



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211998760 U

(45) 授权公告日 2020. 11. 24

(21) 申请号 202020472706.9

B65G 15/58 (2006.01)

(22) 申请日 2020.04.02

B65G 21/08 (2006.01)

B65G 41/00 (2006.01)

(73) 专利权人 海宁市华欣油脂有限责任公司
地址 314400 浙江省嘉兴市斜桥镇万缘路
48.50号

(72) 发明人 胡阵良

(74) 专利代理机构 杭州惟越知识产权代理有限
公司 33343

代理人 曹善健

(51) Int. Cl.

B67C 3/24 (2006.01)

B67C 7/00 (2006.01)

B65G 23/22 (2006.01)

B65C 9/02 (2006.01)

B65G 15/14 (2006.01)

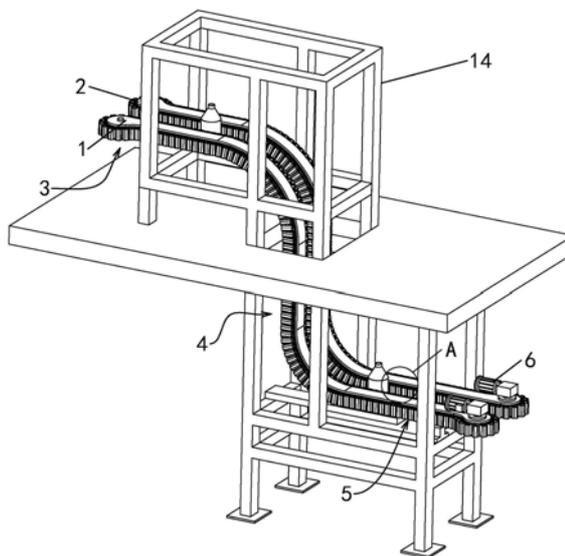
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其包括两条呈平行设置的夹持轨道一和夹持轨道二,所述夹持轨道一和夹持轨道二包括位于上方的水平进料段、下弯弧形过渡段和水平出料段,所述夹持轨道一和夹持轨道二分别包括输送电机、输送带和设置于输送带上的软质夹持部件,所述软质夹持部件包括环状设置的软质胶套、将软质胶套夹紧于输送带的夹板、以及设置于夹板与软质胶套之间的垫板,本技术方案能够稳定地逐个地向下转移油瓶,由此达到省去人工摆整齐油瓶的步骤,提高了便捷度。



1. 一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,包括两条呈平行设置的夹持轨道一(1)和夹持轨道二(2),所述夹持轨道一(1)和夹持轨道二(2)包括位于上方的水平进料段(3)、下弯弧形过渡段(4)和水平出料段(5),所述夹持轨道一(1)和夹持轨道二(2)分别包括输送电机(6)、输送带和设置于输送带上的软质夹持部件,所述软质夹持部件包括环状设置的软质胶套(7)、将软质胶套(7)夹紧于输送带的夹板(8)、以及设置于夹板(8)与软质胶套(7)之间的垫板(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,所述输送带包括若干输送板(10),所述输送板(10)的板内侧开设有内螺纹孔,所述夹板(8)开设有通孔,所述通孔内设置有长螺栓(11),所述长螺栓(11)穿过软质胶套(7)和通孔并且在穿设端螺纹连接于内螺纹孔。

3. 根据权利要求2所述的一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,所述水平进料段(3)和水平出料段(5)分别位于一楼和二楼,所述一楼设置有保护机构,所述弯弧形过渡段位于保护机构内。

4. 根据权利要求3所述的一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,所述保护机构包括立架和设置于立架的保护罩(14)。

5. 根据权利要求4所述的一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,所述立架下部还设置有调节杆(12),所述调节杆(12)位于下弯弧形过渡段(4)的下部,所述调节杆(12)呈水平设置,油瓶抵触于调节杆(12)的上表面。

6. 根据权利要求5所述的一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,其特征在于,所述立架设置有水平支撑杆(13)和竖直支撑杆,两个支撑杆分布支撑下弯弧形过渡段(4)和水平出料段(5)。

