



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204864035 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520330152. 8

(22) 申请日 2015. 05. 20

(73) 专利权人 浙江绿健胶囊有限公司

地址 312500 浙江省绍兴市新昌县城关镇青山工业区(泉清村)

(72) 发明人 俞斌锋

(74) 专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理有限公司 11340

代理人 闫红烨

(51) Int. Cl.

A61J 3/07(2006. 01)

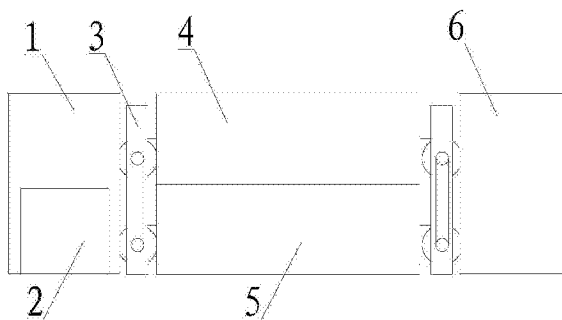
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种双向硬空心胶囊生产线

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双向硬空心胶囊生产线,包括脱模刷油一体机、胶囊切边机、传送机构、胶囊去湿烘箱、空模恒温整理烘箱和蘸胶成型机,所述脱模刷油一体机和蘸胶成型机分别设置在胶囊去湿烘箱的两端,胶囊去湿烘箱下部设置有空模恒温整理烘箱,所述空模恒温整理烘箱和胶囊去湿烘箱内设置有传送机构,脱模刷油一体机前部设置有胶囊切边机。本实用新型能够使模具蘸胶前温度相同,生产出的胶囊壁厚一致性好,通过将脱模和蘸胶两道工序分别设置在流水线的两端,能够提高生产线的生产效率,保证模具蘸胶前温度一致,能够降低人工劳动强度。



1. 一种双向硬空心胶囊生产线,其特征在于:包括脱模刷油一体机、胶囊切边机、传送机构、胶囊去湿烘箱、空模恒温整理烘箱和蘸胶成型机,所述脱模刷油一体机和蘸胶成型机分别设置在胶囊去湿烘箱的两端,胶囊去湿烘箱下部设置有空模恒温整理烘箱,所述空模恒温整理烘箱和胶囊去湿烘箱内设置有传送机构,脱模刷油一体机下部设置有胶囊切边机。

2. 如权利要求 1 所述的一种双向硬空心胶囊生产线,其特征在于:所述传送机构包括整体支架、传送轨道、提升装置、传送电机和齿轮,所述整体支架上安装有齿轮和传送电机,所述传送电机与齿轮连接,整体支架一端设置有提升装置,所述提升装置由液压缸或气压缸和托板组成。

3. 如权利要求 1 所述的一种双向硬空心胶囊生产线,其特征在于:所述胶囊去湿烘箱内设置有除湿机,胶囊去湿烘箱内部设置有余热转换器。

4. 如权利要求 1 所述的一种双向硬空心胶囊生产线,其特征在于:所述空模恒温整理烘箱内设置有降温系统和升温系统,所述的降温系统包括风洞、冷水循环装置,所述的升温系统包括风机、热水管道。

一种双向硬空心胶囊生产线

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及胶囊生产线的技术领域,特别是一种双向硬空心胶囊生产线的技术领域。

【背景技术】

[0002] 传统硬空心胶囊制造生产线,主要有全自动硬空胶囊生产线和分段自动硬空心胶囊生产线,这种设备的设备配置上都是将蘸胶、成型、脱模设备放置在生产线的一端,空间利用率低,工人劳动强度大,不便于管理。壁厚均匀度是评价空心胶囊的质量好坏的主要指标,空心胶囊在生产过程中,影响胶囊壁厚的主要因素有四个因素,第一个是胶液的浓度,第二个是胶液的温度,第三个是蘸胶的速度,第四个因素是模具的温度,前三个因素都可以通过采用精密的控制器,完成对参数的精确把握,模具的温度控制却比较困难,因为模具一直处于在流水线上的运动状态,进入蘸胶前,模具受外界温度的影响产生差异,由于空模具的温度高低影响到蘸胶液量的多少,如果蘸的越多,胶囊壁就越厚。蘸的越少,胶囊壁就越薄,从而影响胶囊的均一性。

【实用新型内容】

[0003] 本实用新型的目的就是解决现有技术中的问题,提出一种双向硬空心胶囊生产线,能够使模具蘸胶前温度相同,生产出的胶囊壁厚一致性好,通过将脱模和蘸胶两道工序分别设置在流水线的两端,能够提高生产线的生产效率,保证模具蘸胶前温度一致,能够降低人工劳动强度,便于管理

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提出了一种双向硬空心胶囊生产线,包括脱模刷油一体机、胶囊切边机、传送机构、胶囊去湿烘箱、空模恒温整理烘箱和蘸胶成型机,所述脱模刷油一体机和蘸胶成型机分别设置在胶囊去湿烘箱的两端,胶囊去湿烘箱下部设置有空模恒温整理烘箱,所述空模恒温整理烘箱和胶囊去湿烘箱内设置有传送机构,脱模刷油一体机下部设置有胶囊切边机。

[0005] 作为优选,所述传送机构包括整体支架、传送轨道、提升装置、传送电机和齿轮,所述整体支架上安装有齿轮和传送电机,所述传送电机与齿轮连接,整体支架一端设置有提升装置,所述提升装置由液压缸或气压缸和托板组成。

