



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217533398 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 04

(21) 申请号 202220967843.9

B65B 25/14 (2006.01)

(22) 申请日 2022.04.25

(73) 专利权人 合肥仁恒印刷器材有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
繁华大道南、松谷路东碧湖蓝庭2幢
103号

(72) 发明人 夏鹏 王健 王将军 汪敏林

(74) 专利代理机构 合肥昕华汇联专利代理事务
所(普通合伙) 34176

专利代理师 崔雅丽

(51) Int.Cl.

B65B 35/44 (2006.01)

B65B 35/46 (2006.01)

B65B 35/50 (2006.01)

B65B 35/16 (2006.01)

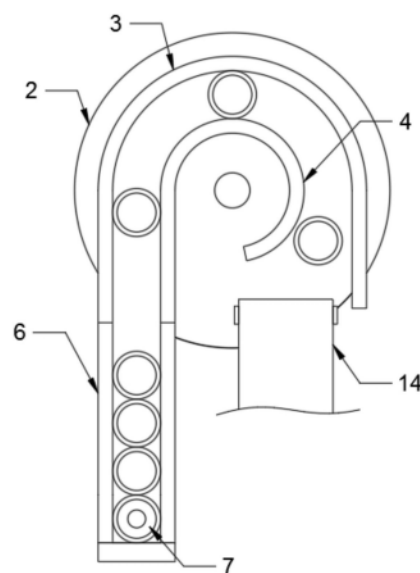
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种牛皮纸胶带生产用包装装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种牛皮纸胶带生产用包装装置,包括支撑台,所述支撑台上端设置有码料机构,所述码料机构包括转动盘、第一引导板、第二引导板、电动机,所述支撑台上端中部通过装置活动设置有转动盘,所述转动盘上端设置有第一引导板,所述转动盘上端在第一引导板一侧设置有第二引导板,所述支撑台内部上端通过安装座固定设置有电动机,所述电动机的输出轴端通过联轴器与转动盘所在转轴之间传动连接,所述第一引导板与第二引导板一侧固定设置有储存机构。本实用新型使用效果好,可以自动对生产好的胶带卷进行码齐,然后进行储存等待进行投料包装,无需人工进行码齐投料,使用起来较为方便,可以24小时不间断工作。



1. 一种牛皮纸胶带生产用包装装置,包括支撑台(1),其特征在于:所述支撑台(1)上端设置有码料机构,所述码料机构包括转动盘(2)、第一引导板(3)、第二引导板(4)、电动机(5),所述支撑台(1)上端中部通过装置活动设置有转动盘(2),所述转动盘(2)上端设置有第一引导板(3),所述转动盘(2)上端在第一引导板(3)一侧设置有第二引导板(4),所述支撑台(1)内部上端通过安装座固定设置有电动机(5),所述电动机(5)的输出轴端通过联轴器与转动盘(2)所在转轴之间传动连接,所述第一引导板(3)与第二引导板(4)一侧固定设置有储存机构。

2. 根据权利要求1所述的一种牛皮纸胶带生产用包装装置,其特征在于:所述储存机构包括储存平台(6)、通槽(7)、暂存管(8),所述第一引导板(3)与第二引导板(4)一侧固定设置有储存平台(6),所述储存平台(6)表面远离第一引导板(3)与第二引导板(4)的一侧开设有通槽(7),所述储存平台(6)外侧表面在通槽(7)下端开设有暂存管(8),所述暂存管(8)表面两侧设置有夹持机构。

3. 根据权利要求2所述的一种牛皮纸胶带生产用包装装置,其特征在于:所述夹持机构包括第一电动推杆(9)、限位块(10)、第二电动推杆(11)、夹持块(12),所述暂存管(8)下端两侧均固定设置有第一电动推杆(9),所述第一电动推杆(9)的活动端固定设置有限位块(10),所述暂存管(8)表面在第一电动推杆(9)上端固定设置有第二电动推杆(11),所述第二电动推杆(11)的活动端固定设置有夹持块(12)。

