

专利文献通报

包装、输送、贮存

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1985 4

上海科学技术文献出版社

71.27

专利文献通报——包装、输送、贮存

(1985年 第4期) ·

上海科学技术文献出版社 编
中国专利局文献服务中心

上海科学技术文献出版社出版

(上海市武康路2号)

新华书店上海发行所发行

上海科学技术情报研究所印刷厂印刷

开本787×1092 1/16 印张 19 字数 488,000

1985年9月第1版 1985年9月第1次印刷

印数: 1—1,370

书号: 15192·373 定价: 4.25元

《科技新书目》91-234

《专利文献通报》分册类目表 (按IPC)

序号	分 册 名 称	IPC 类别	序号	分 册 名 称	IPC 类别
1	农、林、牧、渔	A 01	23	染料、涂料	C 09
2	食品与发酵	A21—A24; C12、C13	24	冶金	C21、C22
3	生活日用	A41—A47	25	金属表面处理	C23、C25
4	医疗卫生	A 61	26	纺织	D01—D07
5	救护、消防	A 62	27	土木工程、采矿	E01、E02、E21
6	运动、娱乐	A 63	28	建筑、给排水	E03—E06
7	分离与混合、晶体生长	B01—B09; C30	29	发动机和泵	F01—F04、F15
8	压力加工、铸造	B21、B22	30	工程部件	F16、F17
9	机床、焊接与熔割	B 23	31	燃烧、照明、炉灶、 采暖、通风	F21—F24
10	金属加工及机具	B24—B26	32	冷藏、干燥、热交换	F25—F28
11	非金属加工	B27—B30	33	武器、弹药	F41、F42; C06
12	造纸、印刷、装帧	B31、B32、B41—B44 D21	34	一般测试	G01B、C、D、F、G、H、 J、K、L、M、P
13	陆路运输	B60—B62	35	材料化学及物理特性 测试	G01N
14	水路运输	B63	36	电磁、核辐射、气象 测量及勘探	G10R、S、T、V、W
15	空运运输	B64	37	光学与照相	G02、G03
16	包装、输送、贮存	B65—B68	38	计时、控制、信号	G04、G05、G07、 G08、G12
17	无机化学、肥料	C01、C05	39	计算机	G 06
18	水、污水及废水处理	C02	40	信息存储	G 11
19	无机材料	C03、C04	41	教育、广告、乐器、音响	G09、G10
20	有机化学	C 07	42	原子能	G 21
21	高分子化学	C 08	43	电子技术	H01、H03
22	石油、煤气、焦炭、 油、脂等	C10、C11、C14	44	电力	H02
			45	通信	H04、H05

出版说明

《专利文献通报》以文摘和题录混编形式报道美国(US)*、英国(GB)*、日本(JP)*、联邦德国(DE)*、法国(FR)*、苏联(SU)*、捷克斯洛伐克(CS)、瑞士(CH)*、奥地利(AT)等国及欧洲专利组织(EP)*和国际专利组织(WO、WP)*的专利文献。

本《专利文献通报》所报道的专利文献，中国专利局均有原文收藏。上述国家及专利组织右上角带花芯符号(*)者系指在上海科学技术情报研究所也收藏有专利说明书原文。读者如有需要，可径向中国专利局专利文献服务室或上海科学技术情报研究所文献馆借阅或函托复制和代译。

本刊各条目的著录格式：

⑤国际专利分类号	⑬国别(组织)代码⑪文件号	报道序号
④发明名称——副标题		
⑤文摘.....		
.....。(页数)		
⑪申请者(或⑦发明者)		②申请日期

〔注1〕⑤⑬⑪④⑤⑦⑪②②均为INID代码，本通报暂不标注。

〔注2〕本通报国别代码中JP后的号码为日本《公开特许公报》的文件号。

〔注3〕报道序号由七位数字组成，前两位数字为出版年份，后五位数字代表年出版序号。

目 录

一、输送；包装；存贮；搬运薄片的或纤细的物料(B65B—B65H)

- 包装物件或物料的机械，装置或设备，或方法；启封(B65B) (1)
- 贴标签或签条的机械、装置或加工方法(B65C) (43)
- 用于物件或物料贮存或运输的容器，如袋、桶、瓶子、箱盒、罐头、纸板箱、条箱、圆桶、罐、大罐；料仓；运输容器附件，封口，或其适用的附属件；包装元件；包装件(B65D) (49)
- 家庭的或类似的垃圾的收集或清除(B65F) (127)
- 运输或贮存装置，如用于装载或卸载的输送机；车间用输送机系统；气力管道输送机(B65G) (131)
- 搬运薄的或纤线状物料，如薄板、卷板、线材(B65H) (199)

二、卷扬；提升；牵引(B66B—B66F)

- 提升机(B66B) (230)
- 起重机；用于起重机、绞盘机、绞车或滑车的载荷挂住件或装置(B66C) (239)
- 绞盘机；绞车；滑车，如滑轮组；葫芦(B66D) (263)
- 其它类目不包括的，把提升力或推动力直接作用于载荷表面的卷扬、提升或牵引装置(B66F) (269)

三、液体的输送(B67B—B67D)

- 将封闭件盖在瓶子、大口瓶或类似容器上；密闭容器的开启(B67B) (280)
- 其它类目不包括的瓶子，大口瓶、罐头、木桶、桶、或类似容器的清洁、灌入液体或半液体、或排空；漏斗(B67C) (284)
- 其它类目不包括的液体的分配、配送或传送(B67D) (289)

四、鞍具；家具装潢(B68B—B68G)

- 鞍座；镗(B68C) (302)
- 用于装潢的方法，设备或机器；其它类目不包括的家具装潢(B68G) (303)

一、输送；包装；存贮；搬运薄片的 或纤细的物料(B65B—B65H)

包装物件或物料的机械，装置或
设备，或方法；启封(B65B)

