



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209455086 U

(45)授权公告日 2019.10.01

(21)申请号 201822153986.2

(22)申请日 2018.12.20

(73)专利权人 湖北志成鼎业智能科技有限责任公司

地址 437000 湖北省咸宁市高新区贺胜路
职教园路口创业孵化城

(72)发明人 周国鹏

(74)专利代理机构 济南鼎信专利商标代理事务
所(普通合伙) 37245

代理人 曹玉琳

(51)Int.Cl.

B65B 35/30(2006.01)

B65B 35/32(2006.01)

B65B 5/06(2006.01)

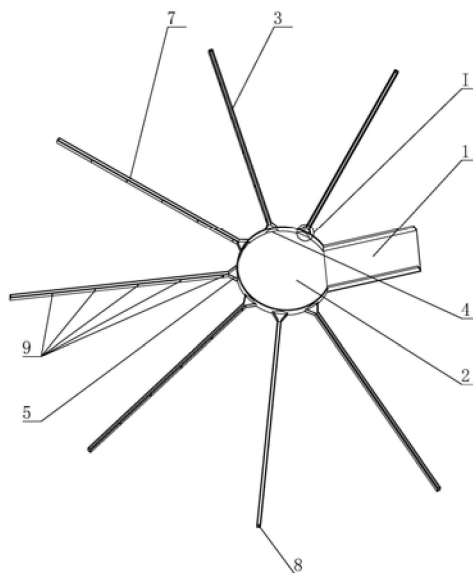
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

多工位砖茶包装机构

(57)摘要

本实用新型公开了多工位砖茶包装机构,主要涉及砖茶辅助包装技术领域。包括与输送板连接的暂存盘、条形杆;所述暂存盘周围设有多个拱形孔,所述拱形孔处设有梯形台,所述梯形台上设有与拱形孔连通的梯形槽,所述条形杆上设有条形槽,所述条形槽一端与梯形槽连通,所述梯形槽另一端设有封闭门。所述条形杆侧部设有刻度条。所述梯形槽底面为斜面。所述条形杆为斜杆,条形杆与水平面夹角为10度~20度。本实用新型的有益效果在于:本装置具有多个工位同时进行包装,能够实现自动化的数数,不会出现数目混乱的现象,大大提高了包装效率。



1. 多工位砖茶包装机构,其特征在于:包括与输送板(1)连接的暂存盘(2)、条形杆(3);
所述暂存盘(2)周围设有多个拱形孔(4),所述拱形孔(4)处设有梯形台(5),所述梯形台(5)上设有与拱形孔(4)连通的梯形槽(6),所述条形杆(3)上设有条形槽(7),所述条形槽(7)一端与梯形槽(6)连通,所述梯形槽(6)另一端设有封闭门(8)。
2. 根据权利要求1所述多工位砖茶包装机构,其特征在于:所述条形杆(3)侧部设有刻度条(9)。
3. 根据权利要求1所述多工位砖茶包装机构,其特征在于:所述梯形槽(6)底面为斜面。
4. 根据权利要求1所述多工位砖茶包装机构,其特征在于:所述条形杆(3)为斜杆,条形杆(3)与水平面夹角为10度~20度。
5. 根据权利要求1所述多工位砖茶包装机构,其特征在于:所述条形槽(7)末端设有固定轴(10),所述固定轴(10)与封闭门(8)上的铰接座(11)铰接,所述条形杆(3)末端设有磁片(12),所述磁片(12)与封闭门(8)通过磁力互相吸引,所述封闭门(8)上设有把手(13)。

多工位砖茶包装机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砖茶辅助包装技术领域,具体是多工位砖茶包装机构。

背景技术

[0002] 对于小作坊砖茶生产而言,由于受空间限制,不适用于大型加工、包装机械。在对小金沱砖茶进行包装时,目前都是通过人工一个一个的数数,来将规定数目的小金沱砖茶包装到包装桶或者包装袋内。这种方法效率缓慢,而且由于人多会数出声音来,数数过程中彼此干扰经常容易数错数目。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供多工位砖茶包装机构,它具有多个工位同时进行包装,能够实现自动化的数数,不会出现数目混乱的现象,大大提高了包装效率。

[0004] 本实用新型为实现上述目的,通过以下技术方案实现:

