



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 112141663 B

(45) 授权公告日 2021. 11. 09

(21) 申请号 202011158370.X

(22) 申请日 2020.10.26

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 112141663 A

(43) 申请公布日 2020.12.29

(73) 专利权人 广西自贸区燕握生物科技有限公司

地址 535000 广西壮族自治区钦州市中国
(广西) 自由贸易试验区钦州港片区中
马钦州产业园区燕窝加工贸易基地六
号楼第一层

(72) 发明人 严培刚

(74) 专利代理机构 深圳峰诚志合知识产权代理
有限公司 44525

代理人 李明香

(51) Int.Cl.

B65G 47/28 (2006.01)

B65G 43/08 (2006.01)

B65G 47/74 (2006.01)

B65G 39/18 (2006.01)

B65B 51/10 (2006.01)

B65B 61/26 (2006.01)

审查员 姚明

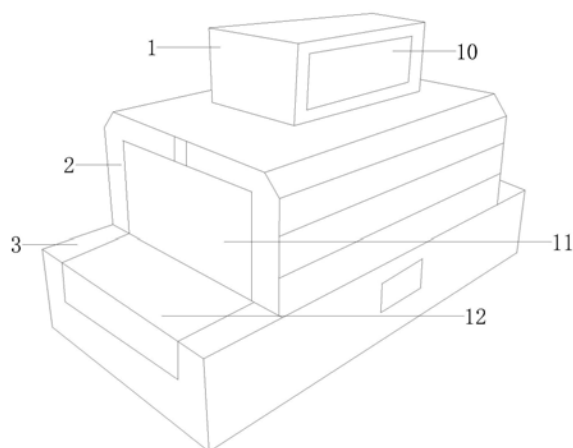
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 发明名称

一种信封式包装机

(57) 摘要

本发明公开了一种信封式包装机,其结构包括控制箱、机罩、机架,控制箱与机罩锁定,机罩与机架安装连接,控制箱设有显示板,机罩连接有挡帘,机架安装有输送装置,输送装置包括输送装架、检测侧架、输送架,输送装架与检测侧架安装连接,输送架安装在输送装架上,输送装架包括端架、输送主架,端架与输送主架安装连接,检测侧架包括安装侧罩、侧装横杆、侧装连轴、活动检测板,安装侧罩与侧装横杆安装连接,侧装横杆与活动检测板通过侧装连轴安装连接,本发明输送装置在输送时将物件居中,降低输送偏离,提高了输送效率,输送架起到调整物件之间间隔距离的作用,精细传动实现图案印压较清晰、美观。



1. 一种信封式包装机,其结构包括控制箱(1)、机罩(2)、机架(3),所述控制箱(1)与机罩(2)锁定,所述机罩(2)与机架(3)安装连接,其特征在于:

所述控制箱(1)设有显示板(10),所述机罩(2)连接有挡连(11),所述机架(3)安装有输送装置(12);

所述输送装置(12)包括输送装架(120)、检测侧架(121)、输送架(122),所述输送装架(120)与检测侧架(121)安装连接,所述输送架(122)安装在输送装架(120)上;

所述输送装架(120)包括端架(1200)、输送主架(1201),所述端架(1200)与输送主架(1201)安装连接;

所述检测侧架(121)包括安装侧罩(1210)、侧装横杆(1211)、侧装连轴(1212)、活动检测板(1213),所述安装侧罩(1210)与侧装横杆(1211)安装连接,所述侧装横杆(1211)与活动检测板(1213)通过侧装连轴(1212)安装连接;

所述输送架(122)包括调整杆结构(1220)、中侧条板(1221),所述调整杆结构(1220)与中侧条板(1221)贴合;

所述调整杆结构(1220)包括升降台框(40)、轴辊(41)、结构滑板(42),所述升降台框(40)与结构滑板(42)安装连接,所述轴辊(41)与升降台框(40)、结构滑板(42)安装连接。

2. 根据权利要求1所述的一种信封式包装机,其特征在于:所述升降台框(40)包括上部升降台框(400)、底部升降台框(401)、滑动轨道(402),所述上部升降台框(400)与底部升降台框(401)通过滑动轨道(402)连接。

