(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 214827061 U
(45)授权公告日 2021.11.23

(21)申请号 202120941565.5

(22)申请日 2021.04.30

(73)专利权人 浙江亚勒自动化科技有限公司
地址 322006 浙江省金华市义乌市上溪镇义西工业园区信达路2号(3号厂房)

(72)发明人 谢少鑫

(74)专利代理机构 广州科捷知识产权代理事务所(普通合伙) 44560
代理人 袁嘉恩

(51)Int.Cl.
*B65G 47/82*(2006.01)

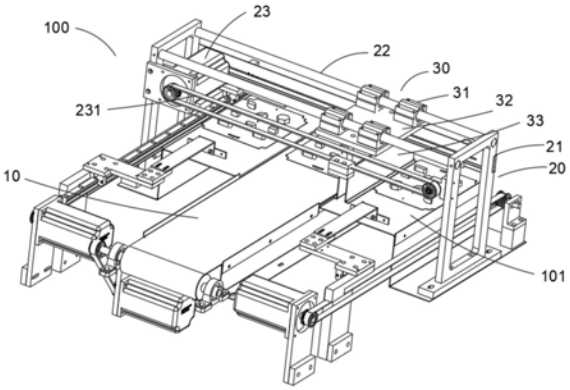
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

左右拨料机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种左右拨料机构，包括拨料安装组件、拨动组件，所述拨料安装组件包括拨料安装架、安装于拨料安装架上的导向轴；所述拨料安装架上设置有用于带动拨动组件移动的拨料驱动件；所述拨动组件包括滑动部、与滑动部固定的拨料连接件、安装在拨料连接件下部的拨动件；所述滑动部滑动安装于所述导向轴上，所述拨料驱动件带动所述拨动组件左右移动，将待折边的泡壳移动到相应位置。采用拨料安装组件与拨动组件的配合将将待折边的泡壳左右移动到相应工位，输送效率高，解决了输送效率低的问题。




CN 214827061 U

1.一种左右拨料机构,包括拨料安装组件、拨动组件,其特征在于:

所述拨料安装组件包括拨料安装架、安装于拨料安装架上的导向轴;

所述拨料安装架上设置有用于带动拨动组件移动的拨料驱动件;

所述拨动组件包括滑动部、与滑动部固定的拨料连接件、安装在拨料连接件下部的拨动件;

所述滑动部滑动安装于所述导向轴上,所述拨料驱动件带动所述拨动组件左右移动,将待折边的泡壳移动到相应位置。

2.如权利要求1所述的左右拨料机构,其特征在于:所述左右拨料机构还包括输送带,所述输送带位于所述拨料安装组件的中部。

3.如权利要求2所述的左右拨料机构,其特征在于:所述输送带的设置有两个输送工位,两个所述输送工位分布于所述输送带两侧。

4.如权利要求1所述的左右拨料机构,其特征在于:所述导向轴的数量与所述滑动部的数量一致,所述导向轴与所述滑动部的数量均为两个。

5.如权利要求1所述的左右拨料机构,其特征在于:所述左右拨料机构还包括拨料皮带,所述拨料驱动件带动所述拨料皮带移动,所述拨料皮带与所述拨动组件固定连接。

6.如权利要求5所述的左右拨料机构,其特征在于:所述左右拨料机构还包括输送带,所述拨料皮带的延伸方向与所述输送带的延伸方向垂直。

# 左右拨料机构

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及折边机领域，尤其涉及一种左右拨料机构。

## 背景技术

[0002] 目前，随着社会的飞速发展，折边机的应用也逐渐推广，市场上的折边技术是：人工单独操作一台半自动折边机，具体的半自动折边机工作原理为：人工将单件需要折边的泡壳手工放到一个固定尺寸的不锈钢板上，启动开关，机构下行进行折边，然后机构上升回到原位，人工将折好的产品取出，人工堆叠，再重复动作。