4. 根据权利要求3所述的一种牛皮纸胶带生产用包装装置,其特征在于:所述夹持块(12)外侧表面为弧形。

5. 根据权利要求1所述的一种牛皮纸胶带生产用包装装置,其特征在于:所述转动盘(2)上端一侧设置有第一传输带(13)。

6. 根据权利要求2所述的一种牛皮纸胶带生产用包装装置,其特征在于:所述暂存管(8)下端设置有第二传输带(14)。

一种牛皮纸胶带生产用包装装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装装置技术领域,具体为一种牛皮纸胶带生产用包装装置。

背景技术

[0002] 在胶带生产包装中,一般是将胶带沿轴向排列封装在一起,然后通过热缩袋进行包装或者装箱进行包装,而目前在进行这一操作时,往往都是人工将生产好的成卷胶带手动码齐,放入热缩袋或者箱体中进行包装,如此工作效率较低,并且无法24小时进行工作,又或者通过复杂的视觉识别系统以及机械手完成码齐工作,而这种方式成本较高,不利于推广使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种牛皮纸胶带生产用包装装置,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种牛皮纸胶带生产用包装装置,包括支撑台,所述支撑台上端设置有码料机构,所述码料机构包括转动盘、第一引导板、第二引导板、电动机,所述支撑台上端中部通过装置活动设置有转动盘,所述转动盘上端设置有第一引导板,所述转动盘上端在第一引导板一侧设置有第二引导板,所述支撑台内部上端通过安装座固定设置有电动机,所述电动机的输出轴端通过联轴器与转动盘所在转轴之间传动连接,所述第一引导板与第二引导板一侧固定设置有储存机构。

[0005] 优选的,所述储存机构包括储存平台、通槽、暂存管,所述第一引导板与第二引导板一侧固定设置有储存平台,所述储存平台表面远离第一引导板与第二引导板的一侧开设有通槽,所述储存平台外侧表面在通槽下端开设有暂存管,所述暂存管表面两侧设置有夹持机构,通过储存机构可以方便将自动码齐过后的胶带卷储存起来。

[0006] 优选的,所述夹持机构包括第一电动推杆、限位块、第二电动推杆、夹持块,所述暂存管下端两侧均固定设置有第一电动推杆,所述第一电动推杆的活动端固定设置有限位块,所述暂存管表面在第一电动推杆上端固定设置有第二电动推杆,所述第二电动推杆的活动端固定设置有夹持块,通过夹持块可以方便将暂存管内部的胶带卷夹持固定起来。

[0007] 优选的,所述夹持块外侧表面为弧形,通过弧形的夹持块可以方便夹持在胶带卷外侧表面进行固定。

[0008] 优选的,所述转动盘上端一侧设置有第一传输带,通过第一传输带可以将加工好的胶带卷传输至转动盘上端。

[0009] 优选的,所述暂存管下端设置有第二传输带,通过第二传输带可以方便将包装盒传输至暂存管下端。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1、本实用新型通过第一传输带可以将加工切割好的成卷胶带卷移动至转动盘上端,此时转动盘在电动机的作用下逆时针转动,随后通过摩擦力带动胶带卷一并转动,如此

即可将胶带卷移动至第一引导板与第二引导板之间如图1所示,随后随着转动,可以依次排齐进入到储存平台内部,随后在进入到储存平台内部后当胶带卷一端到通槽上端时即可自动掉落进入到暂存管内部,随后即可整齐的码放在暂存管内部,如此无需人工,也无需复杂的控制结构,即可自动将胶带卷码齐,使用效果较好。

[0012] 2、本实用新型装箱时,通过第二传输带将装载的箱体传输至暂存管下端,随后可以控制第二电动推杆推动夹持块将上端的胶带卷夹紧,随后控制第一电动推杆收缩,随后第一电动推杆收缩后即可带动限位块向两侧张开,此时下端的胶带卷即可在重力的作用下自动掉落进入到下端的箱体内部,如此即可完成自动定量装箱的作用,无需人工装箱效果较好。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种牛皮纸胶带生产用包装装置整体结构俯视图;

[0014] 图2为本实用新型一种牛皮纸胶带生产用包装装置侧视图;