一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及研磨设备领域,特别涉及一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置。

背景技术

[0002] 食用油的灌装过程中需要使用到油瓶的输送机构,输送机构分为很多段,对于大型加工食用油的产地,采用多层楼布局加工装置生产,在上下楼层之间会使用到油瓶的转移装置,例如在上层楼设置了油瓶的吹塑装置,下层楼层设置了罐油装置,那么两个楼层之间需要增设垂直空间上的转移装置由此实现降低劳动强度,这里的劳动强度是指原先工作人员将通过滑道从上方滑落下来的油瓶重新摆整齐,由此配合后续的罐油装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,相比于传统的倾斜式滑轨滑道,本技术方案能够稳定地逐个地向下转移油瓶,由此达到省去人工摆整齐油瓶的步骤,提高了便捷度。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:

[0005] 一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,包括两条呈平行设置的夹持轨道一和夹持轨道二,所述夹持轨道一和夹持轨道二包括位于上方的水平进料段、下弯弧形过渡段和水平出料段,所述夹持轨道一和夹持轨道二分别包括输送电机、输送带和设置于输送带上的软质夹持部件,所述软质夹持部件包括环状设置的软质胶套、将软质胶套夹紧于输送带上的夹板、以及设置于夹板与软质胶套之间的垫板。

[0006] 采用上述技术方案,水平进料段设置在上楼层,水平出料段设置在下楼层,下弯弧形过渡段是衔接两者的中间部分,通过此三段能够顺利将上楼层的油瓶转移到下楼层,软质胶套夹紧油瓶不但不会对油瓶施加过度的压力造成油瓶形变,又能够增大与油瓶外壁之间的摩擦力,提高传送时的稳定性,技术方案能够稳定地逐个地向下转移油瓶,由此达到省去人工摆整齐油瓶的步骤,提高了便捷度。

[0007] 作为优选,所述输送带包括若干输送板,所述输送板的板内侧开设有内螺纹孔,所述夹板开设有通孔,所述沉孔内设置有长螺栓,所述长螺栓穿过软质胶套和通孔并且在穿设端螺纹连接于内螺纹孔。

[0008] 采用上述技术方案,前述软质胶套是通过夹板和长螺栓固定在输送板上,通过该种方式,当某个软质胶套发生损坏时可以拆卸下来更换,由此达到保证对每个油瓶均具有一定的夹持力度。

[0009] 作为优选,所述水平进料段和水平出料段分别位于一楼和二楼,所述一楼设置有保护机构,所述弯弧形过渡段位于保护机构内。

[0010] 采用上述技术方案,提高装置的结构稳定性。

[0011] 作为优选,所述保护机构包括立架和设置于立架的保护罩。

[0012] 采用上述技术方案,因为油瓶下一道工序是运输到罐油区进行罐油,而油瓶又是敞口的,所以需要保证整个过程是无尘的,设置的保护罩的目的是为了避免有灰尘污染油瓶。

[0013] 作为优选,所述保护立架下部还设置有调节杆,所述调节杆位于下弯弧形过渡段的下部,所述调节杆呈水平设置,油瓶抵触于调节杆的上表面。

[0014] 采用上述技术方案,使得油瓶达到一定的高度,由此能够输送到后续具有一定高度的罐油区的平台上。

[0015] 作为优选,所述立架设置有水平支撑杆和竖直支撑杆,两个支撑杆分布支撑下弯弧形过渡段和水平出料段。

[0016] 采用上述技术方案,对上方的过渡段和下方的过渡段分别进行支撑。

附图说明

[0017] 图1为实施例的结构示意图;

[0018] 图2为图1的A部放大图;

[0019] 图3为实施例的另一种结构示意图;

[0020] 图4为图3的B部放大图。

[0021] 附图标记:1、夹持轨道一;2、夹持轨道二;3、水平进料段;4、下弯弧形过渡段;5、水平出料段;6、输送电机;7、软质胶套;8、夹板;9、垫板;10、输送板;11、长螺栓;12、调节杆;13、水平支撑杆;14、保护罩。