3. 根据权利要求1所述的一种信封式包装机,其特征在于:所述轴辊(41)包括轴辊本体(410)、轴辊围框(411)、传动装轴(412),所述轴辊本体(410)与轴辊围框(411)通过传动装轴(412)安装连接。

4. 根据权利要求1所述的一种信封式包装机,其特征在于:所述结构滑板(42)包括左部限位滑板(420)、中部轨道滑板(421)、滑板本体(422),所述左部限位滑板(420)与中部轨道滑板(421)安装连接,所述中部轨道滑板(421)与滑板本体(422)轨道连接。

一种信封式包装机

技术领域

[0001] 本发明涉及包装机领域,具体地说是一种信封式包装机。

背景技术

[0002] 包装件按封口形式的不同,分为合掌式包装和信封式包装,目前我国制造生产的储料包装袋信封式结构居多,通过以压合的方式将包装件贴合,实现包装加工。

[0003] 现有技术加工时,每个包装件上对应一个完整的图案,加工移送时包装件之间会产生堆积或者输送偏离,会形成误差影响图案在包装件上的对应位置,偏离过程中若正在印压图案,会使图案重影。

发明内容

[0004] 本发明的主要目的在于克服现有技术的不足,提供一种信封式包装机,以解决加工时,每个包装件上对应一个完整的图案,加工移送时包装件之间会产生堆积或者输送偏离,会形成误差影响图案在包装件上的对应位置,偏离过程中若正在印压图案,会使图案重影的问题。

[0005] 本发明采用如下技术方案来实现:一种信封式包装机,其结构包括控制箱、机罩、机架,所述控制箱底部与机罩锁定,所述机罩底部与机架安装连接,所述控制箱侧端设有显示板,所述机罩前后两端连接有挡连,所述机架上端安装有输送装置。

[0006] 进一步优选的,所述输送装置包括输送装架、检测侧架、输送架,所述输送装架上端与检测侧架安装连接,所述输送架安装在输送装架中部。

[0007] 进一步优选的,所述输送装架包括端架、输送主架,所述端架与输送主架上下两端安装连接。

[0008] 进一步优选的,所述检测侧架包括安装侧罩、侧装横杆、侧装连轴、活动检测板,所述安装侧罩与侧装横杆左端安装连接,所述侧装横杆与活动检测板上端通过侧装连轴安装连接。

[0009] 进一步优选的,所述输送架包括调整杆结构、中侧条板,所述调整杆结构中部与中侧条板贴合。

[0010] 进一步优选的,所述调整杆结构包括升降台框、轴辊、结构滑板,所述升降台框后侧与结构滑板安装连接,所述轴辊与升降台框内侧、结构滑板前侧安装连接。

[0011] 进一步优选的,所述升降台框包括上部升降台框、底部升降台框、滑动轨道,所述上部升降台框与底部升降台框后侧通过滑动轨道连接。

[0012] 进一步优选的,所述轴辊包括轴辊本体、轴辊围框、传动装轴,所述轴辊本体与轴辊围框内环侧通过传动装轴安装连接。

[0013] 进一步优选的,所述结构滑板包括左部限位滑板、中部轨道滑板、滑板本体,所述左部限位滑板后侧与中部轨道滑板安装连接,所述中部轨道滑板底部与滑板本体轨道连接。

[0014] 有益效果

[0015] 本发明在显示板上触按控制设备运行,将包装件放在机架处在输送装置上输送,经过挡连送入机罩内,即包装件经过输送装架在输送架上输送,输送起始时检测侧架进行扫描检测包装件,继而经过端架在输送主架上输送,活动检测板摆动对物件扫描,安装侧罩起到防止物件偏离磕碰,实现缓冲防护的作用,中侧条板为微倾斜结构与调整杆结构配合将包装件居中在输送主架中间处,调整杆结构传动时,升降台框升降调整与包装件的贴合度,轴辊滚动物件进行调整前后距离,结构滑板传动移动物件进行调整左右距离,继而轴辊本体通过上部升降台框的升降进行上下移动,滑板本体在中部轨道滑板处滑动带动改变物件的左右距离。

[0016] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:输送装置在输送时将物件居中,降低输送偏离,提高了输送效率,输送架起到调整物件之间间隔距离的作用,精细传动实现图案印压较清晰、美观。

附图说明

[0017] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述,本发明的其它特征、目的和优点将会变得更加明显:

