



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203372433 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 01

(21) 申请号 201320326975. 4

(22) 申请日 2013. 06. 07

(73) 专利权人 合肥三冠包装科技有限公司

地址 231201 安徽省合肥市肥西县紫蓬镇工
业聚集区

(72) 发明人 张宇传 李进 陈静 章登领
廖华亮 唐永宾 孙永军

(51) Int. Cl.

B65B 43/18 (2006. 01)

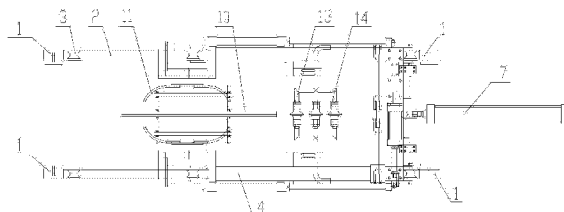
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种自动上袋机取袋机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动上袋机取袋机构,包括有安装在机器上的两对导轴座,所述两对导轴座两两之间上设有两导轴,所述导轴上通过滑轮设有小摆动架轴;本实用新型设计合理,结构简单,抱夹气缸动作,带动吸盘,抱夹板,抱夹机构全部闭合,吸盘对压住包装袋后,抓袋吸盘停止工作,同时举袋气缸返回初始位,取袋气缸带动机构再移到送袋位置,进而就完成了机器的取袋动作,因此省时省力,提高了生产效率。



1. 一种自动上袋机取袋机构,包括有安装在机器上的两对导轨座,其特征在于:所述两对导轨座两两之间上设有两导轨,所述导轨上通过滑轮设有小摆动架轴,所述的小摆动架轴上设有小摆动架,所述两小摆动架之间设有取袋气缸架,所述取袋气缸架上设有取袋气缸,所述小摆动架轴一端设有抱夹气缸座,所述两抱夹气缸座之间连有抱夹气缸,小摆动架轴另一端设有抱夹板机构,所述抱夹板机构底端连有抱袋机构。

2. 根据权利要求1所述的一种自动上袋机取袋机构,其特征在于:所述小摆动架上设有连接梁,所述连接梁设有连有取袋支管,所述取袋支管上连有吸盘组件。

3. 根据权利要求1所述的一种自动上袋机取袋机构,其特征在于:所述两导轨相互平行。

一种自动上袋机取袋机构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种取袋机构，具体涉及一种自动上袋机取袋机构。

背景技术：

[0002] 目前，现有的通用的包装机上袋机，结构比较复杂，生产成本较高，不利于生产，其效率很低，延长了企业的劳动时间。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是为了弥补已有技术的不足，提供了一种自动上袋机取袋机构，这样就能实现机器的自动取袋动作，因此省时省力。

[0004] 本实用新型解决方案如下：

[0005] 一种自动上袋机取袋机构，包括有安装在机器上的两对导轴座，所述两对导轴座两两之间上设有两导轴，所述导轴上通过滑轮设有小摆动架轴，所述的小摆动架轴上设有小摆动架，所述两小摆动架之间设有取袋气缸架，所述取袋气缸架上设有取袋气缸，所述小摆动架轴一端设有抱夹气缸座，所述两抱夹气缸座之间连有抱夹气缸，小摆动架轴另一端设有抱夹板机构，所述抱夹板机构底端连有抱袋机构。

[0006] 所述小摆动架上设有连接梁，所述连接梁设有连有取袋支管，所述取袋支管上连有吸盘组件。

[0007] 所述两导轴相互平行。

[0008] 其工作原理是：抱袋机构在工作之前应该保持打开状态，即系吸盘，抱夹板机构都为打开状态；当抓袋机构取包装袋举到高位时，取袋气缸通过滑轮带动抱袋机构，抱夹板机构，吸盘组件等，一起移到取袋位置；此时抱夹气缸动作，带动吸盘，抱夹板，抱夹机构全部闭合，吸盘对压住包装袋后，抓袋吸盘停止工作，同时举袋气缸返回初始位。此时，取袋气缸带动机构再移到送袋位置，进而就完成了机器的取袋动作，因此省时省力，提高了生产效率。

[0009] 本实用新型设计合理，结构简单，抱夹气缸动作，带动吸盘，抱夹板，抱夹机构全部闭合，吸盘对压住包装袋后，抓袋吸盘停止工作，同时举袋气缸返回初始位；此时，取袋气缸带动机构再移到送袋位置，进而就完成了机器的取袋动作，因此省时省力，提高了生产效率。