具体实施方式

[0022] 以下所述仅是本实用新型的优选实施方式,保护范围并不仅局限于该实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案应当属于本实用新型的保护范围。同时应当指出,对于本技术领域的普通技术人员而言,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

[0023] 见图1至4,一种油瓶贴标机和灌装机之间的转移装置,设置在一楼和二楼之间,其包括两条呈平行设置的夹持轨道一1和夹持轨道二2,夹持轨道一1和夹持轨道二2包括位于上方的水平进料段3、下弯弧形过渡段4和水平出料段5,水平进料段3设置在上楼层,水平出料段5设置在下楼层,下弯弧形过渡段4是衔接两者的中间部分,通过此三段能够顺利将上楼层的油瓶转移到下楼层。

[0024] 夹持轨道一1和夹持轨道二2分别包括输送电机6、输送带和设置于输送带上的软质夹持部件,软质夹持部件包括环状设置的软质胶套7、将软质胶套7夹紧于输送带的夹板8、以及设置于夹板8与软质胶套7之间的垫板9,输送带包括若干输送板10,输送板10的板内侧开设有内螺纹孔,夹板8开设有通孔,沉孔内设置有长螺栓11,长螺栓11穿过软质胶套7和通孔并且在穿设端螺纹连接于内螺纹孔,前述软质胶套7是通过夹板8和长螺栓11固定在输送板10上,通过该种方式,当某个软质胶套7发生损坏时可以拆卸下来更换,由此达到保证对每个油瓶均具有一定的夹持力度。软质胶套7夹紧油瓶不但不会对油瓶施加过度的压力造成油瓶形变,又能够增大与油瓶外壁之间的摩擦力,提高传送时的稳定性,技术方案能够稳定地逐个地向下转移油瓶,由此达到省去人工摆整齐油瓶的步骤,提高了便捷度。

[0025] 因为油瓶下一道工序是运输到罐油区进行罐油,而油瓶又是敞口的,所以需要保证整个过程是无尘的,设置的保护罩14的目的是为了避免有灰尘污染油瓶。所以本实施例在转移装置外设置有保护机构,保护机构可以设置在一楼,也就是保护弯弧形过渡段和水平出料段5,也可以是例如附图所示的保护整个装置,保护机构包括立架和设置于立架的保护罩14,图中未画出保护纤维玻璃,只画出了安装纤维玻璃的保护立架。

[0026] 保护立架下部还设置有调节杆12,调节杆12位于下弯弧形过渡段4的下部,调节杆12呈水平设置,油瓶抵触于调节杆12的上表面,使得油瓶达到一定的高度,由此能够输送到后续具有一定高度的罐油区的平台上;此外,立架设置有水平支撑杆13和竖直支撑杆,两个支撑杆分布支撑下弯弧形过渡段4和水平出料段5,其中竖直支撑杆未示出。

