

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B65B 61/24 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720178002.5

[45] 授权公告日 2008 年 7 月 30 日

[11] 授权公告号 CN 201092389Y

[22] 申请日 2007.10.12

[21] 申请号 200720178002.5

[73] 专利权人 张树良

地址 314003 浙江省嘉兴市秀洲区市人才中心集体户

[72] 发明人 张树良

[74] 专利代理机构 北京立成智业专利代理事务所
代理人 张江涵

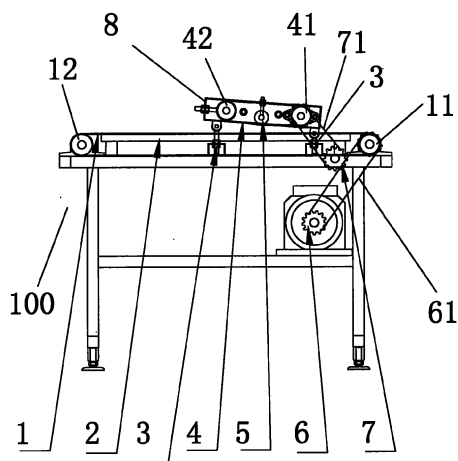
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

物料袋包装整形机

[57] 摘要

本实用新型提供一种物料袋包装整形机，包括一个机架；上述机架水平面上固设有托板；输送皮带覆于托板上，输送皮带连接主动链轮轴和被动轴，主动链轮设于机架上；托板两侧的机架上各设有两个调节螺栓；输送皮带上方设有一个框架，该框架与上述调节螺栓末端连接；压料皮带连接压料主动链轮轴和压料被动轴，压料主动链轮轴和压料被动轴枢设于框架，压轮枢设于框架并顶抵于压料皮带的下段的上方；传动电机通过驱动链条连接并驱动主动链轮；过渡链轮枢于机架，过渡链轮位于驱动链条外侧并与驱动链条啮合；过渡链轮与压料主动链轮通过传动链条连接。本实用新型能够将包装外型不整齐的产品物料袋进行整理，使其外型美观。适于多种包装规格产品的包装整理。



1、物料袋包装整形机,其特征在于:

包括一个机架;

上述机架水平面上固设有托板;

输送皮带覆于托板上,输送皮带连接主动链轮轴和被动轴,主动链轮设于机架上;

托板两侧的机架上各设有两个调节螺栓;

输送皮带上方设有一个框架,该框架与上述调节螺栓末端连接;

压料皮带连接压料主动链轮轴和压料被动轴,压料主动链轮轴和压料被动轴枢设于框架,压轮枢设于框架并顶抵于压料皮带上方;

传动电机通过驱动链条连接并驱动主动链轮;

过渡链轮枢于机架,过渡链轮位于驱动链条外侧并与驱动链条啮合;

过渡链轮与压料主动链轮通过传动链条连接。

物料袋包装整形机

所属技术领域

本实用新型涉及一种食品机械,特别涉及一种物料袋包装整形机。

背景技术

食品行业中,经抽真空包装后的产品外型不整齐,影响美观。人工将其整理不能达到所有的包装外型都一样,而且耗费时间,。

发明内容

本实用新型提供一种物料袋包装整形机,目的是解决经真空包装后产品外型不整齐的问题,提供一种能将其外型整理美观的包装整形机。

本实用新型解决问题采用的技术方案是:

物料袋包装整形机,其特征在于:

包括一个机架;

上述机架水平面上固设有托板;

输送皮带覆于托板上,输送皮带连接主动链轮轴和被动轴,主动链轮设于机架上;

托板两侧的机架上各设有两个调节螺栓;

输送皮带上方设有一个框架,该框架与上述调节螺栓末端连接;

压料皮带连接压料主动链轮轴和压料被动轴,压料主动链轮轴和压料被动轴枢设于框架,压轮枢设于框架并顶抵于压料皮带的下段的上方;

传动电机通过驱动链条连接并驱动主动链轮;

过渡链轮枢于机架,过渡链轮位于驱动链条外侧并与驱动链条啮合;

过渡链轮与压料主动链轮通过传动链条连接。

本实用新型的有益效果:能够将通过压料皮带下方的包装外型不整齐的产品进行整理,使其外型美观。机械连续化生产减少时间的耗费,提高效率。调节螺栓可自由调节压料皮带的高度及倾向度,适于多种包装规格产品的包装整理。

