



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207956212 U

(45)授权公告日 2018.10.12

(21)申请号 201820000659.0

B65B 51/16(2006.01)

(22)申请日 2018.01.02

B65B 49/16(2006.01)

(73)专利权人 焦作市金厨食品有限公司

地址 454350 河南省焦作市修武县产业集聚区华芳路南侧

(72)发明人 张献普 王健旭

(74)专利代理机构 焦作市科彤知识产权代理事务所(普通合伙) 41133

代理人 张莉

(51)Int.Cl.

B65B 37/18(2006.01)

B65B 1/06(2006.01)

B65B 61/06(2006.01)

B65B 25/00(2006.01)

B65B 31/00(2006.01)

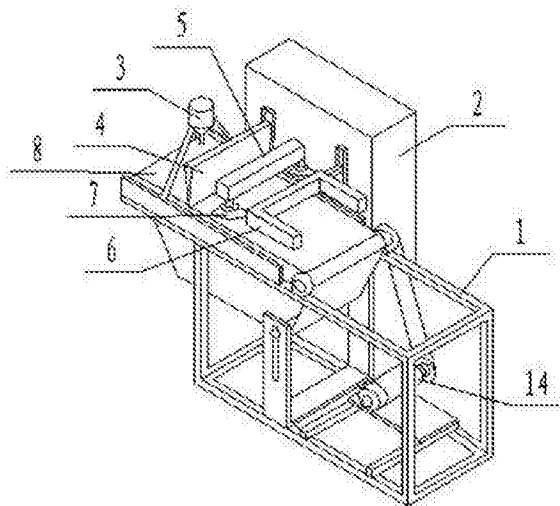
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于食品包装的封口机

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于食品包装的封口机,包括机架、安装在机架上的输送带、带动输送带运动的驱动组件、机架上一侧垂直设置的机箱,所述封口机还包括沿输送带输送方向依次设置的自动下料组件、端部切刀、折边组件、封口组件;所述自动下料组件固定于机架上且其中轴线与输送带中心线垂直;所述端部切刀竖直滑动连接于机箱并由第一电机驱动;所述折边组件包括固定架和设于固定架底部两端的真空吸盘,所述固定架内设有与真空吸盘连接的真空发生器;所述封口组件滑动连接于机箱并由第二电机驱动。本实用新型结构设计简单,实用性强。



1. 一种用于食品包装的封口机,包括机架、安装在机架上的输送带、带动输送带运动的驱动组件、机架上一侧垂直设置的机箱,其特征在于:所述封口机还包括沿输送带输送方向依次设置的自动下料组件、端部切刀、折边组件、封口组件;所述自动下料组件固定于机架上且其中轴线与输送带中心线垂直;所述端部切刀竖直滑动连接于机箱并由第一电机驱动;所述折边组件包括固定架和设于固定架底部两端的真空吸盘,所述固定架内设有与真空吸盘连接的真空发生器;所述封口组件滑动连接于机箱并由第二电机驱动。

2. 根据权利要求1所述的一种用于食品包装的封口机,其特征在于:自动下料组件包括给料门、设于给料门下方的称重斗、设于称重斗下方的卸料门。

3. 根据权利要求1所述的一种用于食品包装的封口机,其特征在于:所述封口组件为由两个X轴向加热块和一个Y轴向加热块围成的组合体,所述加热块包括热封锬和围绕热封锬设置的真空气孔,所述真空气孔连接有风机。

一种用于食品包装的封口机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及食品加工设备技术领域,尤其是一种用于食品包装的封口机。

背景技术

[0002] 食品封口是食品生产、加工领域的一个重要环节。生产和加工出来的食品成品,通常需要在一定条件下及时进行包装。封口机通过加热装置加热封口处材料,使其达到粘流状态后加压使之粘封。现有的封口机在操作的时候还需人工折边,使食品外包装形成桶装进而才能封口。操作不当就会导致包装袋的损坏,直接影响封口效果。如果要对食品进行真空包装,还需要另外再安装抽空装置,不仅影响工作效率,而且增加生产成本。