[0018] 图1示出了本发明一种信封式包装机的结构示意图。

[0019] 图2示出了本发明输送装置俯视的结构示意图。

[0020] 图3示出了本发明图2的A的结构示意图。

[0021] 图4示出了本发明图3的B的结构示意图。

[0022] 图5示出了本发明调整杆结构前视的结构示意图。

[0023] 图中:控制箱1、机罩2、机架3、显示板10、挡连11、输送装置12、输送装架120、检测侧架121、输送架122、端架1200、输送主架1201、安装侧罩1210、侧装横杆1211、侧装连轴1212、活动检测板1213、调整杆结构1220、中侧条板1221、升降台框40、轴辊41、结构滑板42、上部升降台框400、底部升降台框401、滑动轨道402、轴辊本体410、轴辊围框411、传动装轴412、左部限位滑板420、中部轨道滑板421、滑板本体422。

具体实施方式

[0024] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0025] 实施例1请参阅图1、2,本发明提供一种信封式包装机技术方案:其结构包括控制箱1、机罩2、机架3,所述控制箱1与机罩2锁定,所述机罩2与机架3安装连接,所述控制箱1设有显示板10,所述机罩2连接有挡连11,所述机架3安装有输送装置12,所述输送装置12包括输送装架120、检测侧架121、输送架122,所述输送装架120与检测侧架121安装连接,所述输送架122安装在输送装架120上,所述输送装架120包括端架1200、输送主架1201,所述端架1200与输送主架1201安装连接,所述检测侧架121包括安装侧罩1210、侧装横杆1211、侧装连轴1212、活动检测板1213,所述安装侧罩1210与侧装横杆1211安装连接,所述侧装横杆

1211与活动检测板1213通过侧装连轴1212安装连接,所述输送架122包括调整杆结构1220、中侧条板1221,所述调整杆结构1220与中侧条板1221贴合。

[0026] 在显示板10上触按控制设备运行,将包装件放在机架3处在输送装置12上输送,经过挡连11送入机罩2内,即包装件经过输送装架120在输送架122上输送,输送起始时检测侧架121进行扫描检测包装件,继而经过端架1200在输送主架1201上输送,活动检测板1213摆动对物件扫描,安装侧罩1210起到防止物件偏离磕碰,实现缓冲防护的作用,中侧条板1221为微倾斜结构与调整杆结构1220配合将包装件居中在输送主架1201中间处。

[0027] 实施例2请参阅图3-5,本发明提供一种信封式包装机技术方案:其结构所述调整杆结构1220包括升降台框40、轴辊41、结构滑板42,所述升降台框40与结构滑板42安装连接,所述轴辊41与升降台框40、结构滑板42安装连接,所述升降台框40包括上部升降台框400、底部升降台框401、滑动轨道402,所述上部升降台框400与底部升降台框401通过滑动轨道402连接,所述轴辊41包括轴辊本体410、轴辊围框411、传动装轴412,所述轴辊本体410与轴辊围框411通过传动装轴412安装连接,所述结构滑板42包括左部限位滑板420、中部轨道滑板421、滑板本体422,所述左部限位滑板420与中部轨道滑板421安装连接,所述中部轨道滑板421与滑板本体422轨道连接。

[0028] 调整杆结构1220传动时,升降台框40升降调整与包装件的贴合度,轴辊41滚动物件进行调整前后距离,结构滑板42传动移动物件进行调整左右距离,继而轴辊本体410通过上部升降台框400的升降进行上下移动,滑板本体422在中部轨道滑板421处滑动带动改变物件的左右距离。

[0029] 本发明相对现有技术获得的技术进步是:输送装置12在输送时将物件居中,降低输送偏离,提高了输送效率,输送架122起到调整物件之间间隔距离的作用,精细传动实现图案印压较清晰、美观。