B65B US4434895 8506763
有提手的袋送包装方法

该袋送包装方法适用于具有两个固定孔的若干平放在一起的挠性塑料袋送，两个支杆分别穿过两个固定孔，挠性带子交叉固定在两支杆的上部和下部，形成了包装物的提手。即提手位于袋送的正面，用挠性带子一端固定在一个支杆的上面，一端固定在另一支杆的下面，于是两挠性带形成交叉。

(5页)

GRACE W R CO 1982.8.13

B65B1/04 JP59-26401 8506764
粉粒体的自动充填装置

该装置由与料斗直接连接的自动计量部和充填部，以及它们的自动装置的底座所构成。装置的操作按程序控制，以提高操作效率。通过定量排出装置，每次以一定的量将粉粒体贮存在计量料斗内。接着，当转向架操作装置动作时，袋子就被吸附片吸附住，与转向架一起移动，转向架操作装置停止时，操作台就朝直角方向前进，并且汽缸进行动作，而使袋襟附近弯曲。进而，辊子轴上的辊子把弯曲部附在袋襟上后，辊子轴就返回到原来的位置上，并且在吸附片吸附位弯曲部的情况下，使汽缸活塞杆上升，使袋子成为开口状。接着使喷嘴前进，并从开口部伸入袋口，另一方面，贮存在计量料斗内的粉粒体供给到袋子内时，转向架就移动，在袋

子封口装置的位置停止，对开口部进行热封。
(11页)

宇部サイコン(株) 1982.7.27

B65B1/04 JP59-37101 8506765

自动计量装袋装置——当空袋载置在计量器上时，把该空袋重量作为皮重记录下来，装袋结束后，减去记录下来的空袋的实际重量就能自动地计算出净重，这样，能使谷粒等装袋物经常保持正确的净重进行装袋

(4页)

(株)四国制作所 1982.8.21

B65B1/04 US4433707 8506766

催化反应罐的连续灌装——可避免在不同的料面发生大的粒料分层和变细的情况(7页)
CHEVRON RESEARCH CO 1981.9.25

B65B1/04 US4445548 8506767
食品容器的充填配发装置

这种用于食品容器充填的装置至少具有两个充填工位以及一个食品供送泵。每一充填工位夹住一个容器。伸向充填管的供料管道由滑动部分和固定部分组成。水平放置的滑动部分套放在固定部分上形成非同心的可伸缩的连接。滑动部分的槽缝与固定部分上的孔连接。当充填管在每一工位上装放完毕，食品就由泵从供料管的滑动部分送往固定部分。在充填工位，由充填管端的伸缩嘴伸入容器进行充填，充填完毕，由充填嘴端部的切刀和折片把食品切断、充填嘴关闭。

(8页)

NEUMANN F 1982.1.25

B65B1/06 SU1022872 8506768
把鱼块装入旋转罐头的装置

该装置用于鱼块的装罐。操作时,罐头旋转,鱼块由罐盖中心的孔落入罐内,因罐的转动而移向罐的侧壁。这种装罐方法与罐的形状和尺寸无关,均可获得均匀的装罐效果。装罐时,充填的鱼块由罐壁逐渐向罐中心装放,一直装到罐盖中心的充填孔为止。
(2页)

SEVTEKHRYBPROM ENG 1978.3.15

B65B1/10 SU1027080 8506769
混合蔬菜的旋转式容器充填装置——可调托板上的容器,放在螺旋喂料器的下面(5页)
MEVEDEV A S 1981.10.27

B65B1/12 JP59-15001 8506770
粉粒体充填装置——粉粒体的大部分装入包装袋时,切断传动电动机的电路,剩余的粉粒体靠飞轮惯性进行充填,提高节能效果(6页)
(株)中岛制作所 1982.7.3

B65B1/12 SU1020095 8506771
粒料计量装置

该装置包括有装放料斗的支架,输出管以及螺旋进给器,进给器的轴上装有护套,位于料斗之内,其直径略小于输出管的直径。支架和料斗之间,装有调节闸门。由于进给器轴伸入料斗,轴上的螺旋进给叶片之间具有阿基米德螺旋形带子形成的护套,因而结构简单,送料的驱动能耗降低。当闸门打开,粒料落到螺旋进给器上,由进给器均匀平稳地送往出料管,不会引起物料的压实。
(2页)

CATTLE FARMS MEC AU 1982.1.5

B65B1/18 EP107924 8506772
粒料的阀门袋充填装置

该装置用于阀门袋的充填嘴,高压压缩空气将注入充填嘴的粒料通道中,使充填之后的残留物料去除,然后在充填嘴中再通入低压空气流,使高压喷吹后的残余细粒悬浮,接着,使充填通道与真空源连接,把悬浮在空间的细粒物料抽走。压缩空气源和真空源分别通过支管与充填嘴连接。真空最好由文杜里效应产生。(24页)

CHAMPION INT CORP 1982.9.30

B65B1/18 EP107926 8506773
阀门袋充填装置的电-气控制系统

该电-气控制系统用于阀门袋的充填装置并能对充填管和袋阀进行清洁。在充填时,充填物料往往是化学的或有毒的,若不对充填管或阀口进行清洁,无论包装和运输都是麻烦而危险的。该自动控制装置具有程序控制系统和电-气控制装置,能解决上述问题。充填时,充填管借助一个吹胀的橡皮套管而封装在袋阀中,物料通过阀门内部的槽缝充填。充填后,通过充填管吹入压缩空气以清洁管口和阀口残留的物料,然后再用低压空气喷吹,使残留细粒悬浮。当充填管从袋阀处移出之后,开始抽真空,于是关闭了袋阀中的槽缝,并将已悬浮在空间的细粒从管口和阀口处抽走。(23页)