[0003] 但是，现有的折边机存在以下缺陷：

[0004] 市面上的折边机在泡壳输送过程中输送的效率比较低，一般一条输送带只能向一个加工工位输送泡壳。

## 实用新型内容

[0005] 为了克服现有技术的不足，本实用新型的目的之一在于提供一种左右拨料机构，其能解决输送的效率低的问题。

[0006] 本实用新型的目的之一采用如下技术方案实现：

[0007] 一种左右拨料机构，包括拨料安装组件、拨动组件，所述拨料安装组件包括拨料安装架、安装于拨料安装架上的导向轴；所述拨料安装架上设置有用于带动拨动组件移动的拨料驱动件；所述拨动组件包括滑动部、与滑动部固定的拨料连接件、安装在拨料连接件下部的拨动件；所述滑动部滑动安装于所述导向轴上，所述拨料驱动件带动所述拨动组件左右移动，将待折边的泡壳移动到相应位置。

[0008] 进一步地，所述左右拨料机构还包括输送带，所述输送带位于所述拨料安装组件的中部。

[0009] 进一步地，所述输送带的设置有两个输送工位，两个所述输送工位分布于所述输送带两侧。

[0010] 进一步地，所述导向轴的数量与所述滑动部的数量一致，所述导向轴与所述滑动部的数量均为两个。

[0011] 进一步地，所述左右拨料机构还包括拨料皮带，所述拨料驱动件带动所述拨料皮带移动，所述拨料皮带与所述拨动组件固定连接。

[0012] 进一步地，所述左右拨料机构还包括输送带，所述拨料皮带的延伸方向与所述输送带的延伸方向垂直。

[0013] 相比现有技术，本实用新型的有益效果在于：

[0014] 所述拨料安装组件包括拨料安装架、安装于拨料安装架上的导向轴；所述拨料安装架上设置有用于带动拨动组件移动的拨料驱动件；所述拨动组件包括滑动部、与滑动部固定的拨料连接件、安装在拨料连接件下部的拨动件；所述滑动部滑动安装于所述导向轴上，所述拨料驱动件带动所述拨动组件左右移动，将待折边的泡壳移动到相应位置。采用拨

料安装组件与拨动组件的配合将将待折边的泡壳左右移动到相应工位，输送效率高，解决了输送效率低的问题。

[0015] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述，为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段，而可依照说明书的内容予以实施，并且为了让本实用新型的上述和其他目的、特征和优点能够更明显易懂，以下特举较佳实施例，并配合附图，详细说明如下。

## 附图说明

[0016] 图1为本实用新型左右拨料机构中一较佳实施例的立体图。

[0017] 图中：100、左右拨料机构；10、输送带；101、输送工位；20、拨料安装组件；21、拨料安装架；22、导向轴；23、拨料驱动件；231、拨料皮带；30、拨动组件；31、滑动部；32、拨料连接件；33、拨动件。

## 具体实施方式

[0018] 下面，结合附图以及具体实施方式，对本实用新型做进一步描述，需要说明的是，在不相冲突的前提下，以下描述的各实施例之间或各技术特征之间可以任意组合形成新的实施例。

[0019] 需要说明的是，当组件被称为“固定于”另一个组件，它可以直接在另一个组件上或者也可以存在居中的组件。当一个组件被认为是“连接”另一个组件，它可以是直接连接到另一个组件或者可能同时存在居中组件。当一个组件被认为是“设置于”另一个组件，它可以是直接设置在另一个组件上或者可能同时存在居中组件。本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的。