[0030] 尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

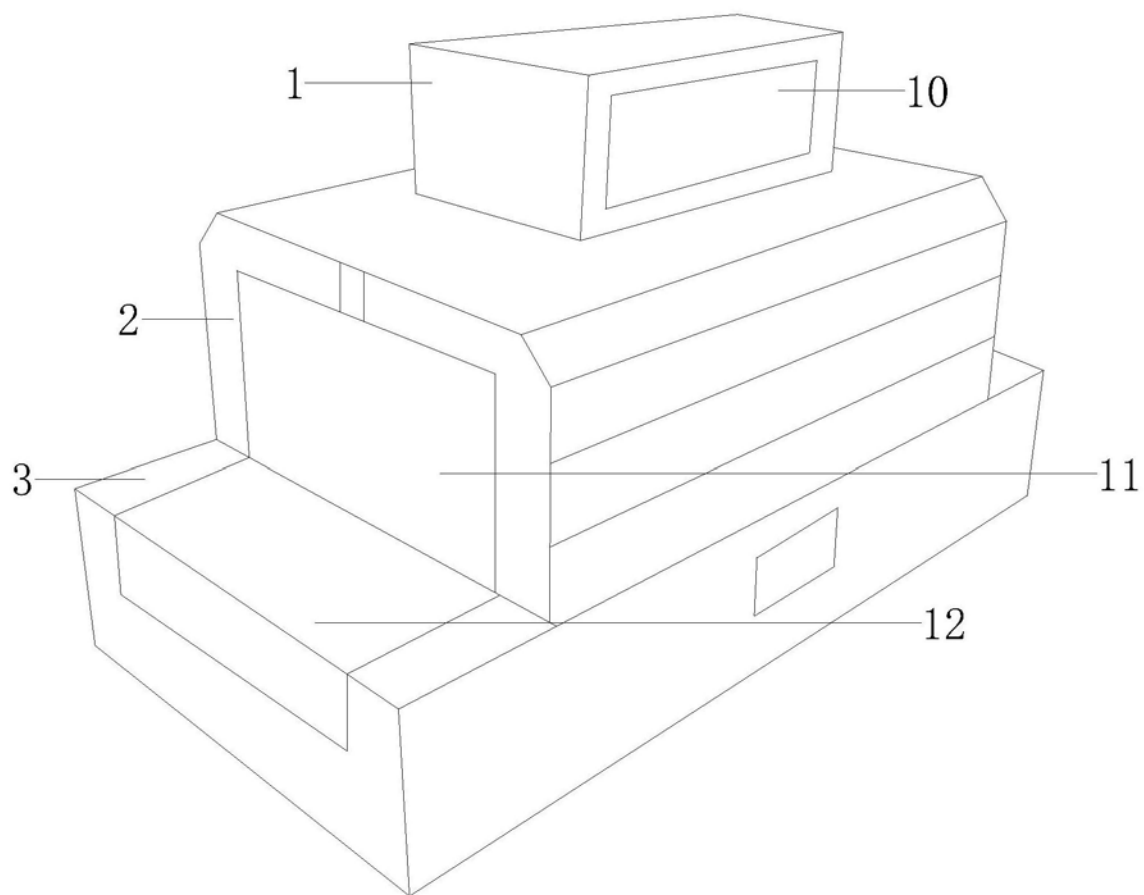