CHAMPION INT CORP 1982.9.28

B65B1/20 SU1024368 8506774
长形容器的装放易碎物料的充填装置

该充填装置把粉粒物料装入长形容器中。物料借助压缩空气和振动而压实,可获得均匀而密实的充填结果。挠性软管装在漏斗底部,漏斗底部由振动装置支承。进给器的阀与压缩空气源连接,阀杆通过弹簧压在底座上。抽吸通道和气缸装在进给器上,高频振动器装在转盘托放的充填容器的下面。操作时,气缸使进给器向下移动,抽吸管道与容器连通,气动室打开阀门,脉动的压缩

空气通过另一管道送入,于是物料装入容器,空气通过过滤装置排出。振动器的作用是促进物料流动并使之密实。(2页)

PASHISTYI V A 1980.11.17

B65B1/22 JP59-26402 8506775

输送装置

在输送线上按一定间隔设置了许多起振体,这些起振体间歇地突出,使被输送件以上下振动,起振体的突出量沿输送方向逐渐减小,提高了效率。被输送物瓦楞箱被送到输送线始端处时,通过起振体的驱动,起振轴回转,并通过装配圆板,使各起振辊具有不同的突出量向输送线上间歇地突出。瓦楞箱在由驱动辊向输送线的终端方向输送时受到振动,使箱内的蚕头均匀。各起振体的突出量沿输送方向逐渐减小,在输送终端处,由驱动辊和浮动辊来进行输送,因此,瓦楞箱在无振动的情况下被输送。这种输送方式能使箱内的物品均匀。(5页)

井关农机(株) 1982.8.25

B65B1/22 JP59-37102 8506776

输送装置——在输送物品的输运线上,隔开一定的间隔设置了多个起振体使物品上下振动,由此,可在输送途中使物品中的装填物均匀化(5页)

井关农机(株) 1982.8.23

B65B1/26 JP59-1302 8506777

连续脱气式细粉装袋送料方法及其装置

细粉装袋时,首先将经计量装置计量的细粉贮存在暂时关闭的闸门上面,由及时起动的气缸打开闸门,使细粉投入到供料槽上部。与此同时,一对多孔质材料制的空心辊朝箭头方向旋转,使细粉向下移动,此时,由于排气风扇通过两个吸气管的吸气作用,空心辊内部形成负压,吸除细粉中的空气。然后细粉经闸门、排气口送至装袋装置内,

可均匀、高效地脱气。(6页)

ドーボーイ(株) 1982.6.14

B65B1/28 JP59-1303 8506778

粉体的装袋方法及其装置

由卷筒引出的薄膜经导轨覆盖在成型管上,形成管状薄膜后,由密封板进行纵向密封。所得之管状薄膜经密封板横向密封成袋状后,通过充填管将预先计量的充填物进行充填。接着由气缸带动开关盖堵住充填管的下端面后,打开阀,由于鼓风机的排气作用通过排气管,同时排除袋内的空气和粉尘。最后再由密封板进行封口,从而可在无尘状态下有效地进行热封。(6页)

ドーボーイ(株) 1982.6.14

B65B1/30 DE3241369 8506779

松散流动性物料的计量系统

该系统对要计量的物料的出口阻力进行相应的改变,同时使用交变磁场中移动的一些磁性体对物料进行振动。各磁性体分隔放置,预先已由恒定磁场经过短暂的充磁。恒定磁场的频率在磁性体移动时系变化的,磁场强度取决于磁性体的组合个数。对于流动性不好的物料,可以增加交流磁场的强度,但后者不能超过磁性体所产生的磁力。

(24页)

TSENTRGEOLOGIA GEO 1982.11.9

B65B1/30 DE3326438 8506780

具有重量控制的饼干包装机

该包装机先使相等数量的饼干排列成组,然后对成组的饼干长度进行检测,仅当长度在允许范围之内时,成组饼干才被送往称量工位。当已称量饼干重量超过允许数值时被剔除。包装工位最好位于长度检测工位与称量工位之间。操作时,仅当成组饼干的重量低于标称值时才被剔除,而高于标称值的饼干组则允许出厂销售。称量装置还可以

与一个计算装置联合使用,后者对重量误差范围内的不同称量数值进行累加计算平均值,以决定饼干数量的增加或减少。(12页)
SIG SCHWEIZ IND GES 1982.9.16

B65B1/30 JP59-26403 8506781
全自动配药机

根据输入控制装置发出的指令,自动地从内装多种中药的散剂送料器中选出中药,称量之后进行分配,再包装起来,这样就节省了劳力。内装有各种不同中药的散剂送料器固定地设置在配药架上,其位置和药名分别被贮存在输入控制装置的贮存装置里。然后通过药名键及键盘输入药品序号和所需量及包装数。输入的数据通过转换装置,被送到控制部,判断出数据的正确性后,如果数据正确,就送到显示部显示出来,同时被贮存在贮存装置里。接着在控制部,电子秤向开始时所指定好的药名序号的散剂送料器的位置移动。到了目的位置,控制部接受了该信号,马达就停止驱动,并确认已到达之后,用电子秤对指定量的散剂进行称量。接着,演算出散剂送料装置的位置和最开始时的待机位置的差之后,复原。这样就能达到配药的自动化。(8页)

(株)东京商会 1982.8.6

B65B1/30 JP59-37103 8506782
输送装置——把供给来的输送物均分在多条输送线上,经过分选线后,再把它输送到计量装置,分别对每条输送线上的被输送物进行计量,这种装置能合理而简单地分选和计量作业(6页)

井关农机(株) 1982.8.16

B65B1/32 EP103475 8506783
谷类的称量和包装装置

该装置可从若干称量机得到组合的称量数据,即由若干台称量机的组合而获得在允

许误差范围内的接近要求值的组合称量值,然后再卸出进行包装。该装置也可得到要求包装的体积数值,以此来适应要求的重量。在前一种情况,若干台称量机组合而得到组合的称量数值,后者等于或接近允许误差之内的要求重量,然后物料从称量机组卸出进行包装,由此而获得的包装物中的体积,亦将在允许误差范围之内。(21页)

