



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203781294 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 20

(21) 申请号 201420122691. 8

(22) 申请日 2014. 03. 19

(73) 专利权人 上海方星机械设备制造有限公司
地址 200000 上海市闵行区浦江镇近浦村

(72) 发明人 蔡志峰 蔡柏弟

(51) Int. Cl.

B65G 47/256(2006. 01)

B65G 65/42(2006. 01)

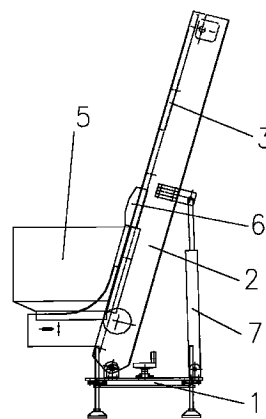
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种阶梯式自动理盖装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种阶梯式自动理盖装置,包括基座,所述基座上设置有倾斜的阶梯式设置的墙板,所述墙板与水平面之间的夹角为45~80度之间,所述墙板上设置有的输送带,所述输送带的表面上设置有与瓶盖相配合且用于承载瓶盖的横向挡盖板,所述挡盖板与所述输送带的表面相垂直,所述输送带的下部一侧设置有置料仓,所述输送带的中部设置有R型板,所述R型板上设置有一段向外凸出的圆弧。本实用新型的有益效果在于,提供一种结构简单、安装方便、运行稳定以及不易损害瓶盖的阶梯式自动理盖装置。



1. 一种阶梯式自动理盖装置,其特征在于:包括基座,所述基座上设置倾斜的阶梯式设置的墙板,所述墙板与水平面之间的夹角为 $45 \sim 80$ 度之间,所述墙板上设置有的输送带,所述输送带的表面上设置有与瓶盖相配合且用于承载瓶盖的横向挡盖板,所述挡盖板与所述输送带的表面相垂直,所述输送带的下部一侧设置有置料仓,所述输送带的中部设置有R型板,所述R型板上设置有一段向外凸出的圆弧。

2. 根据权利要求1所述的阶梯式自动理盖装置,其特征在于,所述墙板的下部与所述基座采用铰链接。

3. 根据权利要求1所述的阶梯式自动理盖装置,其特征在于,所述基座上还设置有调节丝杆,所述调节丝杆的下部与所述基座铰链接,所述调节丝杆的上部与所述墙板相连接。

4. 根据权利要求1所述的阶梯式自动理盖装置,其特征在于,所述R型板的长度为180mm。

一种阶梯式自动理盖装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种阶梯式自动理盖装置。

背景技术

[0002] 目前,原有的理盖方式,一般是振荡或者离心的方式,有几个缺点,一个是噪音很大,一个是只能适用单一规格,还有就是存料器都是在很高的位置,如果不配提升送料机的话每次加料都非常麻烦。

实用新型内容

[0003] 鉴于现有技术中存在的上述问题,本实用新型的主要目的在于解决现有技术的缺陷,本实用新型提供一种结构简单、安装方便、运行稳定以及不易损害瓶盖的阶梯式自动理盖装置。

[0004] 本实用新型提供了一种阶梯式自动理盖装置,包括基座,所述基座上设置倾斜的阶梯式设置的墙板,所述墙板与水平面之间的夹角为 45 ~ 80 度之间,所述墙板上设置有的输送带,所述输送带的表面上设置有与瓶盖相配合且用于承载瓶盖的横向挡盖板,所述挡盖板与所述输送带的表面相垂直,所述输送带的下部一侧设置有置料仓,所述输送带的中部设置有 R 型板,所述 R 型板上设置有一段向外凸出的圆弧。

[0005] 可选的,所述墙板的下部与所述基座采用铰链接。

[0006] 可选的,所述基座上还设置有调节丝杆,所述调节丝杆的下部与所述基座铰链接,所述调节丝杆的上部与所述墙板相连接。

[0007] 可选的,所述 R 型板的长度为 180mm。

[0008] 本实用新型具有以下优点和有益效果:本实施例提供的一种阶梯式自动理盖装置结构简单,制造安装方便,运行稳定,不容易损坏瓶盖,本实用新型采用了直线运行的输带来传送瓶盖进而实现理盖的目的;所述调节丝杆用于对所述墙板实行支撑,且可对墙板的倾角继而对皮带的倾角实现调节,从而适应不同高度瓶盖的理盖需要,从而达到与全自动旋盖机的完美结合。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型实施例的阶梯式自动理盖装置的主视结构示意图;

[0010] 图 2 为图 1 的左视结构示意图;

[0011] 图 3 为本实用新型实施例在进行理盖时,瓶盖反向放置时的工作状态示意图;

[0012] 图 4 为本实用新型实施例在进行理盖时,瓶盖正向放置时的工作状态示意图。

具体实施方式

[0013] 下面将参照附图和具体实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0014] 如图 1 至图 4 所示:本实用新型实施例的一种阶梯式自动理盖装置,包括基座 1,