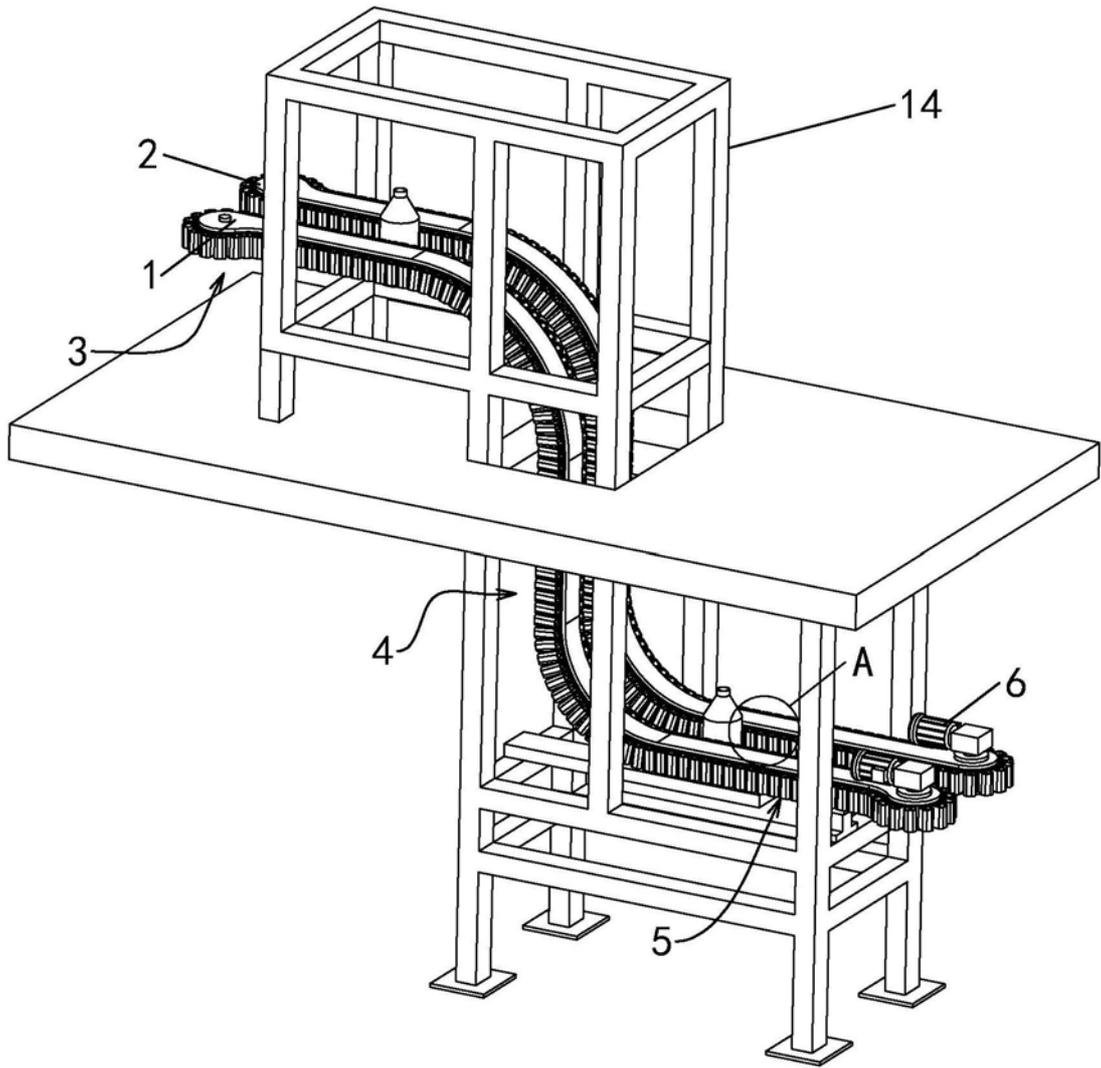


图1