[0015] 图3为本实用新型一种牛皮纸胶带生产用包装装置第一电动推杆与第二电动推杆的安装视图。

[0016] 图中:1、支撑台;2、转动盘;3、第一引导板;4、第二引导板;5、电动机;6、储存平台;7、通槽;8、暂存管;9、第一电动推杆;10、限位块;11、第二电动推杆;12、夹持块;13、第一传输带;14、第二传输带。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种牛皮纸胶带生产用包装装置,包括支撑台1,所述支撑台1上端设置有码料机构,所述码料机构包括转动盘2、第一引导板3、第二引导板4、电动机5,所述支撑台1上端中部通过装置活动设置有转动盘2,所述转动盘2上端设置有第一引导板3,所述转动盘2上端在第一引导板3一侧设置有第二引导板4,所述支撑台1内部上端通过安装座固定设置有电动机5,所述电动机5的输出轴端通过联轴器与转动盘2所在转轴之间传动连接,所述第一引导板3与第二引导板4一侧固定设置有储存机构。

[0019] 所述储存机构包括储存平台6、通槽7、暂存管8,所述第一引导板3与第二引导板4一侧固定设置有储存平台6,所述储存平台6表面远离第一引导板3与第二引导板4的一侧开设有通槽7,所述储存平台6外侧表面在通槽7下端开设有暂存管8,所述暂存管8表面两侧设置有夹持机构,通过储存机构可以方便将自动码齐过后的胶带卷储存起来,

[0020] 所述夹持机构包括第一电动推杆9、限位块10、第二电动推杆11、夹持块12,所述暂存管8下端两侧均固定设置有第一电动推杆9,所述第一电动推杆9的活动端固定设置有限位块10,所述暂存管8表面在第一电动推杆9上端固定设置有第二电动推杆11,所述第二电动推杆11的活动端固定设置有夹持块12,通过夹持块12可以方便将暂存管8内部的胶带卷

夹持固定起来，

[0021] 所述夹持块12外侧表面为弧形，通过弧形的夹持块12可以方便夹持在胶带卷外侧表面进行固定，

[0022] 所述转动盘2上端一侧设置有第一传输带13，通过第一传输带13可以将加工好的胶带卷传输至转动盘2上端，

[0023] 所述暂存管8下端设置有第二传输带14，通过第二传输带14可以方便将包装盒传输至暂存管8下端。

[0024] 工作原理：使用装置时通过第一传输带13可以将加工切割好的成卷胶带卷移动至转动盘2上端，此时转动盘2在电动机5的作用下逆时针转动，随后通过摩擦力带动胶带卷一并转动，如此即可将胶带卷移动至第一引导板3与第二引导板4之间如图1所示，随后随着转动，可以依次排齐进入到储存平台6内部，随后在进入到储存平台6内部后当胶带卷一端到通槽7上端时即可自动掉落进入到暂存管8内部，随后即可整齐的码放在暂存管8内部，如此无需人工，也无需复杂的控制结构，即可自动将胶带卷码齐，使用效果较好，随后当需要装箱时，可以通过第二传输带14将装载的箱体传输至暂存管8下端，随后可以控制第二电动推杆11推动夹持块12将上端的胶带卷夹紧，随后控制第一电动推杆9收缩，随后第一电动推杆9收缩后即可带动限位块10向两侧张开，此时下端的胶带卷即可在重力的作用下自动掉落进入到下端的箱体内部，随后在装箱完成后，再控制第一电动推杆9伸长，如此使得限位块10复位至暂存管8下端进行限位，然后控制第二电动推杆11向两侧张开，如此暂存管8上端的胶带即可自动下落补充在暂存管8内部下端，方便后续的装箱，如此即可完成自动定量装箱的作用，无需人工装箱效果较好，这就是本实用新型一种牛皮纸胶带生产用包装装置的工作原理。

