(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 205854645 U
(45)授权公告日 2017.01.04

(21)申请号 201620804726.5

(22)申请日 2016.07.28

(73)专利权人 福建建民食品有限公司
地址 362200 福建省泉州市晋江市罗山社店

(72)发明人 陈凉生

(74)专利代理机构 泉州市诚得知识产权代理事务所(普通合伙) 35209
代理人 李晓亮

(51)Int.Cl.
B65B 43/50(2006.01)
B65B 43/52(2006.01)
B65B 39/00(2006.01)
B65B 51/14(2006.01)

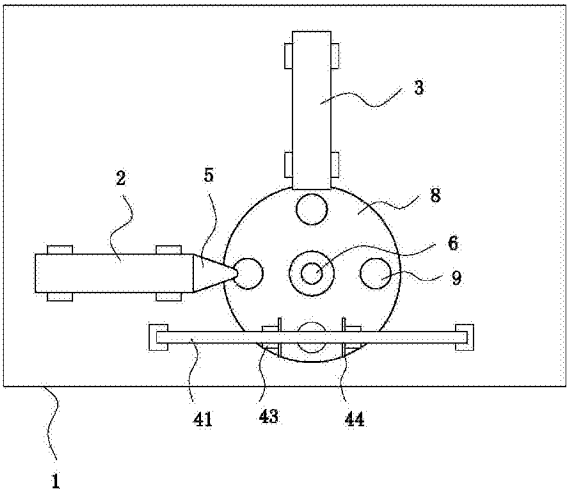
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种袋装食品包装设备

(57)摘要

本实用新型涉及包装设备领域，尤其涉及一种袋装食品包装设备，它主要解决了现有技术中装袋与密封不能同时进行，使得包装效率差的问题，包括机架、用于输送食品的第一输送装置、用于输送包装袋的第二输送装置、封袋装置、落料槽，所述第一输送装置设置在机架的左部，所述落料槽设置在第一输送装置的落料端，所述第二输送装置设置在机架的后部，所述封袋装置设置在机架的前部，所述机架的中部竖直设置有转轴，所述机架上位于转轴的下部设置有用于驱动转轴旋转的驱动装置，所述转轴的上端设置有旋转板，所述旋转板上设置有至少两个通孔，所述旋转板的底部位于通孔处设置有吸附装置。



CN 205854645 U

1.一种袋装食品包装设备，包括机架、用于输送食品的第一输送装置、用于输送包装袋的第二输送装置、封袋装置、落料槽、电气控制系统，所述第一输送装置设置在机架的左部，所述落料槽设置在第一输送装置的落料端上用于将食品导入到包装袋内，所述第二输送装置设置在机架的后部，所述封袋装置设置在机架的前部，其特征在于：所述机架的中部竖直设置有转轴，所述机架上位于转轴的下部设置有用于驱动转轴旋转的驱动装置，所述转轴的上端设置有旋转板，所述旋转板上设置有至少两个通孔，所述旋转板的底部位于通孔处设置有吸附装置。

2.根据权利要求1所述的袋装食品包装设备，其特征在于：所述封袋装置包括支架，所述支架上横向设置有导轨，所述导轨上设置有两个运动方向相反的滑块，所述滑块上设置有使包装袋口热熔密封的密封条，所述滑块通过气缸驱动的方式沿导轨左右运动。

3.根据权利要求1或2所述的袋装食品包装设备，其特征在于：各所述通孔沿旋转板均匀分布。

一种袋装食品包装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装设备领域，尤其涉及一种袋装食品包装设备。

背景技术

[0002] 随着我国机械化进程的不断推进，越来越多的领域采用机械化的生产方式。包装机就是把产品包装起来的机器。包装机主要有流水线式整体生产包装和产品外围包装设备。在食品生产过程中，经常需要将食品包装在包装盒中，目前，市场上也有一系列的包装设备，但是其售价昂贵，结构复杂，占地面积大，对于一些小成本生产的食品厂没有能力使用，只能人工进行包装，但是人工包装的效率低而且对于食品的卫生难以控制，影响生产效率。

[0003] 中国专利号：201520851311.9公开了一种袋装食品包装设备，包括机架、第一传输装置、落料槽、第二传输装置、吸盘、包装袋、扩展装置、控制机构、固定架、封袋装置、封塑头、气缸；所述第一传输装置设置在机架上，第一传输装置的落料端顺延设置有落料槽，机架上设置有与落料槽相连接的驱动机构，驱动机构由气缸构成，气缸的缸体和活塞杆分别与机架以及落料槽通过铰接连接，第二传输装置与第一传输装置为交叉方向垂直设置，包装袋为底部可立式包装袋，第二传输装置下方设置有吸盘，吸盘通过升降装置安装在机架上，扩展装置安装在固定架上，扩展装置与控制机构连接，在第二传输装置的相对于第一传输装置的另一侧，设有封袋装置，封袋装置的封塑头与气缸相连。该装置通过第二输送装置将包装袋运输到指定位置，第一输送装置运输食品通过落料槽将食品装入包装袋中，再经过封袋机构多包装袋进行封口处理，使用方便，设备成本低，可快速地向包装袋中投加食品进行包装并进行封口，但是，第一输送装置输送食品到包装袋内，将包装袋进行密封处理时，第一输送装置需要停止运行，等封口处理完后在进行装料，浪费时间，使得包装效率差。