实用新型内容

[0003] 为解决上述现有的技术问题,本实用新型提供了一种用于食品包装的封口机,包括机架、安装在机架上的输送带、带动输送带运动的驱动组件、机架上一侧垂直设置的机箱,所述封口机还包括沿输送带输送方向依次设置的自动下料组件、端部切刀、折边组件、封口组件;所述自动下料组件固定于机架上且其中轴线与输送带中心线垂直;所述端部切刀竖直滑动连接于机箱并由第一电机驱动;所述折边组件包括固定架和设于固定架底部两端的真空吸盘,所述固定架内设有与真空吸盘连接的真空发生器;所述封口组件滑动连接于机箱并由第二电机驱动。

[0004] 优选的,自动下料组件包括给料门、设于给料门下方的称重斗、设于称重斗下方的卸料门。

[0005] 优选的,所述封口组件为由两个X轴向加热块和一个Y轴向加热块围成的组合体,所述加热块包括热封锔和围绕热封锔设置的真空气孔,所述真空气孔连接有风机。

[0006] 本实用新型利用真空吸盘来实现包装纸的折边,代替了人工劳动,可以用于食品包装流水线上。本实用新型可以实现食品包装过程中加料和封口的自动化操作,同时可以满足部分食品的真空包装,结构设计简单,实用性强。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图2是本实用新型自动下料组件的结构示意图。

[0009] 图3是本实用新型加热块的结构示意图。

[0010] 图中:1机架、2机箱、3自动下料组件、4端部切刀、5固定架、6封口组件、7真空吸盘、8输送带、9给料门、10称重斗、11卸料门、12热封锔、13真空气孔、14驱动组件。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图进一步说明本实用新型的实施例。

[0012] 参见图1-3,一种用于食品包装的封口机,包括机架1、安装在机架1上的输送带8、

带动输送带8运动的驱动组件14、机架1上一侧垂直设置的机箱2,所述封口机还包括沿输送带8输送方向依次设置的自动下料组件3、端部切刀4、折边组件、封口组件6;所述自动下料组件3固定于机架1上且其中轴线与输送带8中心线垂直;所述端部切刀4竖直滑动连接于机箱2并由第一电机驱动;所述折边组件包括固定架5和设于固定架5底部两端的真空吸盘7,所述固定架5内设有与真空吸盘7连接的真空发生器;所述封口组件6滑动连接于机箱2并由第二电机驱动。

[0013] 自动下料组件3包括给料门9、设于给料门9下方的称重斗10、设于称重斗10下方的卸料门11。

[0014] 所述封口组件6为由两个X轴向加热块和一个Y轴向加热块围成的组合体,所述加热块包括热封辊12和围绕热封辊12设置的真空气孔13,所述真空气孔13连接有风机。

[0015] 本实用新型中在机架1内位于输送带8的下方设置有支架,卷状食品包装纸绕在支架上并通过输送带8为封口机输送食品包装纸。本实用新型的工作过程为:自动下料组件3打开给料门9进行加料,当食品重量达到给料设定值时,停止给料,关闭给料门9,完成动态称重过程。食品包装纸从自动下料组件3一侧上输送带8,打开卸料门11,物料落入食品包装纸上,食品放完后关闭称量斗10的卸料门11。食品和食品包装纸随输送带8运动至端部切刀4位置时,端部切刀4下落,将装有食品的食品包装纸切断。切断后,端部切刀4上滑至初始位置。装有食品的食品包装纸输送至折边组件位置时,真空吸盘7在真空发生器的作用下吸附食品包装纸的一边从而使食品包装纸发生翻折。当食品包装纸运动至翻折边和其对边重合的位置时,真空发生器关闭,真空吸盘7失去吸附作用,食品包装纸完成翻折将食品包裹其中并输送至封口组件6进行封口。在封口的同时,风机启动,可以满足食品真空包装的要求。