图1

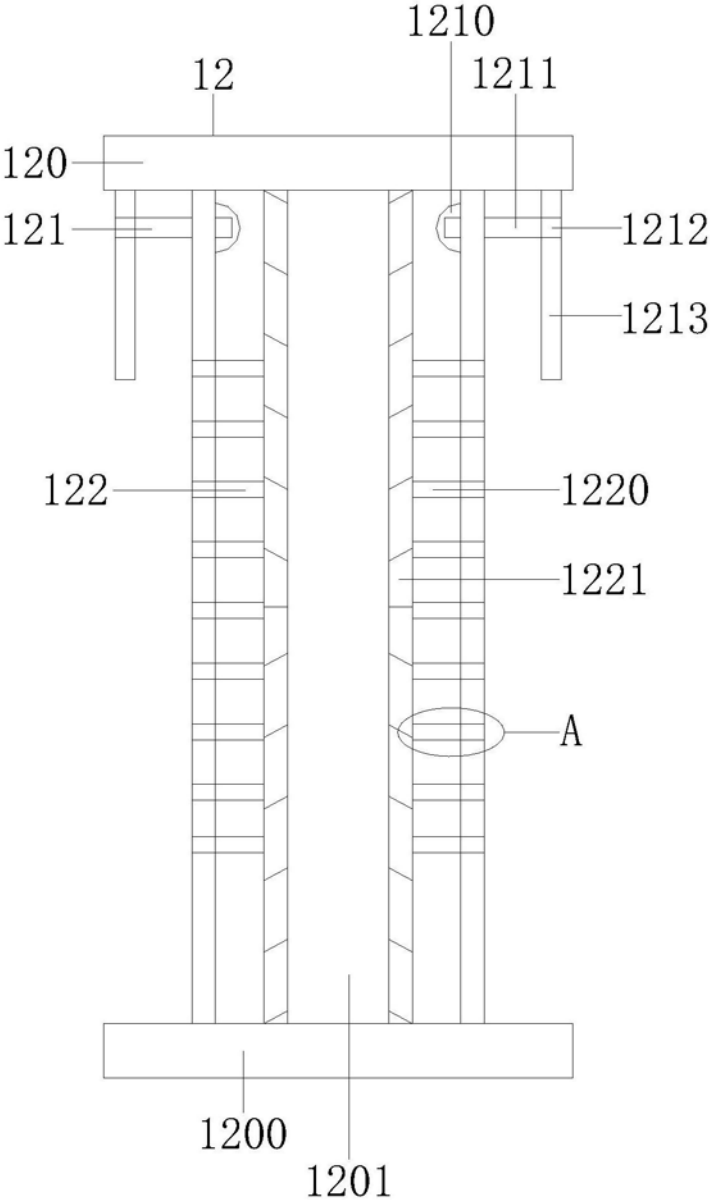


图2

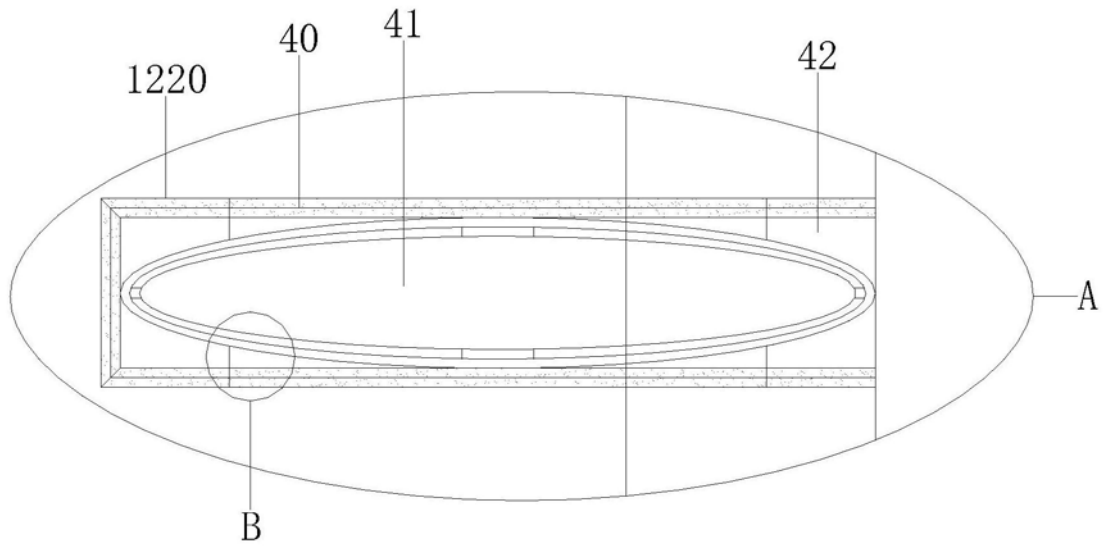