ISHIDA KOKI SEISAKU 1982.9.11

B65B1/32 JP59-37104 8506784
计量充填方法及其装置

把超过充填定量的充填物料供向计量料斗,然后通过抽吸嘴把计量料斗内充填物料的多余部分抽走,再把计量料斗内的充填物料充填进容器,缩短了计量时间,提高了计量精度。充填物料由输送带供给给料斗,按控制装置发出开的指令,通过电磁元件打开开闭闸门,物料由此进入计量料斗并贮存起来,这时进入计量料斗的充填物料超过了定量。然后打开阀,使抽吸装置的抽吸力作用到排出管及抽吸嘴上,抽吸并排出多余的物料,在此同时,计量装置对其重量进行检测,一旦达到设定重量就立刻停止抽吸排出动作,同时打开排出口,让经过计量后的充填物充填进容器。(7页)

ライオンエンジニアリング(株) 1982.8.20

B65B1/36 SU1027081 8506785
粉粒物料计量装置

该装置适用于化工、医药、食品以及其它行业,具有带混合驱动器的料斗以及可调节的充填机构。为提高计量精度,在料斗底部装有一块开有槽孔的水平板,可相对料斗作往复运动。料斗壁上的凸块与水平板上的槽孔配合作用。(4页)

LENGD PROGRESS MED 1982.2.22

B65B1/42 US4437499 8506786
饮料配发装置的计算机控制

该配发装置有一个放置杯子的平台，平台上装有小、中、大的光敏三极管传感器，通过相应发光二极管检测小、中、大的杯子。光电传感器的电信号，由一台微处理机接收，然后控制配发阀把饮料灌入杯子中。微处理机与可抹去信号的存储器连接，把需要充填小、中、大杯子的信息存储起来，再按时间分别对小、中、大杯子进行充填，充填信息同时送往微处理机。充填时间控制装置包括一个霍尔传感器，后者与微处理机连接并受磁性的影响。(5页)

EVERPURE INC 1981.5.11

B65B1/48 EP104064 8506787
容器的金属粉末充填装置

该充填装置用于容器的金属粉末充填，工作时，金属粉末通过软管的充填通道装入容器内。容器和充填通道内的气体，由真空装置抽出。金属粉末在电磁振动作用下沿输送槽进给，经充填通道、阀门、倾斜导管而流入充填嘴。探测器端部装有热敏电阻，用以检测容器是否充满。该热敏电阻通以恒定电流，其阻值随温度变化而变化。料仓中装有球形塞子，通过旋转圆筒能一次一个地送出，经进给通道落入真空源通道，在容器充满后，把充填通道关闭。(21页)

KELSEY-HAYES CO 1982.9.20

B65B3/02 US4449962 8506788
塑料袋包装机的切断一封合装置——使用平膜或管膜，未粘固的盖板很容易更换(8页)
MAQUINAS NPU LTDA 1981.3.12

B65B3/04 JP59-15002 8506789
纸质液体容器的制法——将牛乳等溶液灌装至容器内，用蒸汽置换溶液上部的空气后，用盖封住容器上部，再急冷容器，可简单、可靠地完全消除容器内残留空气同时完成封

口(3页)

本州制纸(株)

1982.7.16

B65B3/04 US4434822 8506790
物料的无菌混合系统

该系统包括有第一和第二连接机构，分别与液体导管连接并具有金属侧壁，金属侧壁通常包封住连接机构和连接导管。连接机构与金属侧壁面对面的耦连在一起，金属侧壁之一包括有放射能吸收材料。另一侧壁不吸收放射性能量，但能导热。当上述耦连的装置放在放射性能源中时，由于热幅射而使一个金属侧壁熔化，另一金属侧壁从熔化侧壁处导热亦趋熔化，两侧壁熔化结果，从而打开了液体导管之间的液流通道。(7页)

BAXTER TRAVENOL LAB

1981.10.27

B65B3/04 US4434823 8506791
具有腔体的液体输送装置

该液体输送装置的腔壁确定了腔体容积的大小。两根中空导管从腔体穿过腔壁向外伸出，两根弹性软管通过腔体延伸与每一根中空导管连接。腔体内装有辊式夹紧装置以便对软管夹紧或放松使软管中液体中断或流通。一根双通道的针固定在腔体上，与从腔体上向外伸出的中空导管连接，针内的通道则分别与中空导管之一和软管之一连接。弹性软管之一的端部与要输送的贮液槽相连，另一弹性软管与真空源相连。(8页)

AMER HOSPITAL SUPPL CORP

1981.6.29

B65B3/04 US4438792 8506792
压力油槽的减压报警装置——装有控制液的安全管的薄弱部分可因油槽压力安全阀的作用而破裂(6页)

AIR PRODUCTS & CHEM INC

1981.12.28

B65B3/04 US4438793 8506793

航空加油喷嘴

这种航空加油用喷嘴,在喷嘴罩壳上装有由螺管线圈操纵的锁闩,使锁闩能够位于打开位置。在喷嘴固定于起升臂的一端,装有进料机构,安全棘爪使喷嘴罩壳与进料机构活动地连接在一起。当罩壳偏转角度过大时,安全棘爪松开起升臂,使之不会损坏。

(9页)

INT TEL & TELEG COR 1981.5.4

B65B3/04 US4438861 8506794

压力油槽灌装装置的灌装口

该灌装口在油槽中具有一根垂直安装的下部管子以及一根与下部管子轴线一致的止部管子,两根管子之间形成了进液缓冲区域。上管内径较下管内径为小,因而灌装的液流通过上管落入缓冲区域,再落入下管进入油槽。通过上管的压缩空气流经过缓冲区域被排出到灌装口周围的大气中。(5页)