实用新型内容

[0004] 因此，针对上述的问题，本实用新型提供一种袋装食品包装设备，它主要解决了现有技术中装袋与密封不能同时进行，使得包装效率差的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采用了以下技术方案：一种袋装食品包装设备，包括机架、用于输送食品的第一输送装置、用于输送包装袋的第二输送装置、封袋装置、落料槽、电气控制系统，所述第一输送装置设置在机架的左部，所述落料槽设置在第一输送装置的落料端上用于将食品导入到包装袋内，所述第二输送装置设置在机架的后部，所述封袋装置设置在机架的前部，所述机架的中部竖直设置有转轴，所述机架上位于转轴的下部设置有用于驱动转轴旋转的驱动装置，所述转轴的上端设置有旋转板，所述旋转板上设置有至少两个通孔，所述旋转板的底部位于通孔处设置有吸附装置。

[0006] 进一步的，所述封袋装置包括支架，所述支架上横向设置有导轨，所述导轨上设置有两个运动方向相反的滑块，所述滑块上设置有使包装袋口热熔密封的密封条，所述滑块通过气缸驱动的方式沿导轨左右运动。

[0007] 进一步的，各所述通孔沿旋转板均匀分布。

[0008] 通过采用前述技术方案，本实用新型的有益效果是：本袋装食品包装设备通过第二输送装置输送包装袋到旋转盘上，吸盘吸附住包装袋，驱动装置驱动转轴逆时针转动到落料槽出料端的下侧，第一输送装置输送食品落入到包装袋中，旋转盘继续运动到封袋装置对包装袋进行封袋，该设计使得装料与包装袋密封同时进行，节省工作时间，加快工作效率；进一步的，气缸分别推动左右两个滑块在导轨上相向运动，密封条在滑块上相向运动夹紧包装袋的封口压紧形成密封，达到对包装袋进行密封的效果；进一步的，各所述通孔旋转对称的分别在旋转板的周沿处，旋转盘旋转，各通孔围绕着转轴做公转，使得通孔处的吸附装置精确的位置吸附住包装袋。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例的俯视图；

[0010] 图2是本实用新型实施例的正视图。

具体实施方式

[0011] 现结合附图和具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0012] 本实用新型实施例为：

[0013] 参考图1与图2，一种袋装食品包装设备，包括机架1、用于输送食品的输送带2、用于输送包装袋的输送带3、封袋装置4、落料槽5、电气控制系统，所述输送带2设置在机架1的左部，所述落料槽5设置在输送带2的落料端上用于将食品导入到包装袋内，所述输送带3设置在机架1的后部，所述封袋装置4设置在机架1的前部，所述机架1的中部竖直设置有转轴6，所述机架1上位于转轴6的下部设置有用于驱动转轴6旋转的伺服电机7，所述转轴6的上端设置有旋转板8，所述旋转板8上设置有四个通孔9，各所述通孔9旋转对称的分别在旋转板8的周沿处，所述旋转板8的底部位于通孔9处设置有吸盘10，所述封袋装置4包括支架41，所述支架41上横向设置有导轨42，所述导轨42上设置有两个运动方向相反的滑块43，所述滑块43上设置有使包装袋口热熔密封的密封条44，所述密封条44上设有与电气控制系统相连的电热丝，所述滑块43通过气缸驱动的方式沿导轨42左右运动。

[0014] 本实用新型的工作方式是：本袋装食品包装设备通过电气控制系统控制输送带2、输送带3、气缸、伺服电机7共同作用，输送带3输送包装袋到旋转盘8上，吸盘10吸附住包装袋，伺服电机7驱动转轴6逆时针转动到落料槽5出料端的下侧，输送带2输送食品落入到包装袋中，旋转盘8继续运动到封袋装置4对包装袋进行封袋，该设计使得装料与包装袋密封同时进行，节省工作时间，加快工作效率，气缸分别推动左右两个滑块43在导轨42上相向运动，密封条44在滑块43上相向运动夹紧包装袋的封口压紧形成密封，达到对包装袋进行密封的效果。

[0015] 尽管结合优选实施方案具体展示和介绍了本实用新型，但所属领域的技术人员应该明白，在不脱离所附权利要求书所限定的本实用新型的精神和范围内，在形式上和细节上可以对本实用新型做出各种变化，均为本实用新型的保护范围。