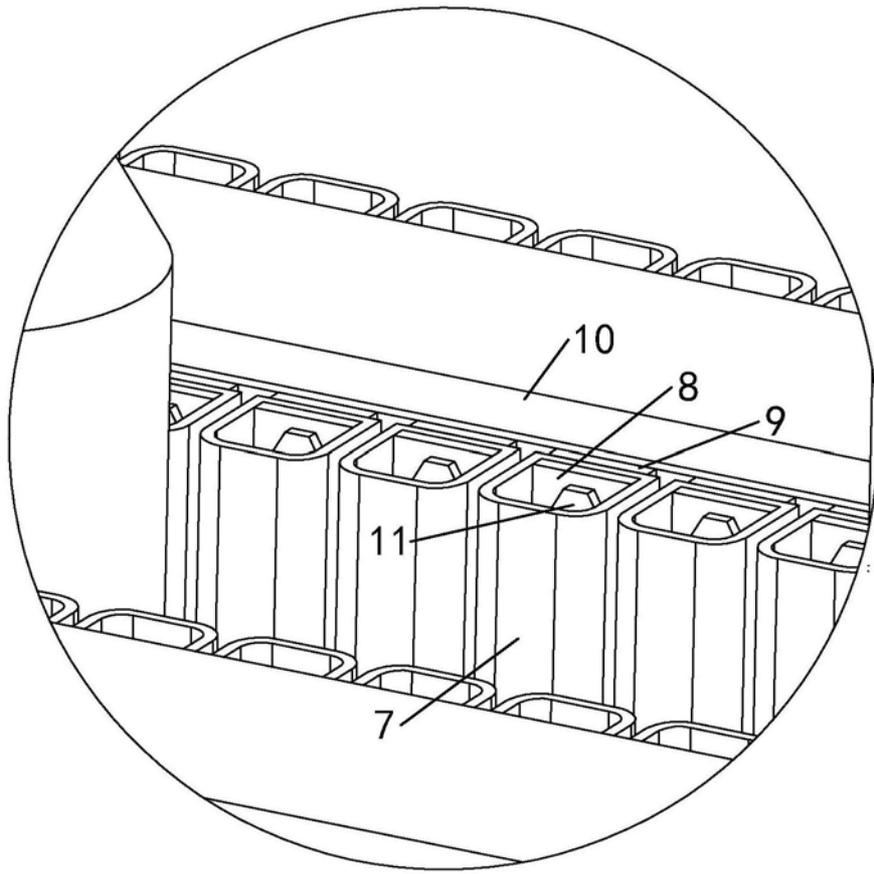


图2

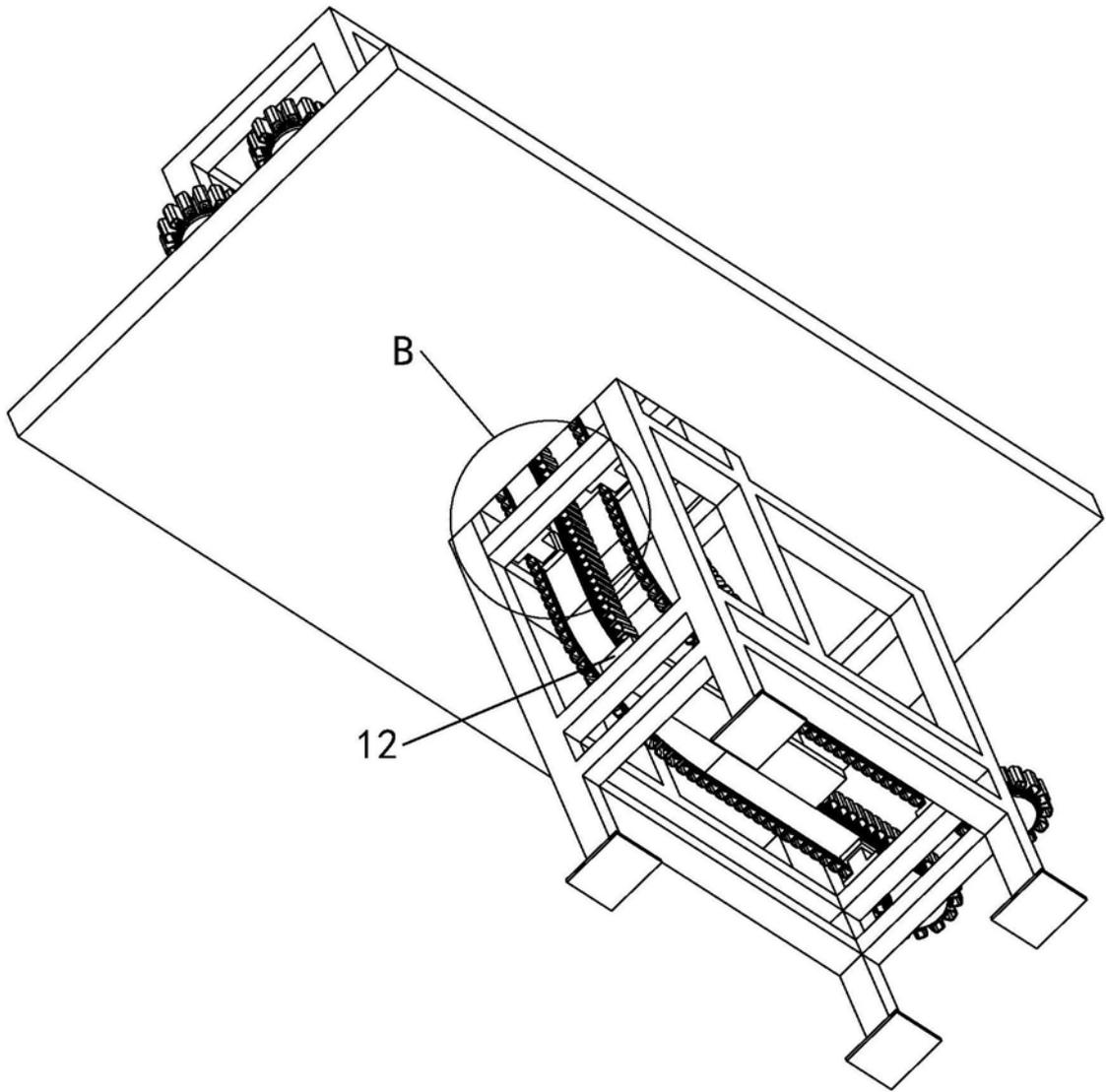