所述基座 1 上设置倾斜的阶梯式设置的墙板 2,所述墙板 2 与水平面之间的夹角为 $45 \sim 80$ 度之间,所述墙板 2 上设置有的输送带 3,所述输送带 3 的表面上设置有与瓶盖相配合且用于承载瓶盖的横向挡盖板 4,所述挡盖板 4 与所述输送带 3 的表面相垂直,所述输送带 3 的下部一侧设置有置料仓 5,所述输送带 3 的中部设置有 R 型板 6,所述 R 型板 6 上设置有一段向外凸出的圆弧 61。

[0015] 作为上述实施例的优选实施方式,所述墙板 2 的下部与所述基座 1 采用铰链接。

[0016] 作为上述实施例的优选实施方式,所述基座 1 上还设置有调节丝杆 7,所述调节丝杆 7 的下部与所述基座 1 铰链接,所述调节丝 7 的上部与所述墙板 2 相连接,通过所述调节丝杆 7 调节所述墙板 2 的倾斜角度,进而达到调节对所述墙板上设置的输送带倾斜角度的目的。

[0017] 作为上述实施例的优选实施方式,所述 R 型板 6 的长度为 180mm。

[0018] 本实用新型的工作原理为:将需要整理的瓶盖放置在置料仓 5 中,随着设置在所述墙板 2 上的传输带的运转,瓶盖逐个被挡盖板 4 向上推送,在经过输送带中设置的 R 型板 6 时,由于存在向外凸出的圆弧,当墙板 2 的倾斜角度为 75° 时,如图 3 所示,当瓶盖 8 反向放置时即瓶盖 7 的瓶盖口朝向挡盖板 4 时,其会在重力作用下,掉落入置料仓 5;如图 4 所示,当瓶盖 8 正向放置时即瓶盖 8 的瓶盖口反向挡盖板 4 时,不会掉落并会随输送带 3 上升完成理盖,因此,在理盖时瓶盖不易破损,对瓶盖影响较小,并且可以同时多个盖子整理,能成倍地提高理盖效率。

[0019] 最后应说明的是:以上所述的各实施例仅用于说明本实用新型的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分或全部技术特征进行等同替换;而这些修改或替换,并不使相应技术方案的本质脱离本实用新型各实施例技术方案的范围。

