



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203714775 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 16

(21) 申请号 201320851673. 9

(22) 申请日 2013. 12. 23

(73) 专利权人 大连佳林设备制造有限公司
地址 116100 辽宁省大连市金州区国防路
138 号

(72) 发明人 尹柏林

(74) 专利代理机构 大连科技专利代理有限责任
公司 21119
代理人 龙锋

(51) Int. Cl.
B65G 47/252(2006. 01)

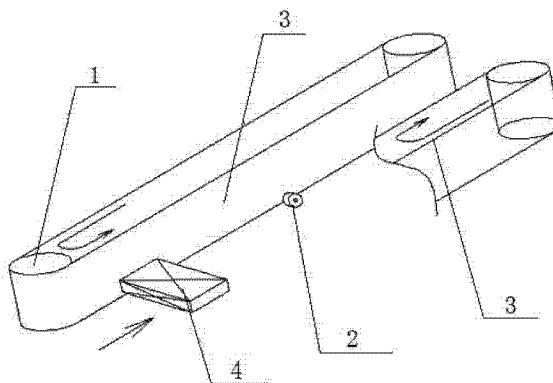
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称
高速立盒机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高速立盒机,包括夹持式输送装置和可调阻挡翻转器,夹持式输送装置由两个立式输送带构成,可调阻挡翻转器设置在两个立式输送带之间。本实用新型高速立盒机,立盒过程无须检测与电控控制,纯机械形式完成整个立盒过程并且立盒后高速脱离无其他辅助设备,实现产能大于 200 盒 / 分钟。



1. 一种高速立盒机,其特征在于:包括夹持式输送装置和可调阻挡翻转器,夹持式输送装置由两个立式输送带构成,可调阻挡翻转器设置在两个立式输送带之间。

2. 根据权利要求1所述的一种高速立盒机,其特征在于:所述两个立式输送带采用相对同向同步输送。

3. 根据权利要求2所述的一种高速立盒机,其特征在于:所述两个立式输送带的输送面距离可调。

4. 根据权利要求1所述的一种高速立盒机,其特征在于:所述可调阻挡翻转器采用滚动装置。

高速立盒机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种高速立盒机。

背景技术

[0002] 目前,公知的立盒设备都是采用电控检测翻转盒位置,给出翻转执行机构信号,让翻转机构进行翻转动作,完成立盒动作,翻转机构都是采用十字或者米字形的装置,电机驱动转动实现翻转立盒;立盒后还得增加一个推出机构,造成整个设备连锁复杂,生产速度效率低下,立盒速度低于 50 盒 / 分钟。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种立盒过程无须检测与电控控制的高速立盒机。

[0004] 本实用新型为实现上述目的所采用的技术方案是:一种高速立盒机,包括夹持式输送装置和可调阻挡翻转器,夹持式输送装置由两个立式输送带构成,可调阻挡翻转器设置在两个立式输送带之间。

[0005] 所述两个立式输送带采用相对同向同步输送。

[0006] 所述两个立式输送带的输送面距离可调。

[0007] 所述可调阻挡翻转器采用滚动装置。

[0008] 本实用新型一种高速立盒机,立盒过程无须检测与电控控制,纯机械形式完成整个立盒过程并且立盒后高速脱离无其他辅助设备,实现产能大于 200 盒 / 分钟。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型一种高速立盒机结构示意图。

[0010] 图 2 是本实用新型一种高速立盒机工作过程示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 和图 2 所示,高速立盒机,包括夹持式输送装置 1 和可调阻挡翻转器 2,夹持式输送装置由两个立式输送带 3 构成,可调阻挡翻转器设置在两个立式输送带之间,夹持式输送装置采用相对同向同步的输送方式,输送面距离可进行调节,输送面与盒状产品有适当摩擦力,可调阻挡翻转器是采用滚动装置,可根据实际要立盒的产品调整转动阻尼力,工作时,盒装产品 4 按图示输送到夹持式输送装置 1 的入口,夹持输送装置立式输送带 3 的输送面与盒状产品 4 短边接触继续按图示方向输送,夹持输送装置要求夹持距离可调整,输送方向同向,输送速度同步,采用一个驱动带动两立式输送带,当盒状产品碰触可调阻挡翻转器 2 时,由于盒状产品受到阻挡力与皮带给予的盒装产品的输送力,产生一个绕可阻挡翻转器为原点的翻转力,使盒状产品沿着输送方向进行翻转,夹持式输送装置给予其一定的夹持力,使其翻转过程中不至于掉落,完成整个立盒过程后在夹持式输送机作用下,立着输送出去。