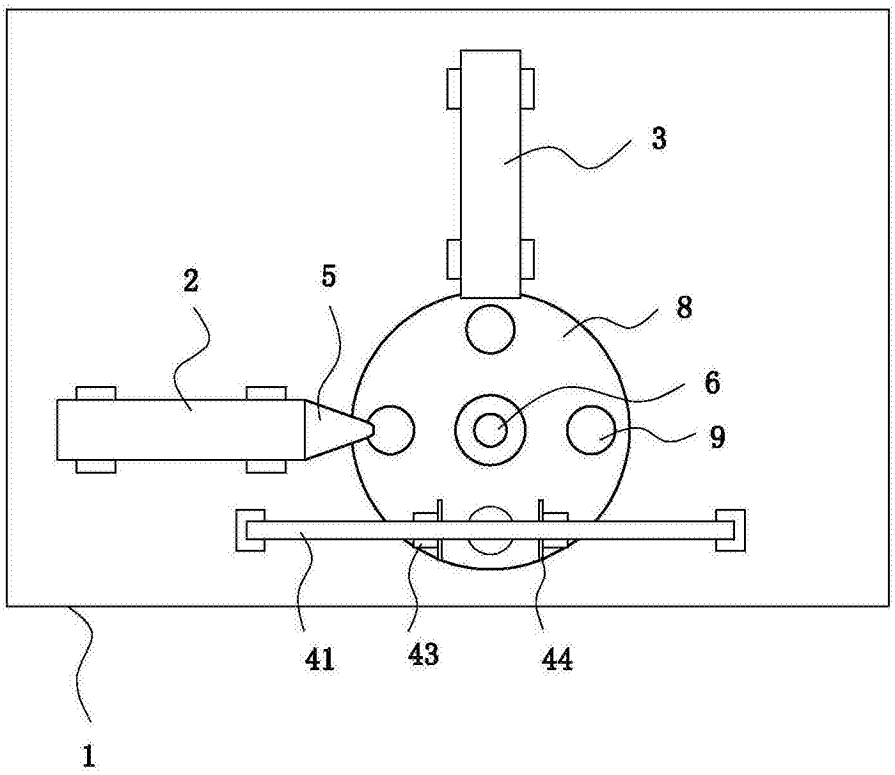


图1

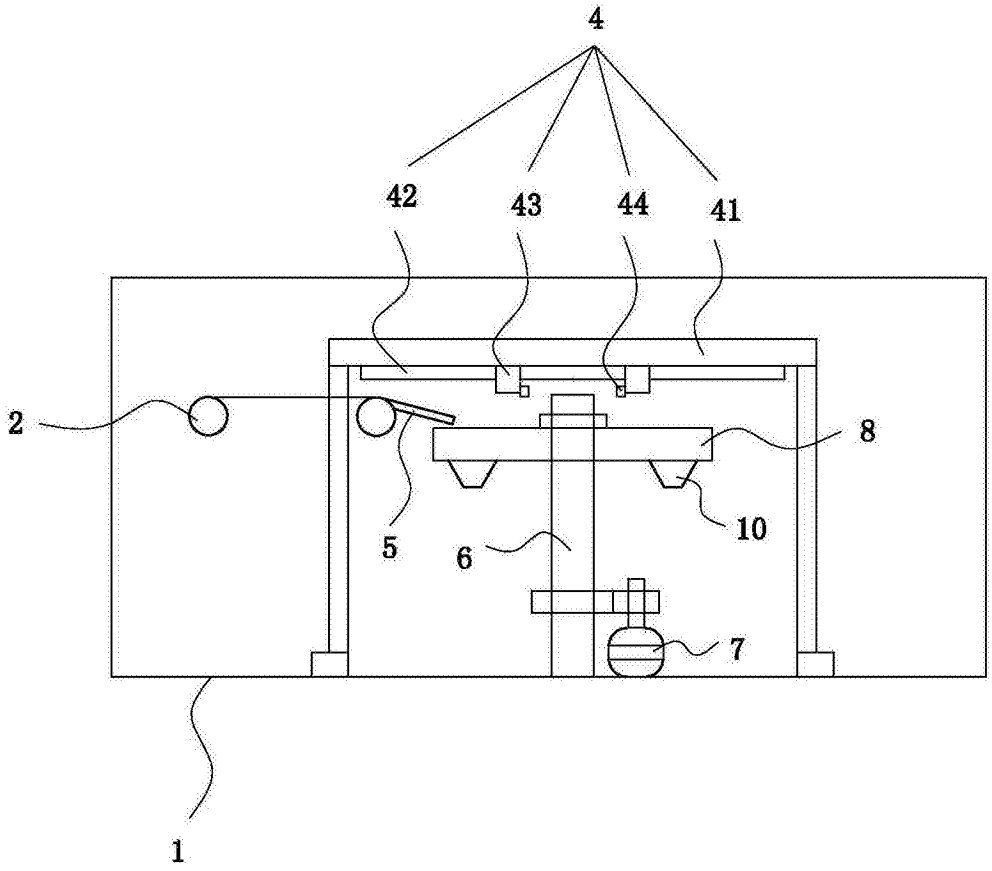


图2