[0005] 多工位砖茶包装机构,包括与输送板连接的暂存盘、条形杆;

[0006] 所述暂存盘周围设有多个拱形孔,所述拱形孔处设有梯形台,所述梯形台上设有与拱形孔连通的梯形槽,所述条形杆上设有条形槽,所述条形槽一端与梯形槽连通,所述梯形槽另一端设有封闭门。

[0007] 所述条形杆侧部设有刻度条。

[0008] 所述梯形槽底面为斜面。

[0009] 所述条形杆为斜杆,条形杆与水平面夹角为10度~20度。

[0010] 所述条形槽末端设有固定轴,所述固定轴与封闭门上的铰接座铰接,所述条形杆末端设有磁片,所述磁片与封闭门通过磁力互相吸引,所述封闭门上设有把手。

[0011] 对比现有技术,本实用新型的有益效果在于:

[0012] 大量的小金沱砖茶通过输送板落入到暂存盘内,具有多个工位同时进行包装,每个工位对应一个条形杆,每个工位上有一个包装工人。包装工人将暂存盘内一堆的小金沱砖茶通过各自的拱形孔推入到梯形槽内,梯形槽底面为斜面、条形杆为斜杆,在重力作用下,小金沱砖茶会挨个排列到条形槽内,条形槽的宽度略大于小金沱砖茶直径,这就保证了小金沱砖茶会挨个排列。通过在条形杆侧部设置刻度条,小金沱砖茶在条形槽内挨个排列到对应的刻度条处时,就表示小金沱砖茶已经排列到第几个,如每个刻度条对应着第五个、第十个、第二十个等等。通过观测刻度条就能够实现自动化的数数,不会出现数目混乱的现象,到达规定个数时就将封闭门打开,条形槽内规定个数的小金沱砖茶就滑落到包装桶或者包装袋内,为了提高滑落效率,也可以使用手指快速从条形槽内推出到包装桶或者包装袋内,大大提高了包装效率。

附图说明

[0013] 附图1是本实用新型三维结构示意图。

[0014] 附图2是本实用新型侧视结构示意图。

[0015] 附图3是本实用新型附图1中I部放大图。

[0016] 附图4是本实用新型封闭门结构示意图。

[0017] 附图中所示标号：

[0018] 1、输送板；2、暂存盘；3、条形杆；4、拱形孔；5、梯形台；6、梯形槽；7、条形槽；8、封闭门；9、刻度条；10、固定轴；11、铰接座；12、磁片；13、把手。

具体实施方式

[0019] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所限定的范围。

[0020] 本实用新型所述是多工位砖茶包装机构，主体结构包括与输送板1连接的暂存盘2、条形杆3；大量的小金沱砖茶通过输送板1落入到暂存盘2内。所述暂存盘2周围设有多个拱形孔4，每个拱形孔4对应一个工位。所述拱形孔4处设有梯形台5，所述梯形台5上设有与拱形孔4连通的梯形槽6，所述条形杆3上设有条形槽7，所述条形槽7一端与梯形槽6连通，所述梯形槽6另一端设有封闭门8，小金沱砖茶在条形槽7内挨个排列时，封闭门8能够避免小金沱砖茶漏出。所述梯形槽6底面为斜面。所述条形杆3为斜杆，条形杆3与水平面夹角为10度~20度，本实施例设置10度。包装工人将暂存盘2内一堆的小金沱砖茶通过各自的拱形孔4推入到梯形槽6内，梯形槽6底面为斜面、条形杆3为斜杆，在重力作用下，小金沱砖茶会挨个排列到条形槽7内，条形槽7的宽度略大于小金沱砖茶直径，这就保证了小金沱砖茶会挨个排列。所述条形杆3侧部设有刻度条9。通过在条形杆3侧部设置刻度条9，小金沱砖茶在条形槽7内挨个排列到对应的刻度条9处时，就表示小金沱砖茶已经排列到第几个，如每个刻度条9对应着第五个、第十个、第二十个等等。通过观测刻度条9就能够实现自动化的数数，不会出现数目混乱的现象。