[0020] 除非另有定义，本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的，不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0021] 请参阅图1，一种左右拨料机构100，包括拨料安装组件20、拨动组件30，所述拨料安装组件20包括拨料安装架21、安装于拨料安装架21上的导向轴22；所述拨料安装架21上设置有用于带动拨动组件30移动的拨料驱动件23；所述拨动组件30包括滑动部31、与滑动部31固定的拨料连接件32、安装在拨料连接件32下部的拨动件33；所述滑动部31滑动安装于所述导向轴22上，所述拨料驱动件23带动所述拨动组件30左右移动，将待折边的泡壳移动到相应位置。采用拨料安装组件20与拨动组件30的配合将将待折边的泡壳左右移动到相应工位，输送效率高，解决了输送效率低的问题。

[0022] 优选的，所述左右拨料机构还包括输送带10，所述输送带10位于所述拨料安装组件20的中部。设置所述输送带10的目的在于提供中部泡壳的输送，进而为后面的左右移动做准备。

[0023] 优选的，所述输送带10的设置有两个输送工位101，两个所述输送工位101分布于所述输送带10两侧。所述导向轴22的数量与所述滑动部31的数量一致，所述导向轴22与所述滑动部31的数量均为两个。提高了整个结构的稳定性。

[0024] 优选的，所述左右拨料机构还包括拨料皮带231，所述拨料驱动件23带动所述拨料

皮带231移动，所述拨料皮带231与所述拨动组件30固定连接。所述左右拨料机构还包括输送带10，所述拨料皮带231的延伸方向与所述输送带10的延伸方向垂直。整个装置结构紧凑，结构新颖，设计巧妙，适用性强，便于推广。

[0025] 上述实施方式仅为本实用新型的优选实施方式，不能以此来限定本实用新型保护的范围，本领域的技术人员在本实用新型的基础上所做的任何非实质性的变化及替换均属于本实用新型所要求保护的范围。

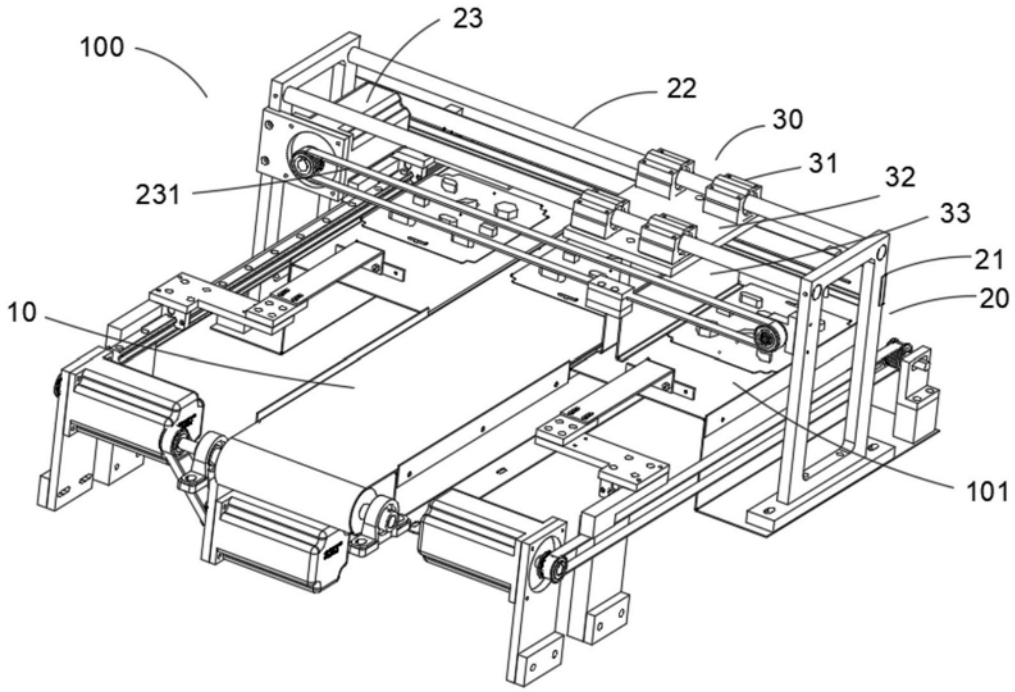



图1