附图说明：

[0010] 图 1 为本实用新型的仰视图。

[0011] 图 2 为本实用新型的结构图。

[0012] 图 3 为本实用新型的剖视图。

[0013] 其中：1、导轴座，2、导轴，3、滑轮，4、小摆动架轴，5、小摆动架，6、取袋气缸架，7、取袋气缸，8、抱夹气缸座，9、抱夹气缸，10、抱夹板机构，11、抱袋机构，12、连接梁，13、取袋支

管,14、吸盘组件。

具体实施方式：

[0014] 参见附图,一种自动上袋机取袋机构,包括有安装在机器上的两对导轨座,所述两对导轨座两两之间上设有两导轨,所述导轨上通过滑轮设有小摆动架轴,所述的小摆动架轴上设有小摆动架,所述两小摆动架之间设有取袋气缸架,所述取袋气缸架上设有取袋气缸,所述小摆动架轴一端设有抱夹气缸座,所述两抱夹气缸座之间连有抱夹气缸,小摆动架轴另一端设有抱夹板机构,所述抱夹板机构底端连有抱袋机构。

[0015] 所述小摆动架上设有连接梁,所述连接梁设有连有取袋支管,所述取袋支管上连有吸盘组件。

[0016] 所述两导轨相互平行。

[0017] 抱袋机构在工作之前应该保持打开状态,即系吸盘,抱夹板机构都为打开状态;当抓袋机构取包装袋举到高位时,取袋气缸通过滑轮带动抱袋机构,抱夹板机构,吸盘组件等,一起移到取袋位置;此时抱夹气缸动作,带动吸盘,抱夹板,抱夹机构全部闭合,吸盘对压住包装袋后,抓袋吸盘停止工作,同时举袋气缸返回初始位。此时,取袋气缸带动机构再移到送袋位置,进而就完成了机器的取袋动作,因此省时省力,提高了生产效率。