PROCESS EQUIP CORP 1981.10.6

B65B3/06 SU1017595 8506795

容器的粘性物料充填装置

该装置由于具有料斗,料斗下面的计量活塞、带托板和制动器的驱动装置,因而使结构大为简化。操作时,容器由星轮向前推动。制动装置包括一根连杆和一个装在轴上对星轮起制约作用的棘爪。当输送装置运转,马达工作,于是托板移动,计量活塞移入计量缸把物料从料斗中抽出,然后关闭阀门,活塞反向移动,把物料注入放在阀门下面由星轮借助棘爪定位的容器中。(4页)

VINNITSA TECHN DES 1981.2.24

B65B3/12 US4434820 8506796

盲人使用的注射器夹具

注射液装放在有塞头的两个容器中,塞头可用注射器的针尖刺穿。两容器并排放在

支架上,支架伸出的导杆上装有固定注射器的夹具,夹具可以轴向移动并转动,使注射器的针与容器的塞头对准。夹具上装有第一限位装置,限定了注射器活塞拉出的最大位置;活塞前移的位置,则由第二限位装置确定。从注射液容器中抽取的注射液体积,根据需要预先给定,即由限位装置限定,因而该夹具可适于盲人使用。(21页)

GLASS J P 1982.5.5

B65B3/14 FR2535240 8506797

有玻璃套管的热塑性塑料管的制造装置

该装置可对100只热塑性塑料管的端部进行焊接,然后充填液体,充填后,把管子伸入含有另一种物质的可封焊的玻璃封套,对管子的另一端进行焊接。所使用塑料管为聚乙烯,外径2—5mm,内径1—4mm,长200—900mm,较最终要求的管长应长一些。全部100只塑料管长度相同。上述方法,也适用于医药工业,完成对药物的充填和对塑料管的封合,还可用于两种物质的混合,这时,只须弯曲塑料管使玻璃封套破裂即可。后一种情况,常用于发光物质的混合,封套破裂后产生的物质混合,可产生每小时2000次的闪光。(10页)

NOEL E 1982.11.2

B65B3/26 DE3233093 8506798

多头瓶子充填机

该充填机能同时对几个瓶子或其它容器进行充填,充填物可为气体、液体或流动性物料。该机的管道系统装有泵,两个或多个进给管道与过滤阀连接,过滤阀之前为贮筒。管道中的转子由流向过滤阀的介质驱动。贮筒中的转子则由轴彼此刚性连接,轴再与制动装置相连,后者根据管道中压力借助控制器操纵。双冲程气动柱塞控制过滤阀,柱塞与一个阀直接连接,与另两个阀借助固定机构连接。另一控制装置与柱塞连接,并对输

入瓶子的介质重量进行控制,控制方式为:
通过阀门一端的称量装置,或通过活塞式流
量计。(13页)

GROSSKREUZ G 1982.9.7

B65B3/26 DE3232185 8506799
膏状食品分份机

膏状食品(香肠肉、火腿糊)先借助液压
机构分份,再装入挠性封套、切成单个的包
装成品。具有存储器的微处理机根据压力缸
中的压力去控制膏状食品的重量和充填动
作。要求的充填重量根据需要可以调节,充
填精确度与操作人员的水平没有关系,操作
方法十分简便。(27页)

MODELL & MASCH MEIS 1982.8.30

B65B3/36 DE3335260 8506800
瓶子灌装机的控制装置

该控制装置具有流量计可连续对注入瓶
子的液流进行测量,产生一系列代表流量的
脉冲信号,即脉冲数代表了一定流量的大小。
然后对脉冲计数,使灌装每只瓶子的脉冲数
与标准的脉冲数进行比较,当两者相等时,
停止灌装。灌装分两级进行:快灌和慢灌,
当液面接近满装时,慢灌开始。灌装也可以
分成更多的级数进行,灌装速度逐级降低。
灌装时,由一根吸气管把瓶中空气吸去。
(44页)

PIRZER C 1982.11.9

B65B5/00 JP59-1304 8506801
**在若干列物品的间隔中供给插入物的装
置——旨在提供能全自动、迅速可靠地将横
向若干列的供给物品相互间给予一定间隔,
接着在这些间隔中一下子插入隔板及其它插
入物的装置(17页)**

(株)富士机械制作所 1982.6.14

B65B5/02 JP59-37105 8506802

**自动包装方法及装置——该装置适于包装冰
箱及其它重的物体,并能实行自动包装,包
装时,瓦楞纸板展开,略呈“V”字形,把被
包装件放在该“V”字形中间,并在被包装件
的转角上把瓦楞纸板折弯,把整个被包装件
包装起来(7页)**

福田 信义 1982.8.14

B65B5/06 DE3237194 8506803
幻灯片装盒机的水平进给装置

该装置特别适用于把连续水平送进的幻
灯片装入带格的盒子中。装盒之前,幻灯片
先集聚成为中间堆迭,然后迭片以恒定的速
度送往盒子,使新堆迭的中间堆迭不会损
坏。充填机构在输送装置的卸出端的下面,
可以安装一个中间堆迭机构,该中间堆迭机
构接受水平输送的幻灯片并使之堆叠,然后
堆迭机构转动,把迭片沿滑槽垂直的落入纸
盒内。(10页)

LOERSCH J 1982.10.5

B65B5/06 JP59-1306 8506804
位置控制贮存机

用注射模塑成形机注射成形的工件,由
输送机顺序输送,被挡块限停于规定位置,
位置控制装置上升,控制板的钎焊槽支承住
工件的内部凸肩,使工件上升。此时工件因
自重以凸肩为支点而旋转,主体的边缘与控
制板的侧边接触,此接触点和凸肩的两点决
定工件的位置。重复以上位置控制装置的闭
环运动,使工件顺序排列在板上,排列至一
批贮存个数,则工件组被输送装置移送到贮
存箱上,以提高贮存效率。(4页)

