



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203473305 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320638020. 2

(22) 申请日 2013. 10. 16

(73) 专利权人 温州高格机械科技有限公司

地址 325200 浙江省温州市平阳县万全镇郑
楼标准厂房丰联路 1 号

(72) 发明人 陈荣军 朱亮 朱纯 曹启照
曾一如 洪作强

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限
公司 33241

代理人 林元良

(51) Int. Cl.

B65B 35/24 (2006. 01)

B65B 35/26 (2006. 01)

B65G 37/00 (2006. 01)

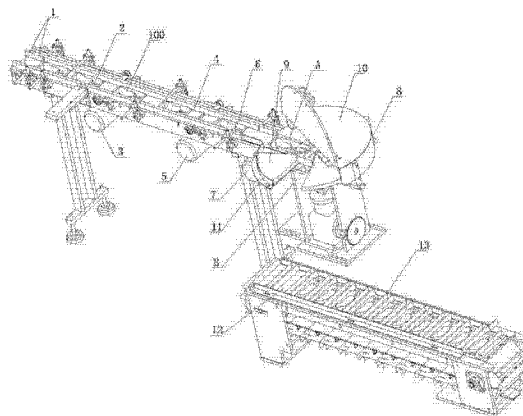
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

装盒机转盘式送料机构

(57) 摘要

本实用新型公开了装盒机转盘式送料机构, 其特征在于: 包括输送台、转盘和输送机格, 所述输送台设有侧板让条形产品沿长度方向进行输送, 所述转盘设于输送台的出料端, 转盘由电机驱动作分度转动设置, 转盘由若干瓣体组成, 相邻瓣体之间形成底部镂空的产品转送腔, 在转盘的进料工位, 产品转送腔的底部由输送台的台面进行遮挡, 所述输送机格设于转盘的下方, 当转盘转至出料工位时, 产品转送腔的底部正对输送机格进料端的格仓。本实用新型结构简单合理, 适用于如异形冰棍等不规整条形产品的送料。



1. 装盒机转盘式送料机构,其特征在于:包括输送台、转盘和输送机格,所述输送台设有侧板让条形产品沿长度方向进行输送,所述转盘设于输送台的出料端,转盘由电机驱动作分度转动设置,转盘由若干瓣体组成,相邻瓣体之间形成底部镂空的产品转送腔,在转盘的进料工位,产品转送腔的底部由输送台的台面进行遮挡,所述输送机格设于转盘的下方,当转盘转至出料工位时,产品转送腔的底部正对输送机格进料端的格仓。

2. 如权利要求 1 所述的装盒机转盘式送料机构,其特征在于:所述输送台由前中后三段输送带组成,靠近所述转盘的后段输送带的传送速度最快,前段输送带的传送速度最慢。

3. 如权利要求 1 所述的装盒机转盘式送料机构,其特征在于:所述转盘设有转盘护栏和保护罩。

装盒机转盘式送料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种装盒机,具体涉及一种装盒机的转盘式送料机构。

背景技术

[0002] 装盒机的装盒产品的种类很多,所以针对不同装盒产品其送料机构的结构也不完全相同,有时甚至是完全不同。目前,对于长方体形冰棍这些具有规整外形的条形产品,装盒机送料机构普遍采用上下输送带结构,上输送带的安装高度大于下输送带的安装高度,条形产品在上输送带上进行横向输送后直接落在下输送带的上面,然后由下输送带将条形产品送至装盒工位进行装盒即可;但对于具有不规整外形的如异形冰棍等条形产品的送料,上述送料机构就不能适用,因为不规整外形条形产品在输送时会相互交错,给装盒机的送料及装盒带来预想不到的困难。

发明内容

[0003] 鉴于背景技术存在的不足,本实用新型的目的旨在提供一种结构简单合理,适用于不规整条形产品送料的装盒机转盘式送料机构。

[0004] 本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 装盒机转盘式送料机构,其特征在于:包括输送台、转盘和输送机格,所述输送台设有侧板让条形产品沿长度方向进行输送,所述转盘设于输送台的出料端,转盘由电机驱动作分度转动设置,转盘由若干瓣体组成,相邻瓣体之间形成底部镂空的产品转送腔,在转盘的进料工位,产品转送腔的底部由输送台的台面进行遮挡,所述输送机格设于转盘的下方,当转盘转至出料工位时,产品转送腔的底部正对输送机格进料端的格仓。

[0006] 本实用新型提供的转盘式送料机构,结构简单合理,适用于如异形冰棍等不规整条形产品的送料,其工作原理是:不规整条形产品由输送台进行纵向输送,被送进转盘在进料工位的产品转送腔,然后当转盘转动后,在转盘的出料工位,由于产品转送腔与输送机格进料端的格仓对准,所以不规整条形产品会准确地落入输送机格进料端的格仓内,在格仓内不规整条形产品始终得到良好的定位并随格仓被送至装盒工位,最后在装盒工位,不规整条形产品被准确地送进包装盒内。