附图说明

图1是本实用新型示意图

具体实施方式

如图1所示,机架100水平面上固设有水平的托板2;主动链轮11设于机架100上,输送皮带1连接主动链轮11的轴和被动轴12,并输送皮带1覆于托板2上。

托板2两侧的机架100上各设有两个调节螺栓3,输送皮带1上方设有一个框架8,该框架8与上述各个调节螺栓3的末端连接。

压料主动链轮41的轴和压料被动轴42枢设于框架8,压料皮带4连接压料主动链轮41的轴和压料被动轴42。压轮5枢设于框架8并顶抵于压料皮带4的下段的上方。

传动电机6通过与其输出轴上套设的链轮啮合的驱动链条61连接并驱动主

动链轮 11。过渡链轮 7 枢于机架 100，过渡链轮 7 位于驱动链条 61 外侧并与驱动链条 61 啮合。过渡链轮 7 与压料主动链轮 41 通过传动链条 71 连接。

使用时，根据产品物料袋包装规格,调节调节螺栓 3,将压料皮带 4 调节在合适的高度和角度。将待整理物料袋放在输送皮带 1 上,传动电机 6 通过驱动链条 61 驱动主动链轮 11,带动输送皮带 1 向前移动；驱动链条 61 还驱动过渡链轮 7 进而通过传动链条 71 驱动压料主动链轮 41,带动压料皮带 4 转动。压料皮带 4 转动方向与输送皮带 1 的转动方向相反且行程同步。物料袋随输送皮带 1 向前移动,经过压轮 5,在压轮 5 的挤压下,物料袋包装外型压成平坦均匀状态。在挤压过程中,输送皮带 1 下的托板 2 给物料袋以支撑,使挤压过程顺利进行。物料袋经挤压整理后,外观变得美观平整。

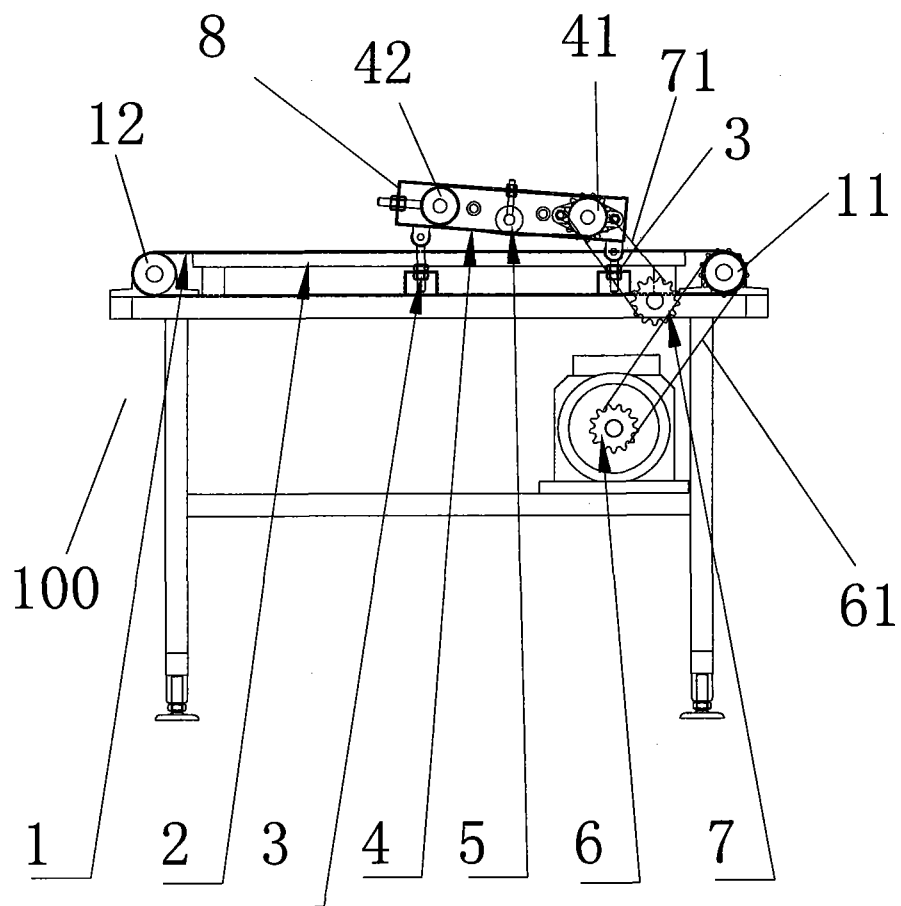


图 1