セーラー万年笔(株) 1982.6.23

B67B5/06 JP59-26487 8506805
**带子封缄塞子的方法——用夹持杆把容器的
颈部绕圈,形成一个卷部,同时,把带子从**

该卷部搭到塞子上,形成一个搭部,并在卷部和搭部的交叉部形成一个扣子,这种扣子的形成方法非常简单(8页)

浅谷工业(株)

1982.7.27

B65B5/06 US4434602

8506806

托盘装载装置的纸箱进给机构

该进给装置把纸箱从集聚工位送往装载工位的托盘处,从托盘的未封合的折页端送入托盘内。输送装置的推板,在集聚工位和装载工位之间沿环形路线移动。当推板沿环形路线的第一方向移动时,把满装的纸箱从集聚工位送往托盘。推板由驱动器沿环形路线驱动,在第一方向移动一个距离,然后再反方向移动一个距离,后一移动的距离小于前一个移动的距离。(23页)

MEAD CORP

1981.8.7

B65B5/08 JP59-1307

8506807

给予若干列物品以间隔的装置——在整列状态输送若干列物品的输送线路上设置吸附装置,对于物品组能随意吸附分离,以使不受物品形状、材料等的影响,准确地给予一定间隔(17页)

(株)富士机械制作所

1982.11.25

B65B5/08 US4433526

8506808

把盒子或瓶子装入箱子的包装机——具有同步的转位制动器和星轮,滑槽出口与箱子连接(6页)

EX-CELL-O CORP

1981.4.8

B65B5/08 US4435941

8506809

使用蜂窝状构件包装物的水果包装机——使蜂窝状包装材料膨胀的托板,枢装在分隔片材受料工位和充填工位之间(26页)

BOOTH MFG CO

1980.11.17

B65B5/10 EP104142

8506810

膏状食品包装机

该机器可用于对易变形的膏状食品的包装,操作时,食品由输送带送往包装工位。输送带装在一根悬臂上,臂的外端装有转辊,转辊安装在滑块上,滑块由马达驱动的链条带动可以伸缩,从而使食品垂直落到由另一输送带送来的包装托盘上。另一输送带与前一输送带正交,但位于前一输送带的下面。

(17页)

HOLLYMATIC INGEN AG 1982.9.16

B65B5/10 JP59-1308

8506811

模制品的装箱方法及装置——箱体底部设置开口处,插入升降杆,使箱内的垫底板随模制品的装载而下降,以实现模制品装箱自动化(5页)

日精树脂工业(株)

1982.6.16

B65B5/10 JP59-15003

8506812

物品装箱装置

从物品制造机连续送出的物品在导向件上排成一行后推出,台板上装载到规定个数的物品时,由于控制装置向上移动和推出装置的推动,将物品组推出到升降装置的升降台上。以上动作进行规定次数,升降台上装载到若干列物品时,升降台上升后由推出装置的推动,物品被移至站立装置的站立台上。站立台接着旋转90°,使物品在“コ”形框体内呈垂直状站立,在此状态下推送装置顺序动作将物品组推入贮存箱内,可全自动地进行操作。(11页)

井川制纸(株)

1982.7.12

B65B5/10 SU1018877

8506813

单件物品堆迭装盒机

在该机器中,物品借助简单而有效的机构进行装盒。中间贮箱划分成若干矩形间隔并装有卸料杆。贮箱由四个侧壁和底板构成,

由曲柄机构驱动顺时针旋转,卸料杆穿过各侧壁及底板与压板连接。操作时,一定数量的物品由输送装置送入贮箱顶部,箱子转动90°定位,使各满装物品的间隔对准盒子,空的间隔对着气缸活塞。当活塞移动,推动由卸料杆连接的压板,从而使物品卸入盒子中。(3页)

KIEV FOOD IND TECHN 1982.2.3

B65B5/10 SU1024369 8506814
把鱼品装入椭圆形罐头的包装机

该包装机把鱼品装入椭圆形罐头,包括有一个椭圆形的振动槽,槽内装有使鱼品定向和逐个进给的导杆,可获得均匀排列的包装。罐头的送入和卸出由输送装置完成,鱼品顺序通过进给、加盐、压实工位。椭圆形的进给振动槽中装有几列曲形杆,曲形杆与径向装置的杆正交。一个由凸轮和连杆驱动的中间贮斗装有制动器以防止鱼品的自由流动。操作时,鱼品先由振动槽定向,再由导杆送入中间贮斗。拨杆只允许单层的鱼品往中间贮斗进给。最后,贮斗转动,把鱼品卸入罐头中。(4页)

DALTEKHRYBPROM 1981.7.10

B65B5/10 SU1025585 8506815
圆柱形物品装箱机

该装箱机使物品用电磁铁定位,并能保证物品之间有恒定的间距。各电磁铁可作水平的移动。操作时,圆柱形物品沿支架送往滑槽式的集聚工位,滑槽倾斜伸向电磁铁夹持器,后者由公共支架上装放的若干电磁铁组成,各电磁铁的工作面位于同一平面内,两端的电磁铁沿导轨可以水平移动。电磁铁之间的间隔等于物品之间的间隔。各磁铁借助与之连接的气缸驱动。(4页)

CHELYABINSK POLY 1982.3.25

B65B5/10 SU1027082 8506816
把单件物品装入容器的装置——真空夹头可

垂直往复运动以夹取物品(4页)

BELKOV V A 1982.2.17

B65B5/10 SU1027083 8506817
使用锥形箱的装箱机

该装箱机包括有一个机体和一个垂直的驱动缸,驱动缸的柱塞上活动地装有滑块。为简化结构,排齐包装物品,滑块上具有导轨,导轨与滑块平行,形成了物品通过的槽道。导轨可以垂直移动,由与之连接的柱塞驱动。在滑块与导轨的对置平面上,至少有一个突起和一个凹槽所形成的不规则四边形截面。滑块突起的上表面系倾斜的。(3页)