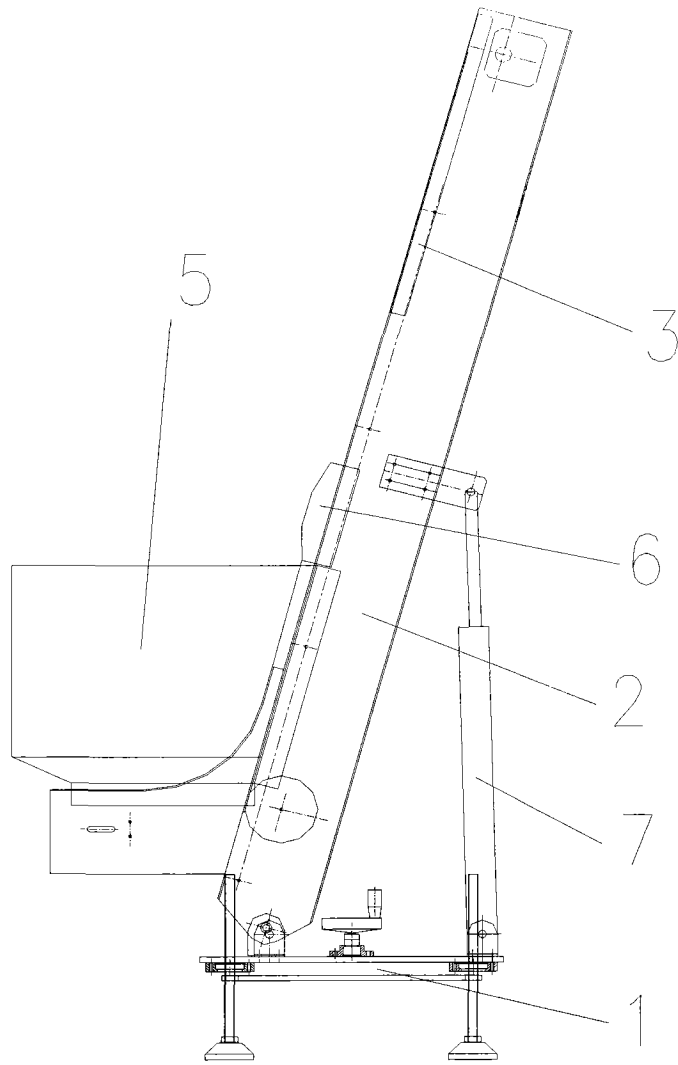


图 1

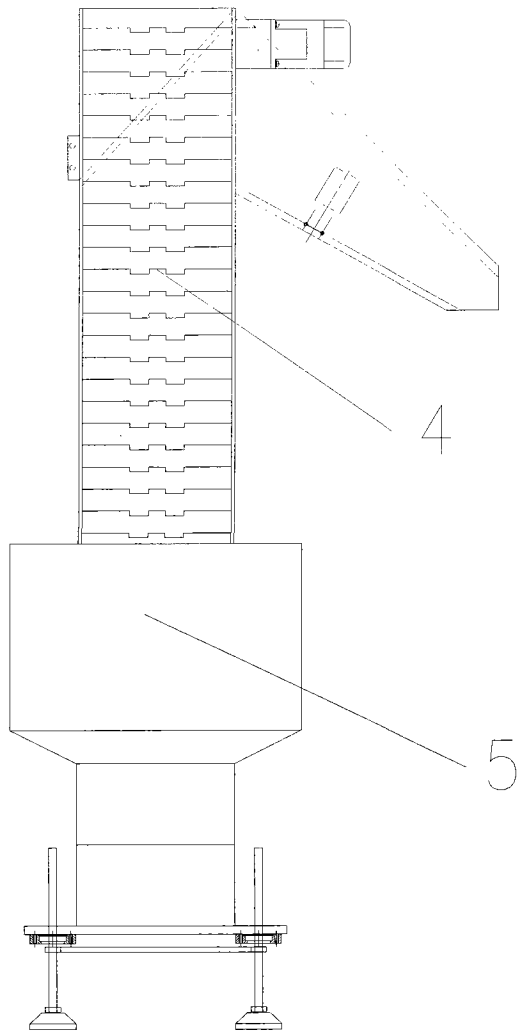


图 2

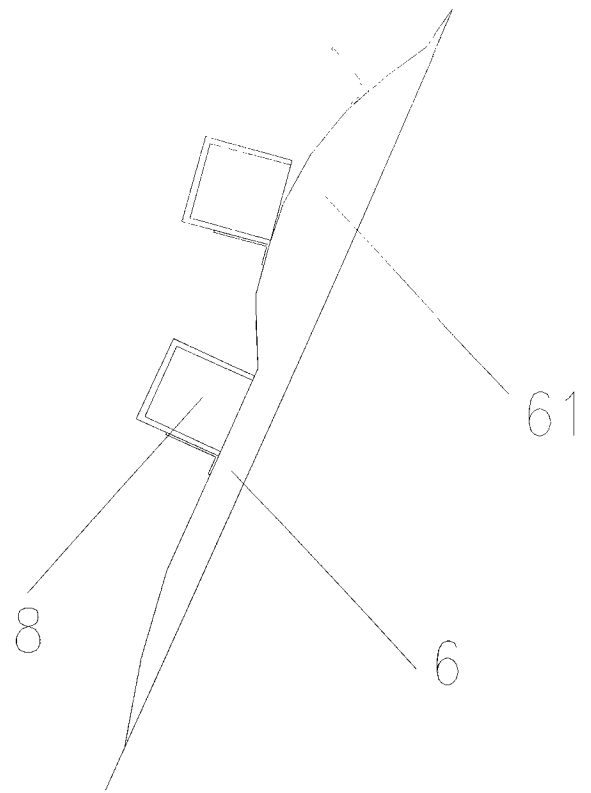


图 3

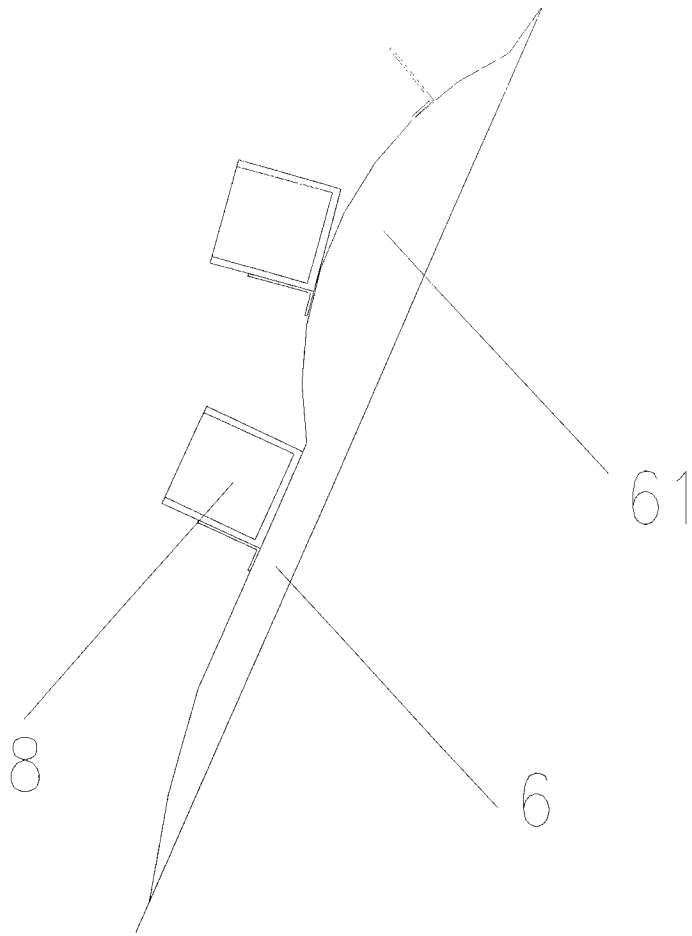


图 4