



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201745814 U

(45) 授权公告日 2011. 02. 16

(21) 申请号 201020289647. 8

(22) 申请日 2010. 08. 12

(73) 专利权人 江苏爱特福 84 股份有限公司  
地址 211600 江苏省淮安市金湖县陈桥镇  
84 号

(72) 发明人 沈德军 赵建洲

(74) 专利代理机构 淮安市科翔专利商标事务所  
32110

代理人 韩晓斌

(51) Int. Cl.

B65B 61/26 (2006. 01)

B65G 47/26 (2006. 01)

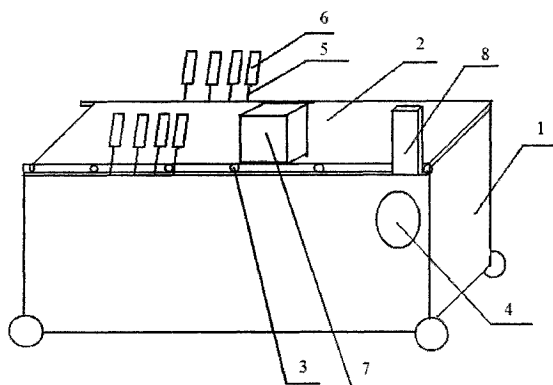
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

## (54) 实用新型名称

打码机输送装置

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种打码机输送装置, 该输送装置包括输送架 (1)、输送带 (2)、输送辊 (3) 和输送电机 (4), 在输送架 (1) 上安装输送辊 (3), 在输送辊 (3) 上缠绕输送带 (2), 输送辊 (3) 上的输送链联接输送电机 (4), 在输送架 (1) 的两侧上位于输送带 (2) 的前段部位分别活动式固定一排向上的支架 (5), 支架 (5) 上纵向安装转轴 (6)。本实用新型采用转轴辅助调整包装箱位置, 人工劳动强度低, 工作效率高, 打印位置稳定, 打印效果差。



1. 打码机输送装置,该输送装置包括输送架(1)、输送带(2)、输送辊(3)和输送电机(4),在输送架(1)上安装输送辊(3),在输送辊(3)上缠绕输送带(2),输送辊(3)上的输送链联接输送电机(4),其特征在于:在输送架(1)的两侧上位于输送带(2)的前段部位分别活动式固定一排向上的支架(5),支架(5)上纵向安装转轴(6)。

## 打码机输送装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送装置,具体涉及一种用于包装箱的打码机输送装置。

### 背景技术

[0002] 众所周知,为了方便管理和计数,产品包装箱必须经过打码机在包装箱上打上编码才可以入库;在线流水作业时,打码前的包装箱由人工置于输送带上,且置于输送带上的包装箱需要人工一箱一箱地摆正位置对准打码器,这样,一方面人工劳动强度大,工作效率低,另一方面打印位置不稳定,部位容易出现偏移,打印效果差。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于:提供一种打码机输送装置,采用该输送装置在线流水输送包装箱时,打码前自动摆正输送带上包装箱,无需人工预先将箱摆正,保证打码位置准确,保障打码效果。

[0004] 本实用新型的技术解决方案是:该输送装置包括输送架、输送带、输送辊和输送电机,在输送架上安装输送辊,在输送辊上缠绕输送带,输送辊上的输送链联接输送电机,其特征在于:在输送架的两侧上位于输送带的前段部位分别活动式固定一排向上的支架,支架上纵向安装转轴。

[0005] 工作时,根据包装箱的大小调节支架间距,让转轴的间距正好允许包装箱通过,包装箱随意置于输送带的前端,包装箱随输送带前进,在前进过程中当包装箱碰撞到输送架两侧的转轴时,转轴自动调整包装箱位置使包装箱转动理顺,理顺后的包装箱继续在输送带上前进,由后位的打码机在包装箱上打上编码。

[0006] 本实用新型采用转轴辅助调整包装箱位置,人工劳动强度低,工作效率高,打印位置稳定,打印效果差。

### 附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图

[0008] 图中:1 输送架,2 输送带,3 输送辊,4 输送电机,5 支架,6 转轴,7 包装箱,8 打码机。

### 具体实施方式

[0009] 如图1所示,该输送装置包括输送架1、输送带2、输送辊3和输送电机4,在输送架1上安装输送辊3,在输送辊3上缠绕输送带2,输送辊3上的输送链联接输送电机4,其特征在于:在输送架1的两侧上位于输送带2的前段部位分别活动式固定一排向上的支架5,支架5上纵向安装转轴6。

[0010] 工作时,根据包装箱的大小调节支架5间距,让转轴6的间距正好允许包装箱通过,包装箱7随意置于输送带2的前端,包装箱随输送带前进,在前进过程中当包装箱碰撞

到输送架 1 两侧的转轴 6 时, 转轴 6 自动调整包装箱位置使包装箱转动理顺, 理顺后的包装箱继续在输送带上前进, 由后位的打码机 8 在包装箱上打上编码。

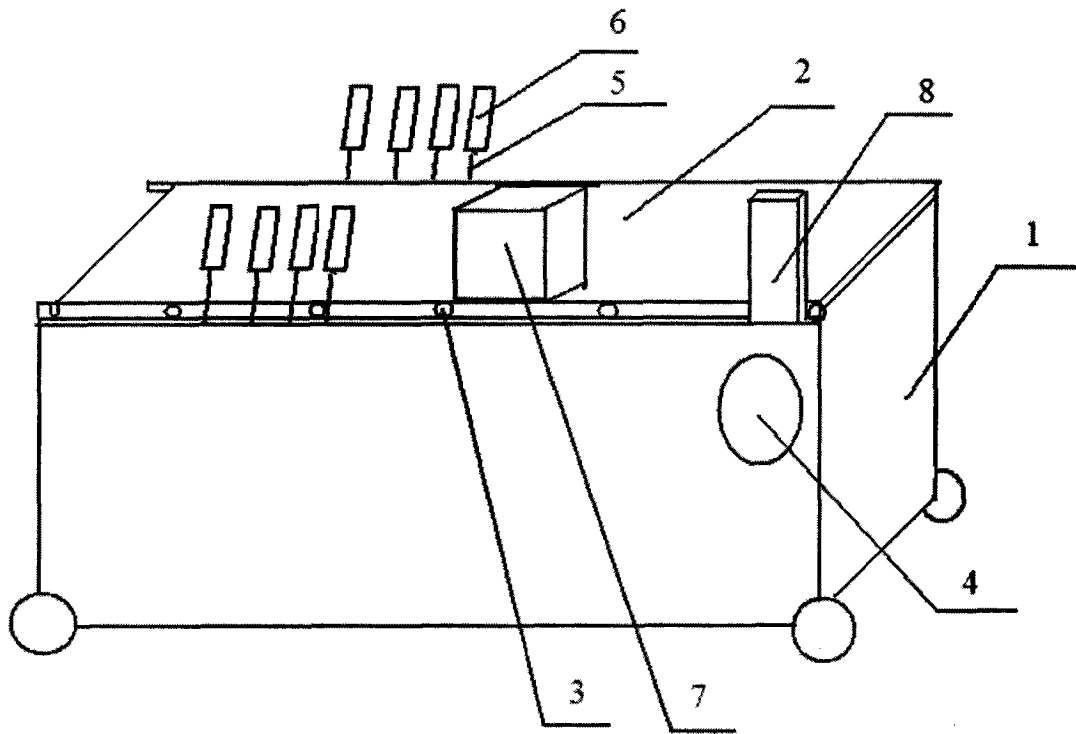


图 1