MOSC METAL-CUTTING 1982.2.19

B65B5/10 SU1027087 8506818
物品的输送堆叠装置——具有若干同轴安装的圆环,环上开有螺旋槽,还装有旋转闸门使物品分流(3页)

TRAPEZNIKOV V A 1982.2.12

B65B5/10 SU1041421 8506819
物品包装机

该包装机使物品定向后装放在纸箱中,可获得均匀而密实的排列。该机结构简单,包括有物品输送装置、进给导轨、气缸以及提升板,装箱闸门由弹簧承载的柱塞和凸轮操纵。两块侧壁和一块推板形成了包装物通过的槽道。已定向的纸箱满装之后借助步进输送装置移出。由气缸操纵的托板放在提升机构的辊子上。导轨,滑槽,提升机构的托板,推板以及定向装置,都装在公共的支架上。(4页)

AKIMOV B N 1982.4.22

B65B5/10 WO8401762 8506820
切片食品的真真空包装机

咸肉之类的切片食品在该包装机中借助具有旋转杆和横向伸出齿的提升机构而装入

泡罩包装物中。旋转杆能作90°的转动。当切片食品组的总长度超过泡罩包装物的长度时,至少切片组的一端会被抬起,在切片组放入泡罩包装物之后,抬起的切片并到后面的切片食品中,然后泡罩包装进行真空封焊。当切片食品放入泡罩包装物之后,叉齿由水平位置移向垂直位置。(10页)
SVENSKA IVERS LEE A 1982.11.2

B65B5/12 JP59-1309 8506821
防止升降体跌落的装置——在用滚筒检测悬吊升降体的主索张力,并通过杠杆装置和控制装置防止升降体跌落的装置上,设置限制杠杆装置转轴挠曲的部件,以提高动作的可靠性(4页)
(株)日立制作所 1982.6.21

B65B5/12 SU1018878 8506822
面包圈周转托盘的卸出装置
该装置用于把面包从周转托盘卸入集聚箱中,包括有满装托盘的输送装置、从托盘卸出面包的装置以及由输送带运送的集聚箱。为保证面包可靠地从托盘卸出,卸出机构具有水平移动的推杆,推杆端部装有可沿托盘表面滑动的弹性推板,推板形状与托盘的波浪形表面一致。推板缓慢移动,把面包从托盘推出,并能防止面包在离开托盘时产生损坏。(2页)
ROSPISHCHEPROMAVTOM 1981.4.13

B65B7/04 DE3233471 8506823
袋装烘焙咖啡的装箱机
该机器使用大的瓦楞纸箱装放一只只的袋装咖啡,箱子的封合折页具有刻痕以便折迭,冲压头上装有传感器以保证在封箱操作之前对包装物施以预定的压力。传感器由杠杆操纵机构组成,可控制包装物顶部所施加的压力。折迭机构的活动杆的尖角,可保证

折迭线正确定位。(17页)
FOCKE & CO 1982.9.9

B65B7/18 SU1018879 8506824
把袋口从充填嘴移开的装置——在弹簧承载的连杆上装有封焊头(5页)
CARBON PIGMENT FILL 1982.2.5

B65B7/20 US4435943 8506825
纸箱折页的折迭方法和装置
该装置有一个输送纸箱的输送系统以及一对与折页压靠的惰轮,惰轮开槽,可与折页的上端啮合,惰轮侧面的导轨,压靠在折页或纸箱侧壁上。与惰轮排列装放的一对驱动轮,定时驱动纸箱折页端部通过,完成对折页的折迭。折页的折迭,借助驱动轮上的凹槽进行。(8页)
KLIKLOK CORP 1981.7.15

B65B7/28 CH642316 8506826
具有珠形凸缘的金属片材制容器——盘形金属片材制造的盖子具有珠形凸缘和密封环,可嵌入“U”形截面的夹紧环中(6页)
BMW-VOGEL AG 1980.1.17

B65B7/28 DE3204300 8506827
永久贮存放射性物质的容器
容器及盖配合面密配并利用预应力将盖紧固在容器座上。预应力可由外部加压力产生,或由内部张力产生。建议容器及其一或两个配合面都要磨制,然后涂上薄薄的一层高度防腐蚀,可变形的材料制成,密配不渗漏。材料可用箔或表面涂层,无论采用哪一种方法都可采用延展性金属,或可变形陶瓷。用于长期(永久性)贮存放射性物质的时候,容器与盖之间非常紧密的配合是必需的。以前的方法中所牵涉到的困难问题如加热等可以避免。(42页)
STEAG KERNENERGIE 1981.7.2

B65B7/28 DE3336041 8506828

速度可调的瓶子装盖机

该机把螺旋盖装在瓶口上,瓶子由支座托放。支座由第一驱动器驱动,使瓶子按一定路径移动。瓶盖由盖子供送机构一只只的进给,支座上至少装有一个可转动的瓶盖夹持器夹住瓶盖使之旋盖在支座上的瓶口上。旋盖机构由第二驱动器带动。支座包括有一个转盘,由第一驱动器按给定的方向转动。各瓶子沿转盘周边均布,由托板固定。

(34页)

SHIBUYA KOGYO CO LT 1982.10.4

B65B7/28 FR2535287 8506829

蛋箱装盖机

该装盖机使用倾斜的冲头把盖子固定到蛋箱上,或者驱动棒舌伸入凹穴中使箱子封合。箱子通过第一和第二工位步进进给,与送往第二工位的盖子配套。盖子由吸头吸取放到箱子上面,再调节冲头的倾斜度。吸头的位移,由一个通过转换开关与加压管道和减压管道连接的机构实现。由活塞驱动的凸轮与上述机构连接用以调节活塞冲程。该装盖机用在包装生产线中,应有皮带输送装置。

(14页)

ETAB LAMANDÉ SA 1982.10.28

B65B7/28 JP59-1310 8506830

杯状容器铝盖的密封方法——比杯状容器凸缘外径稍大的盖,用具有凹部(能嵌合凸缘)的加热器热封,能将盖形成圆角密封到凸缘侧面为止(3页)