[0007] 作为优选,所述输送台由前中后三段输送带组成,靠近所述转盘的后段输送带的传送速度最快,前段输送带的传送速度最慢。上述设计保证了不规整条形产品在输送台上能够前后分开进行输送,确保转盘转动一次产品转送腔内送入一个产品而不发生送料干涉。

[0008] 作为优选,所述转盘设有转盘护栏和保护罩。

附图说明

[0009] 本实用新型有如下附图:

[0010] 图1为本实用新型的结构图。

具体实施方式

[0011] 如图所示,本实用新型的装盒机转盘式送料机构,包括输送台、转盘 8 和输送机格 13,所述输送台设有侧板 1 让条形产品 100 沿长度方向进行输送,所述输送台由前段输送带 2、中段输送带 4 和后段输送带 6 组成,前段输送带 2 由电机 3 驱动,中段输送带 4 由电机 5 驱动,后段输送带 6 由电机 7 驱动,靠近所述转盘的后段输送带 6 的传送速度最快,前段输送带 2 的传送速度最慢,所述转盘 8 设于输送台的出料端,转盘 8 由电机驱动作分度转动设置,转盘 8 由四片瓣体 9 组成,相邻瓣体 9 之间形成底部镂空的产品转送腔,在转盘的进料工位 A,产品转送腔的底部由输送台的台面进行遮挡,所述输送机格 13 设于转盘 8 的下方,当转盘 8 转至出料工位 B 时,产品转送腔的底部正对输送机格进料端的格仓 12,所述转盘 8 设有转盘护栏 11 和保护罩 10。

[0012] 本实用新型是这样工作的:不规整条形产品 100 由输送台进行纵向输送,被送进转盘 8 在进料工位 A 的产品转送腔,然后当转盘 8 转动后,在转盘的出料工位 B,产品转送腔内不规整条形产品 100 会准确地落入输送机格 13 进料端的格仓 12 内,在格仓 12 内不规整条形产品始终得到良好的定位并随格仓 12 被送至装盒工位,最后在装盒工位,不规整条形产品被准确地送进包装盒内。

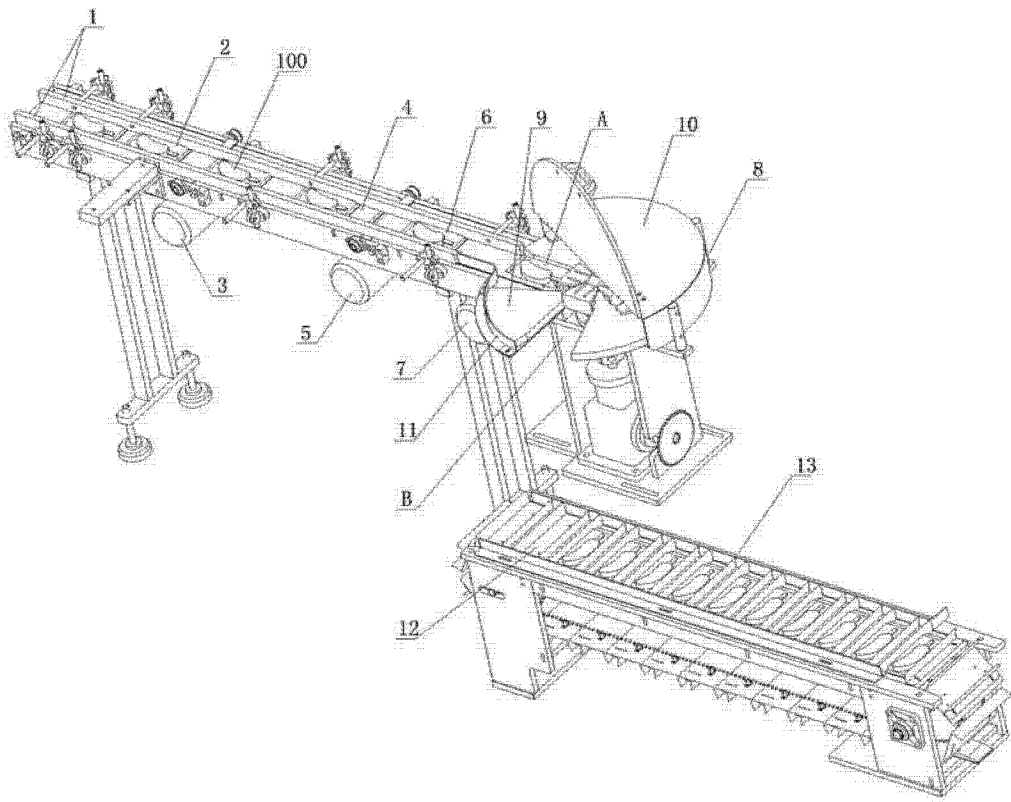


图 1