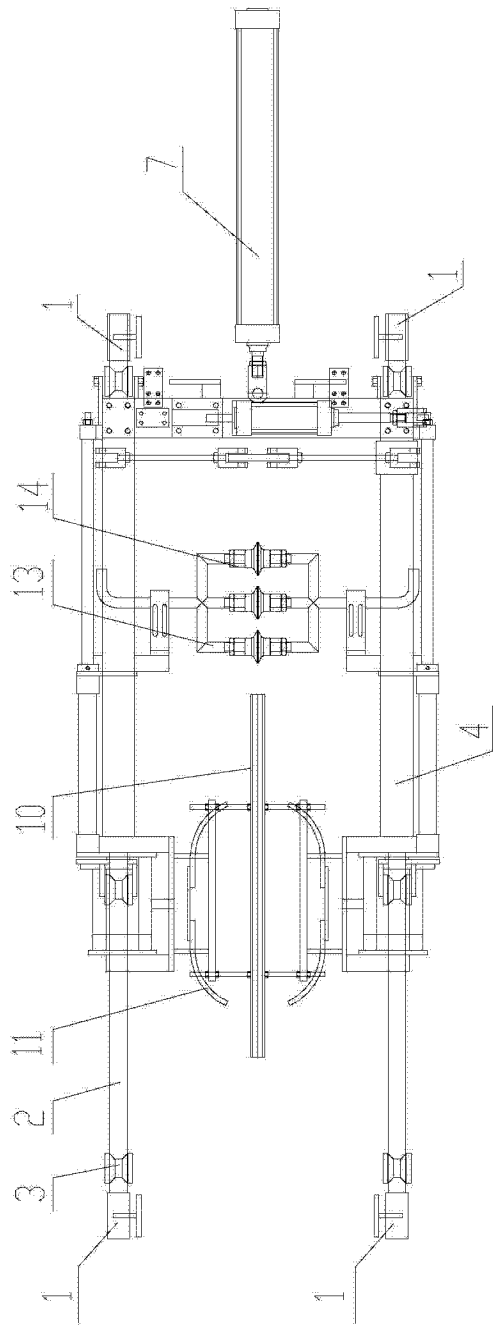


图 1

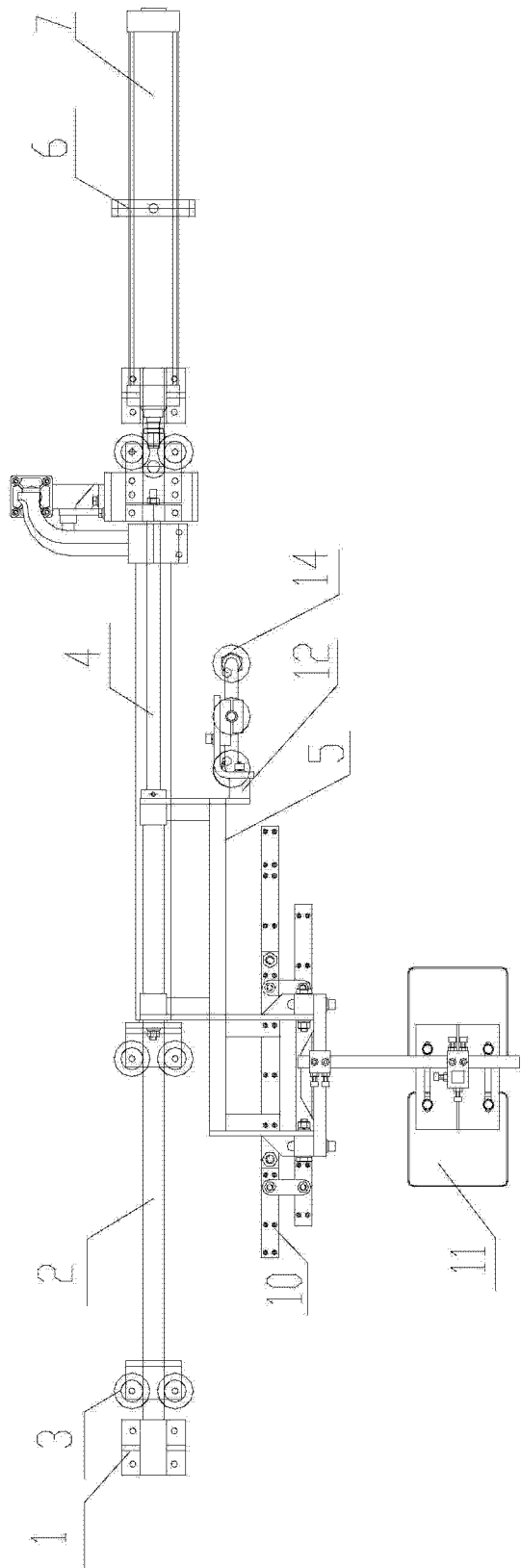


图 2

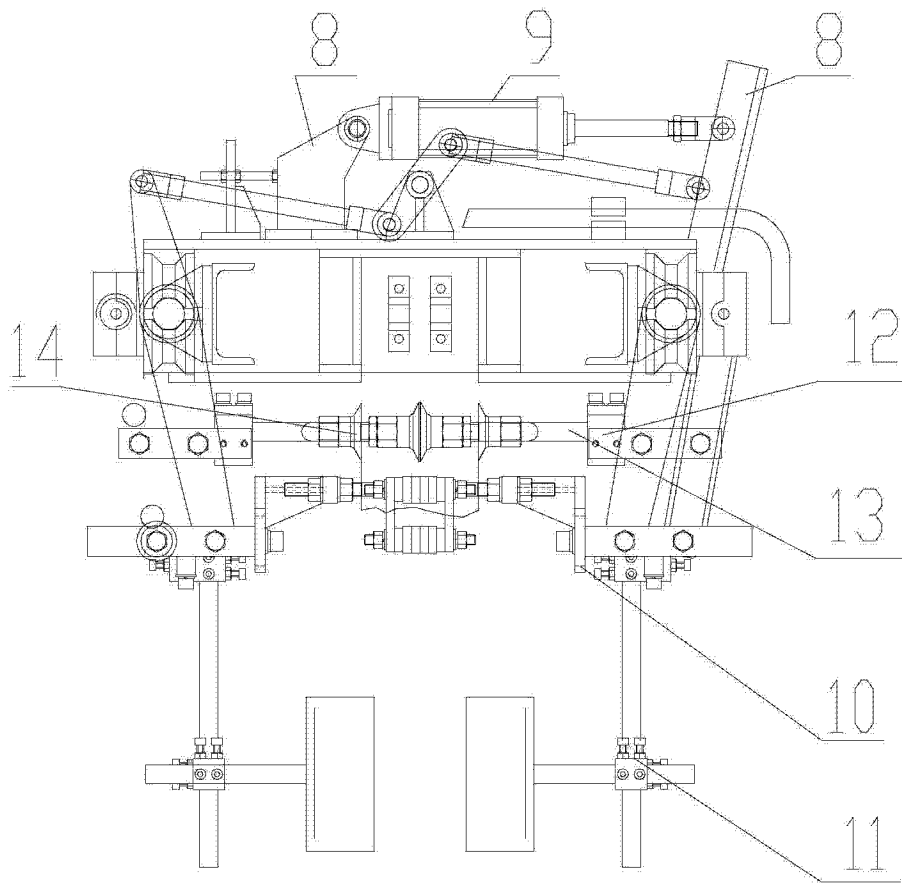


图 3