[0021] 所述条形槽7末端设有固定轴10，所述固定轴10与封闭门8上的铰接座11铰接，所述条形杆3末端设有磁片12，所述磁片12与封闭门8通过磁力互相吸引，所述封闭门8上设有把手13。磁片12与封闭门8通过磁力互相吸引能够将条形槽7的出口封闭，小金沱砖茶在条形槽7内挨个排列时能够避免小金沱砖茶漏出。到达规定个数时用手握住把手13一拉就能克服磁力的作用将封闭门8打开，条形槽7内规定个数的小金沱砖茶就滑落到包装桶或者包装袋内，为了提高滑落效率，也可以使用手指快速从条形槽7内推出到包装桶或者包装袋内。待全部滑出到包装桶或者包装袋内后就在松手，使封闭门8复位，再次对条形槽7的出口封闭，进行洗一次的包装。

[0022] 因此，本装置通过观测刻度条9就能够实现自动化的数数，不会出现数目混乱的现象，而且具有多个工位同时工作，彼此互不影响，大大提高了包装效率。

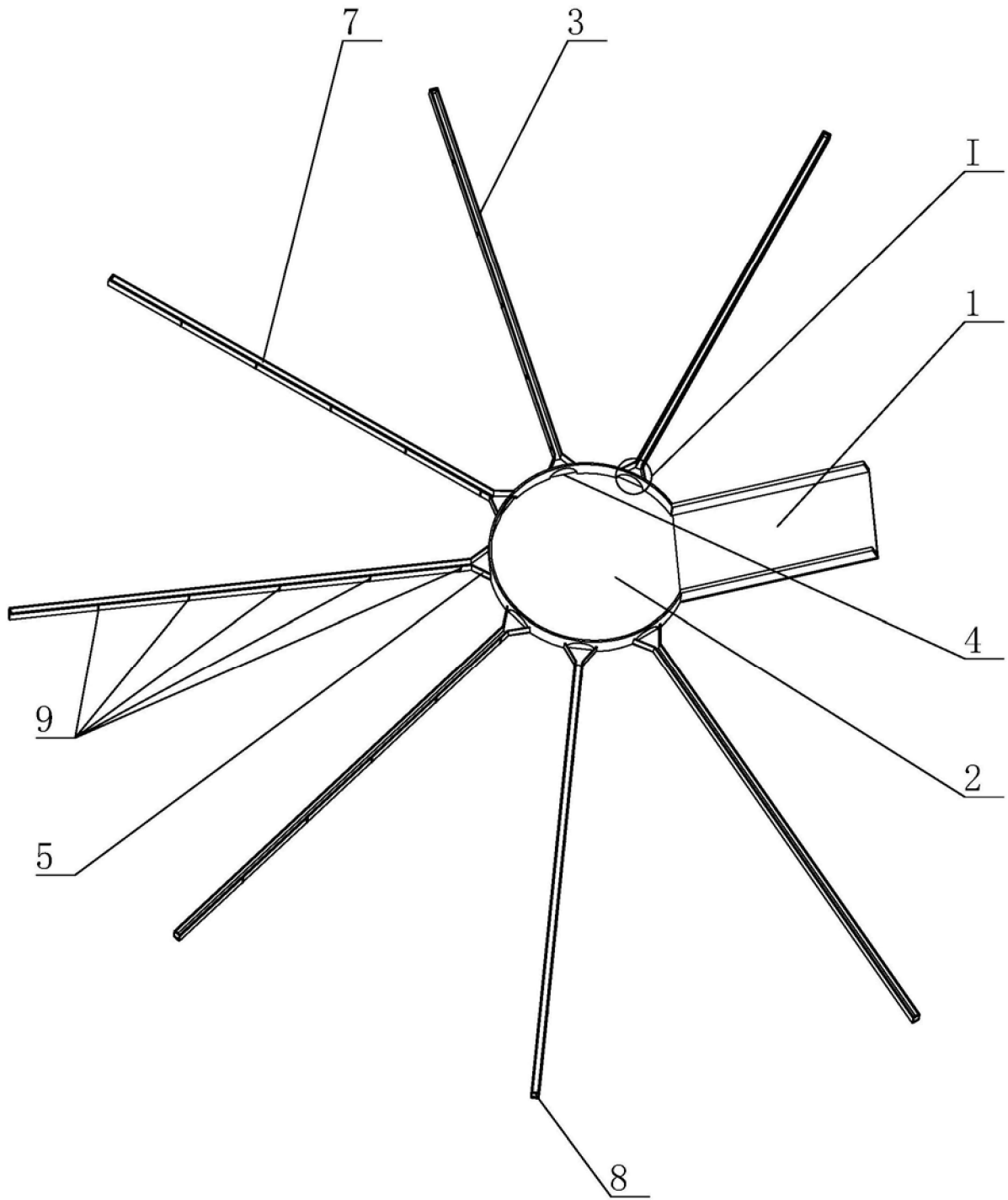


图1

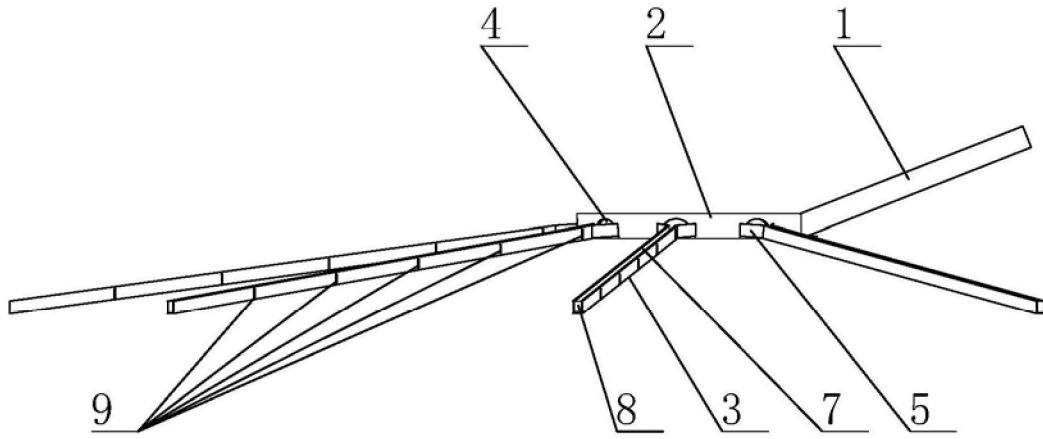


图2

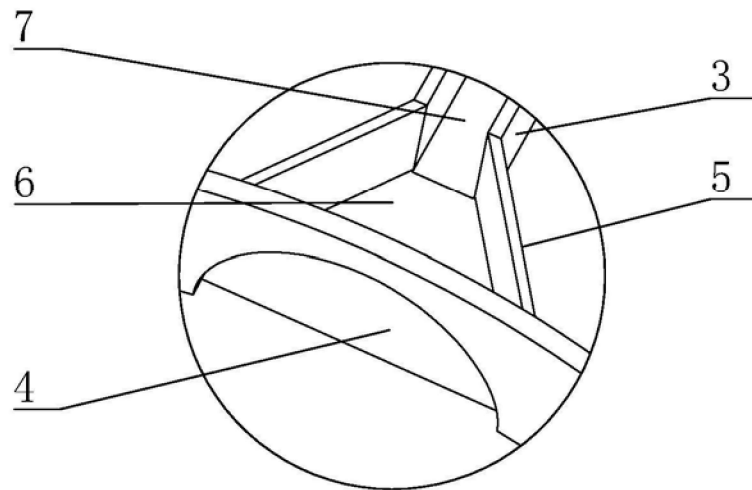


图3

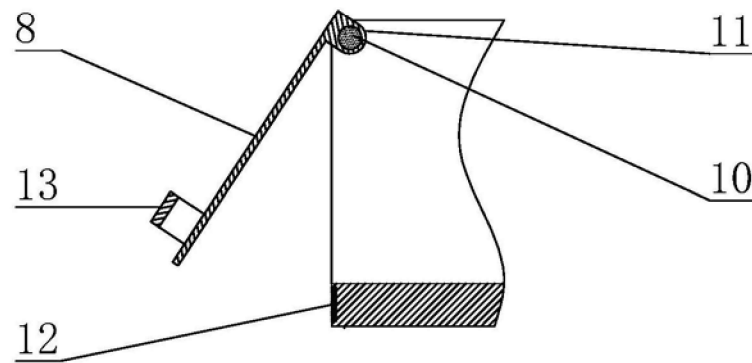


图4