[0006] 作为优选,所述胶囊去湿烘箱内设置有除湿机,胶囊去湿烘箱内部设置有余热转换器。

[0007] 作为优选,所述空模恒温整理烘箱内设置有降温系统和升温系统,所述的降温系统包括风洞、冷水循环装置;所述的升温系统包括风机、热水管道,所述温度控制器包括处理器、存储器、输入键盘和显示器。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型通过将脱模机、刷油机、胶囊切边机、传送机构、胶囊去湿烘箱、空模恒温整理烘箱和蘸胶成型机进行调整,能够使模具蘸胶前温度相同,生产出的胶囊壁厚一致性好,通过将脱模和蘸胶两道工序分别设置在流水线的两端,能

够提高生产线的生产效率,保证模具蘸胶前温度一致,能够降低人工劳动强度,便于管理。

[0009] 本实用新型的特征及优点将通过实施例结合附图进行详细说明。

【附图说明】

[0010] 图 1 是本实用新型一种双向硬空心胶囊生产线的主视图。

[0011] 图中:1-脱模刷油一体机、2-胶囊切边机、3-传送机构、4-胶囊去湿烘箱、5-空模恒温整理烘箱、6-蘸胶成型机。

【具体实施方式】

[0012] 参阅图 1,本实用新型一种双向硬空心胶囊生产线,包括脱模刷油一体机 1、胶囊切边机 2、传送机构 3、胶囊去湿烘箱 4、空模恒温整理烘箱 5 和蘸胶成型机 6,所述脱模刷油一体机 1 和蘸胶成型机 6 分别设置在胶囊去湿烘箱 4 的两端,胶囊去湿烘箱 4 下部设置有空模恒温整理烘箱 5,所述空模恒温整理烘箱 5 和胶囊去湿烘箱 4 内设置有传送机构 3,脱模刷油一体机 1 下部设置有胶囊切边机 2。所述传送机构 3 包括整体支架、传送轨道、提升装置、传送电机和齿轮,所述整体支架上安装有齿轮和传送电机,所述传送电机与齿轮连接,整体支架一端设置有提升装置,所述提升装置由液压缸或气压缸和托板组成。所述胶囊去湿烘箱 4 内设置有除湿机,胶囊去湿烘箱 4 内部设置有余热转换器。所述空模恒温整理烘箱 5 内设置有降温系统和升温系统,所述的降温系统包括风洞、冷水循环装置;所述的升温系统包括风机、热水管道,所述温度控制器包括处理器、存储器、输入键盘和显示器。

[0013] 本实用新型一种双向硬空心胶囊生产线,通过将脱模刷油一体机 1、胶囊切边机 2、传送机构 3、胶囊去湿烘箱 4、空模恒温整理烘箱 5 和蘸胶成型机 6 进行调整,能够使模具蘸胶前温度相同,生产出的胶囊壁厚一致性好,通过将脱模和蘸胶两道工序分别设置在流水线的两端,能够提高生产线的生产效率,保证模具蘸胶前温度一致,能够降低人工劳动强度,利于一条龙生产,便于管理。

[0014] 上述实施例是对本实用新型的说明,不是对本实用新型的限定,任何对本实用新型简单变换后的方案均属于本实用新型的保护范围。

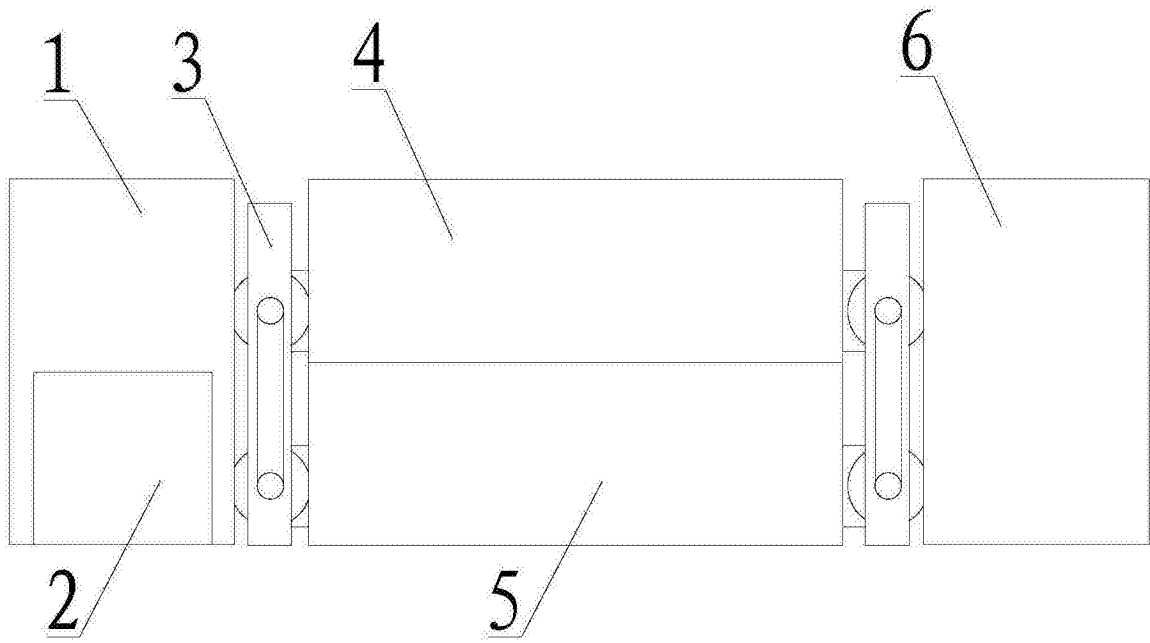


图 1