图3

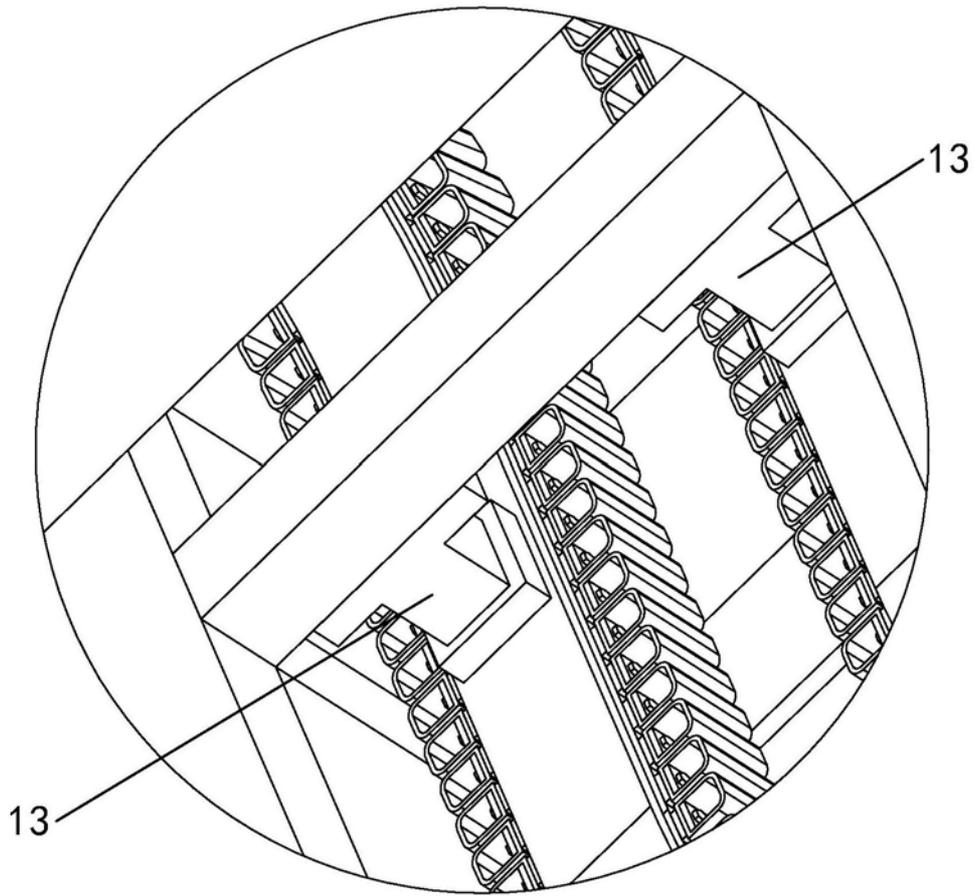


图4