凸版印刷(株)

1982.6.18

B65B7/28 JP59-1311 8506831

杯状容器盖的密封方法——使用具有凸环的热封器,该凸环的外径比杯状容器凸缘的外径稍小,能在封盖时防止热封处的层压树脂

外露等缺陷(3页)

凸版印刷(株)

1982.6.18

B65B7/28 JP59-1312 8506832

易开性热封方法

诸如杯状等的包装容器,以环状热封形式使盖和器身密封。把封环的启封处成凸形,其内侧具有一角度为80—100°的尖角状非密封部,热封时使图中虚线所围部分(包括凸形)比其它部分的密封强度低。为此,在热封装置的托座处(即容器凸缘的支承座上与启封处接触的部位)埋设耐热橡胶,耐热橡胶将加热板的压力吸收分散,能降低上述部位的剥离强度,以提高易开性能。(3页)

大日本印刷(株)

1982.6.21

B65B7/28 JP59-1313 8506833

饮料包装容器的密封方法——热封在容器顶部开口处的盖上设置向上的膨胀部,热封后冷却过程中容器内外的压力差使膨胀部向下变形,以吸收压力差防止容器变形(5页)

三阳纸器(株)

1982.6.23

B65B7/28 JP59-15005 8506834

带弯边塑料容器的密封方法——使塑料容器开口处外周形成的弯边向上倾斜,将盖板放在上面对两者进行热压,以防盖板形成波纹状或折皱状,提高商品价值(2页)

三菱树脂(株)

1982.6.30

B65B7/28 JP59-15006 8506835

方形杯状容器的密封方法

密封时首先用托座等支承由合成树脂等制的方形杯状容器,将豆酱等充填物存放在容器内。将阻气性热熔合成树脂薄膜构成的密封材料送至充填物的表面。由热封板的边角部分或下型在具有排气通道的状态下将密封材料与容器的开口边角部分进行定位密封,同时由推压塞通过密封材料推压充填物

形成盘状, 使具密贴充填物。从而在热封板的边缘与相对应的下型边缘之间将密封材料与容器开口处边缘完全密封, 以防产生折皱。(3 页)

押尾产业(株) 1982.7.1

B65B7/28 JP59-15007 8506836
箱形容器的纸盖热封方法及装置

热塑性树脂涂层的纸制容器的开口处由盖密封, 此纸制的盖里面贴有铝箔, 四角具有缺口, 沿周边弯折成“人”字形, 形成断面大致呈倒“V”形的密封用嵌合部。密封操作时装上盖使嵌合部从两侧夹住容器的开口边缘后, 将容器移至密封装置的规定位置。先用高频线圈感应加热嵌合部的铝箔后, 由于固定及可动挤压部件的作用从内外两面挤压嵌合部进行热封, 可提高密封性。(7 页)

四国化工机(株) 1982.7.15

B65B7/28 JP59-15008 8506837
箱形容器的热塑性树脂盖的热封方法及装置

断面正方形的纸制箱形容器, 里面贴有铝箔。此铝箔从里面弯折到外表面覆盖住容器的开口边缘部分。容器的盖由热塑性树脂向上凸出地形成周边部断面大致呈倒U字形的密封用嵌合部。将此盖的嵌合部嵌紧在容器开口处边缘上, 使下面装有弹性体的升降头以推压状态贴紧在盖上, 通电至连接磁性体的高频线圈, 加热容器开口处边缘的铝箔, 进行热封, 能使整个密封面均匀加热, 提高密封性。(6 页)

四国化工机(株) 1982.7.15

B65B7/28 JP59-26405 8506838
多层容器的制造方法——在内部容器里充填进被充填物, 用盖密封起来, 之后再把内部容器和外部容器结合, 这种方法能防止外部容器的破损(4 页)

东罐兴业(株) 1982.7.28

B65B7/28 JP59-26406 8506839
塑料容器上的接合缘的卷边方法

把盖板等热粘接在容器开口部的外凸面上后, 把接合缘向内或向外卷曲, 这样处理后, 提高了外观质量。把被封闭板粘接住的容器的接合缘口嵌在加热过的热环上, 使之软化, 并用压杆把容器压下, 使接合缘口朝垂直方向伸直、竖起。接着, 通过下面有圆槽的升降自由的卷边热模, 把竖起的接合缘口在热压的同时弯曲成70—75°, 这样就形成了一个接合缘处理口。这种方式即便于容器的保管, 又起到了保护容器底面的作用。

(3 页)

ニッポー(株) 1982.8.6

B65B7/28 JP59-37106 8506840
薄膜附着在容器开口部的方法——把容器开口部挤压缩小, 装上薄膜后, 再释放对容器开口部的挤压力, 使容器开口部具有向外侧的张力, 这样可使薄膜不产生皱折和松弛, 良好地附着在容器开口部(4 页)

ポーラ化成工业(株) 1982.8.11

B65B7/28 JP59-37107 8506841
容器口上盖子嵌装方法及装置

在容器盖嵌装时, 对容器盖前进过头部分、两侧, 以及后退过头部分的端缘分三个阶段分别进行加压、嵌装, 使刚性差的盖子嵌装可靠, 防止了嵌装过程中压溃及折弯的发生。充填完毕的容器载在传送带上, 当其进入盖子嵌装工位时就停止移动, 盖子在真空吸杯的作用下从贮盖器中被取出, 并被放到导轨上。在推杆的推动下, 盖子向左移动, 移动到盖子的中心向左超过容器中心, 由挡板挡住为止。这时, 压杆立即下降, 压向盖子的天板部的左边, 然后盖子在返回推料器的推动下向右移, 首先使盖子左边的端缘嵌入容器的外凸缘, 再使第2压杆下降, 压向盖子返回过头侧的天板部的右方, 使盖子完