[0025] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

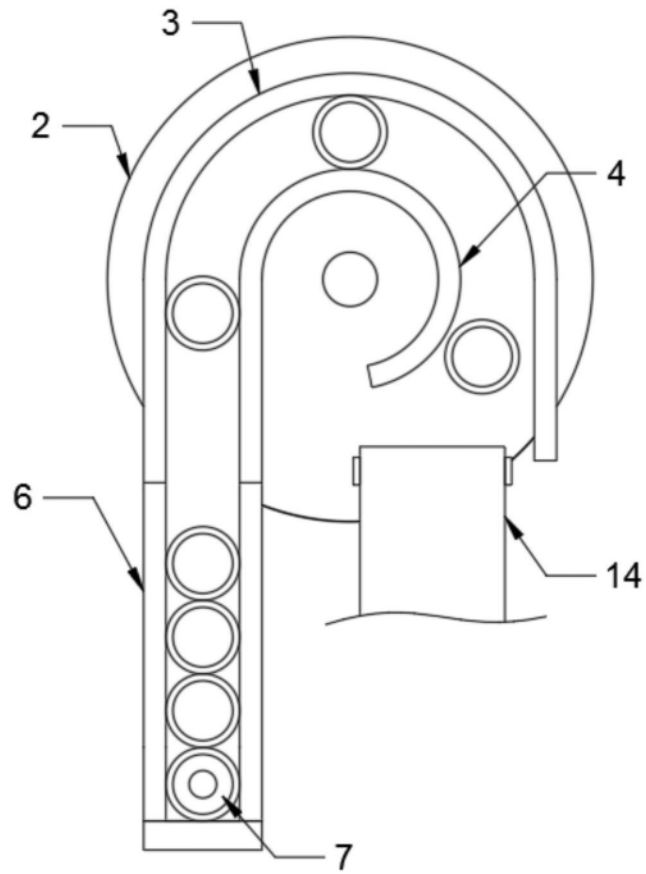


图1

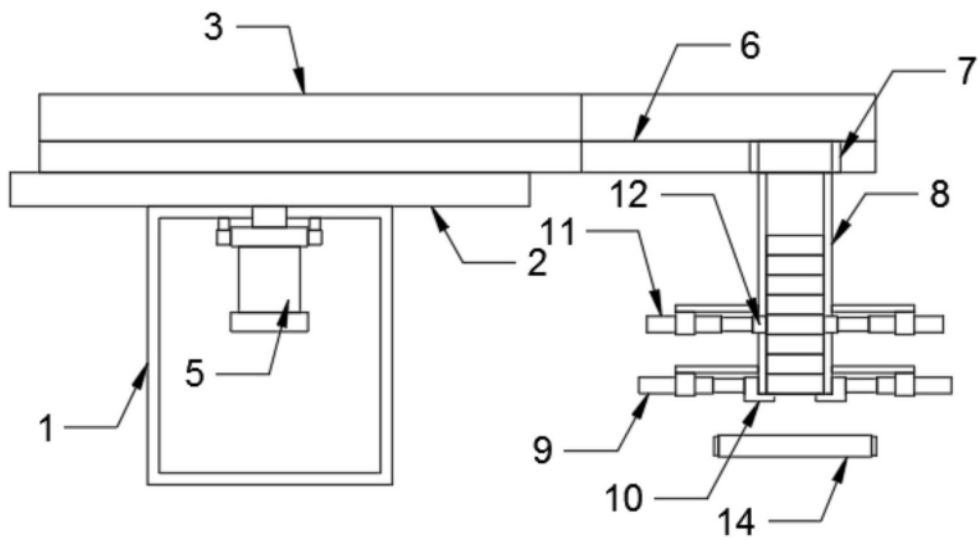


图2

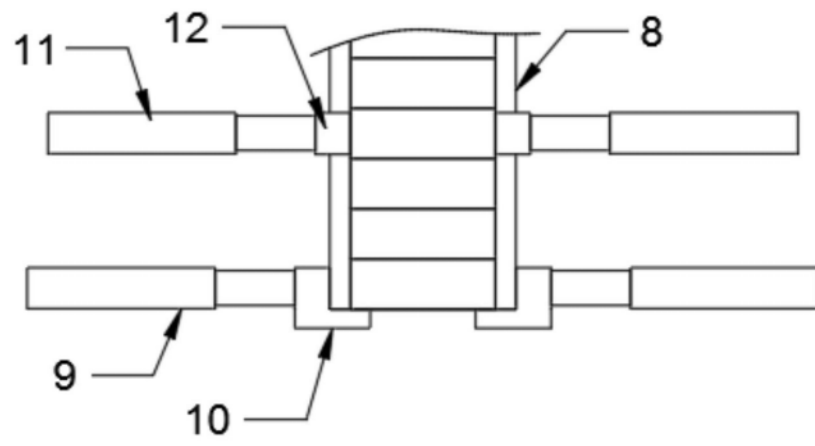


图3