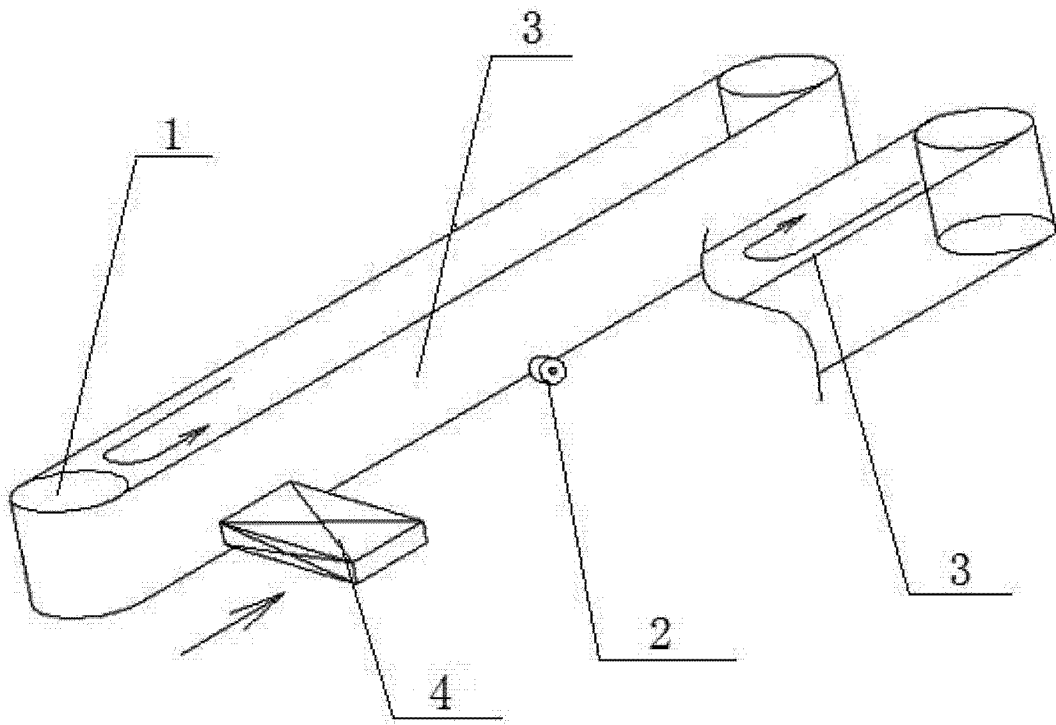


图 1

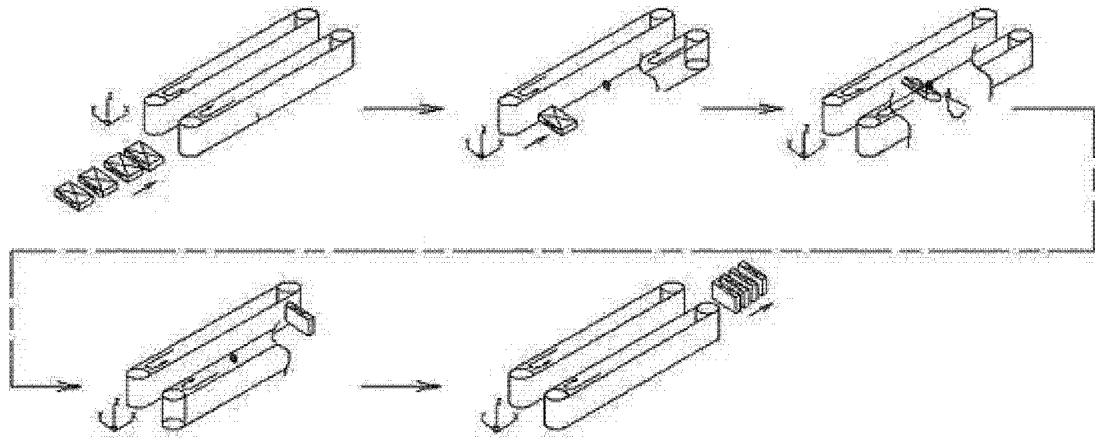


图 2