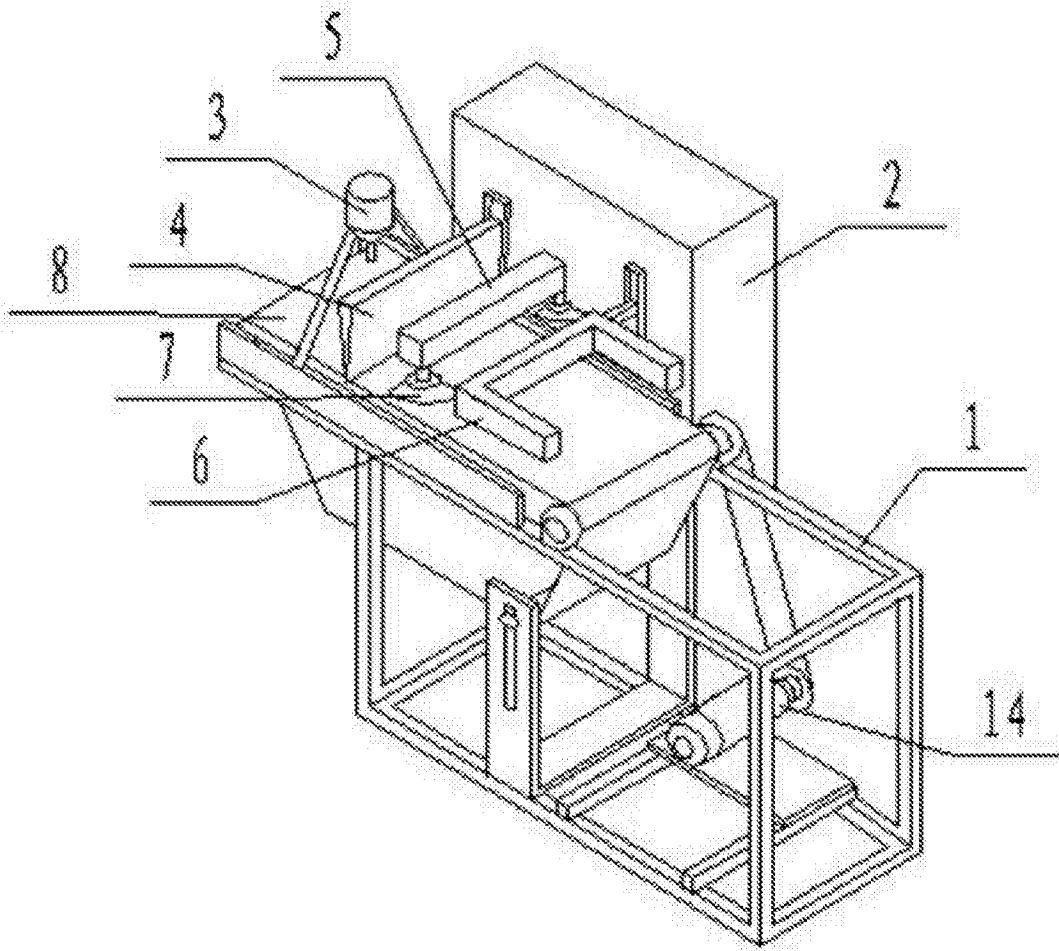


图1

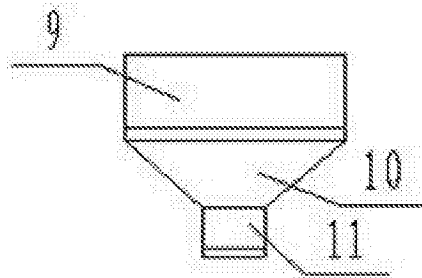


图2

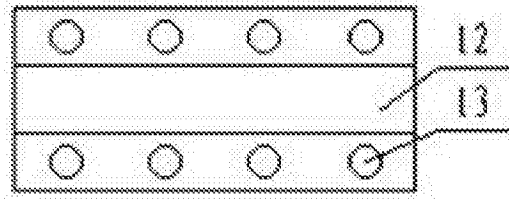


图3