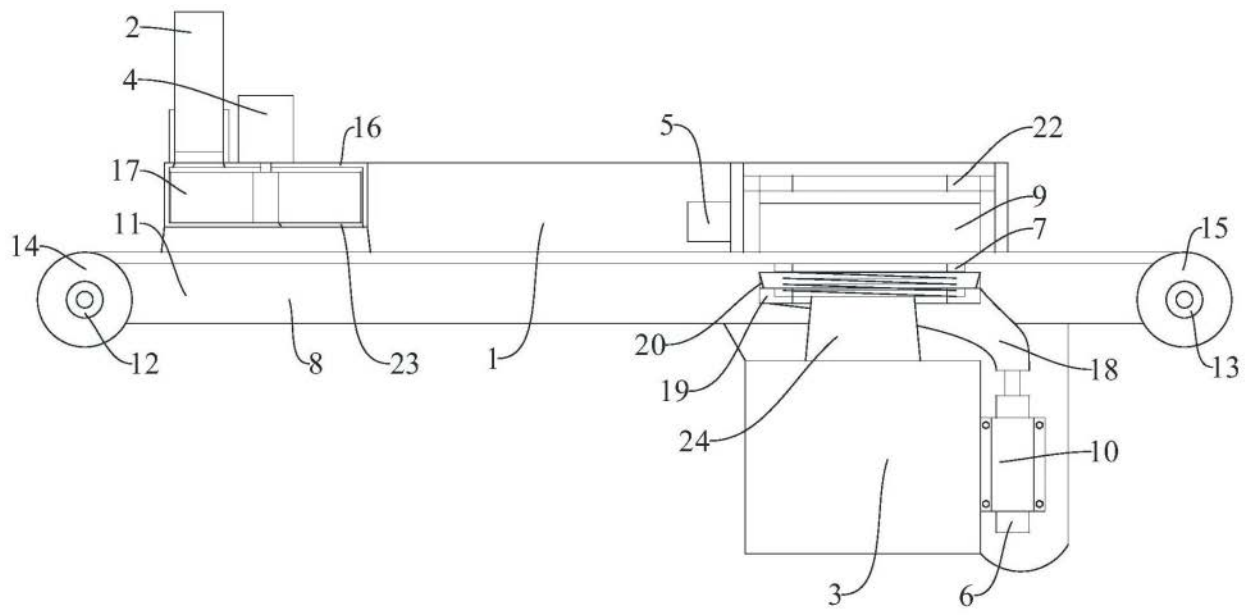


图1

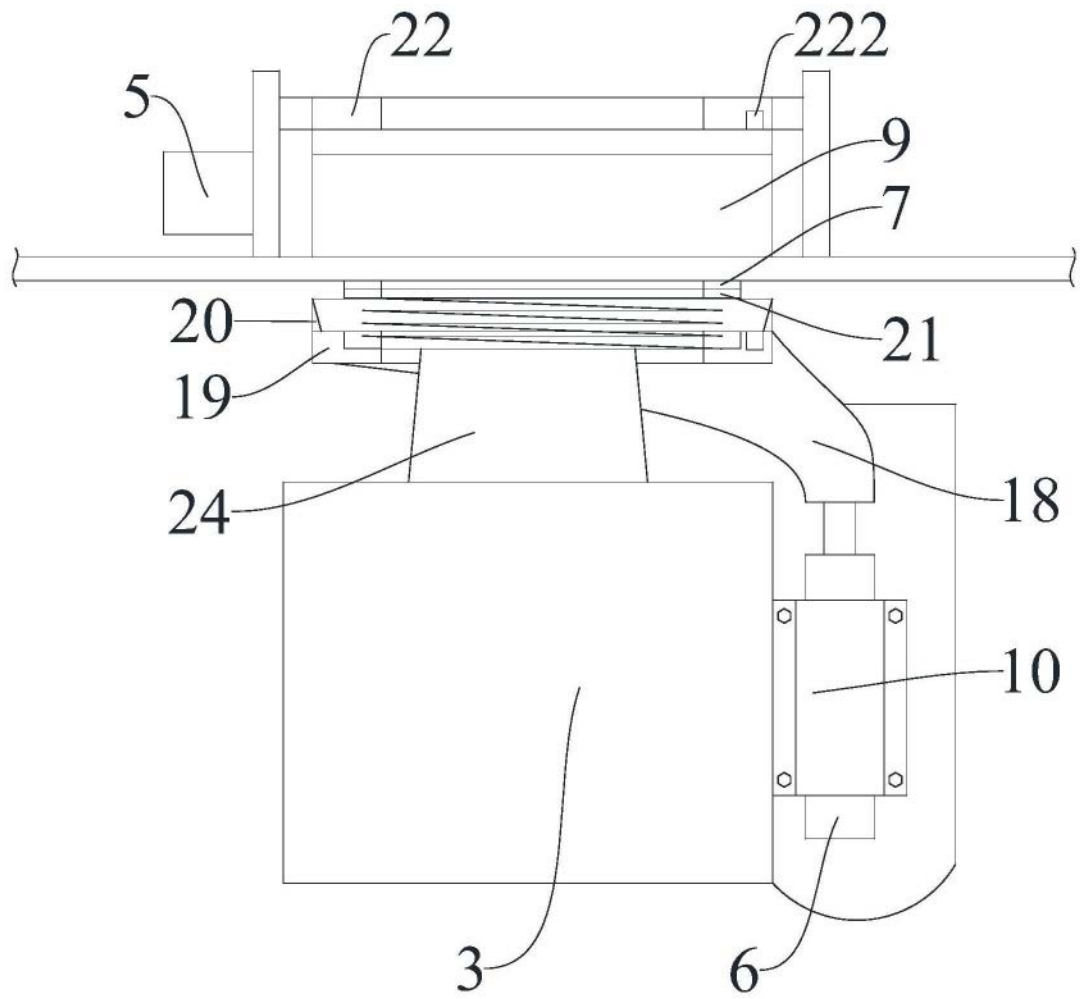


图2