图3

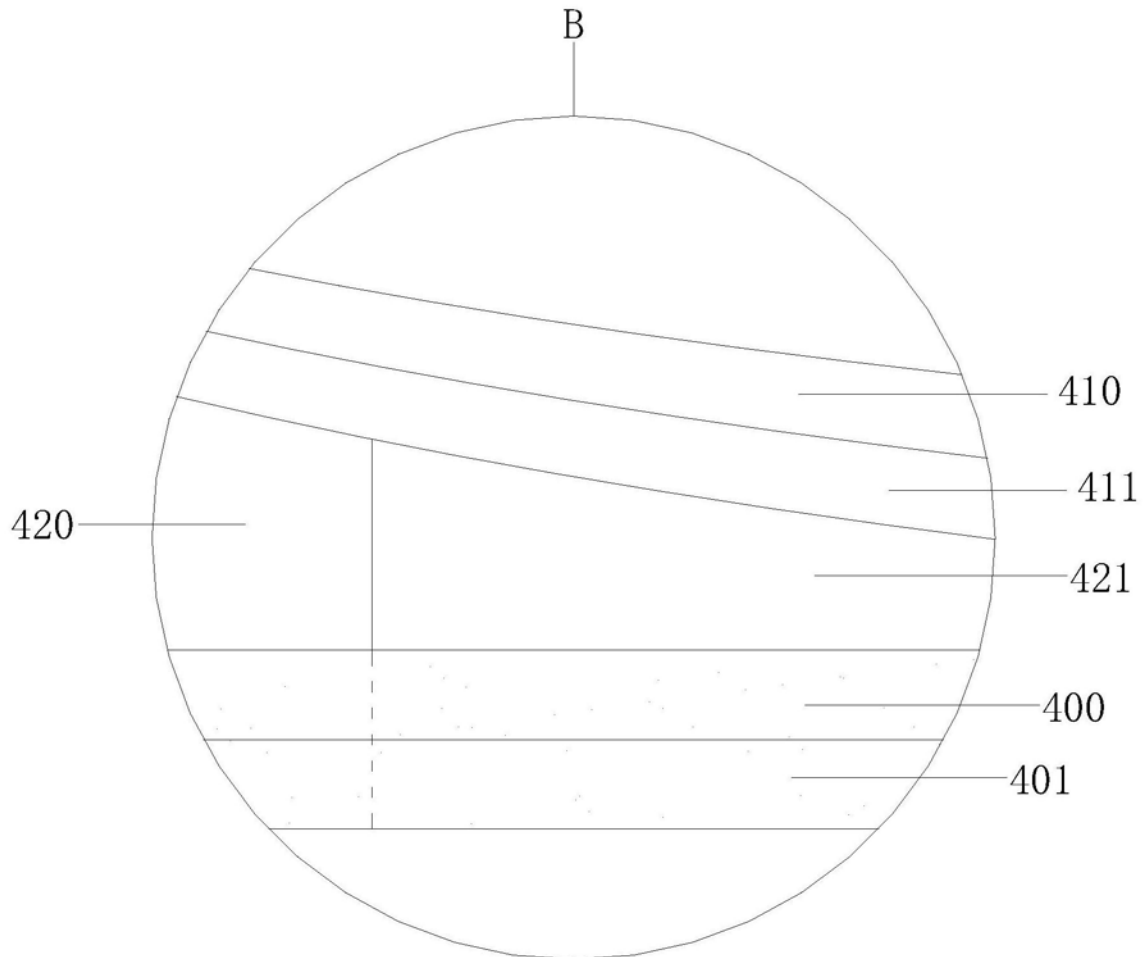


图4

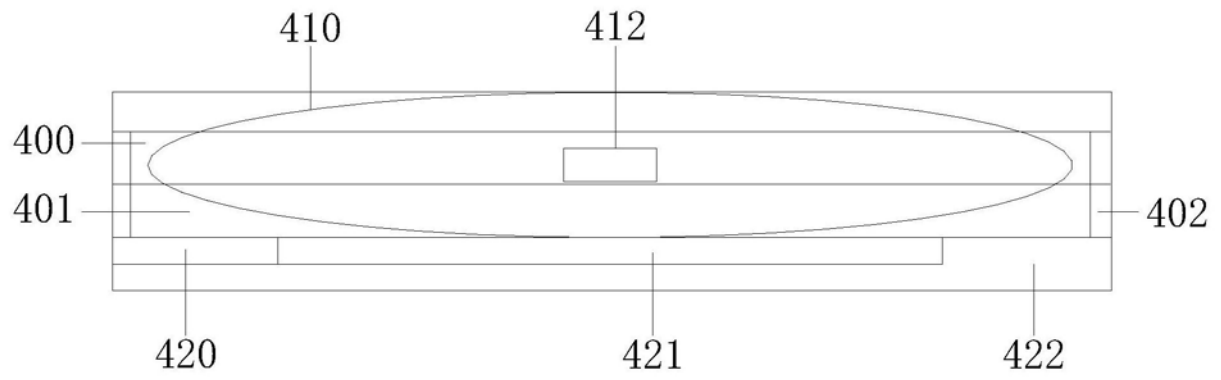


图5