

# 专利文献通报

包装、输送、贮存

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1985 1

上海科学技术文献出版社

**专利文献通报——包装、输送、贮存**

(1985年 第1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19.5 字数 499,000

1985年4月第1版 1985年4月第1次印刷

印数: 1—1,400

书号: 15192·370 定价: 4.25元

《科技新书目》91-231

《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、<br>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<br>D21 | 34 | 一般测试               | G01B、C、D、F、G、H、<br>J、K、L、M、P |
| 13 | 陆路运输              | B60—B62                | 35 | 材料化学及物理特性<br>测试    | G01N                         |
| 14 | 水路运输              | B63                    | 36 | 电磁、核辐射、气象<br>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、<br>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、<br>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)\*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,可逕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    | ⑩国别(组织)代码 | ⑪文件号 | 报道序号      |
| ⑥发明名称——副标题  |           |      |           |
| ⑦文摘.....    |           |      | .....(页数) |
| ⑧申请者(或⑨发明者) |           |      | ⑫申请日期     |

[注1] ⑤⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳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《公开特许公报》的文件号。

[注3] 报道序号由7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) .....(33)
- 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) .....(36)
- 家庭的或类似的垃圾的收集或清除(B65F) .....(117)
- 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) .....(120)
- 搬运薄的或纤线状物料, 如薄板、卷板、线材(B65H) .....(212)

## 二、卷扬, 提升, 牵引(B66B—B66F)

- 提升机(B66B) .....(248)
- 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) .....(256)
- 绞盘机; 绞车; 滑车, 如滑轮组; 葫芦(B66D) .....(279)
- 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) .....(282)

## 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) .....(293)
- 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) .....(295)
- 其它类目不包括的液体的分配、配送或传送(B67D) .....(301)

## 四、鞍具, 家具装潢(B68B—B68G)

- 马具; 与马具有关的装置; 鞭子或类似物(B68B) .....(310)
- 鞍座; 镫(B68C) .....(310)
- 用皮革、帆布或类似物制作物品(B68F) .....(311)
- 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) .....(311)

# 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)

**B65B1/00 DE3210787 8500001**

## 草药充填装置

该草药充填装置，包括有一个立放的圆筒，各种草药在圆筒内由搅拌器混合。圆筒底部是一块振动板，板的下面装有计量杯。计量杯装在旋转盘上，转盘步进转动时，满装物料的计量杯即位于卸料管上部，物料通过卸料管落入振动器上放置的容器中，充填完毕，容器再密封。(18页)

FRENSEMEYER D 1982.3.24

**B65B1/00 DE3214240 8500002**

由塑料复合薄膜制成的烟草包装盒——盒口用密封条沿折页盖边缘的整个宽度进行封合(26页)

FOCKE & CO 1982.4.17

**B65B1/00 EP86371 8500003**

## 装放粉粒物料袋子的封合方法

这种装放粉粒物料的袋子，在靠近袋口处有密封条。密封条有一个进料孔，供料管可伸入供送粉粒物料。密封条在袋口内壁上，系由粘结剂涂覆而成的一条干的密封层。使用时，先用喷枪喷射一种溶剂使之活化，再使两密封胶层封合，粉粒物料即封装在袋里。最好在袋口内壁有一层加强层，粘结剂即涂覆在加强层上。(23页)

NAKAJIMA SEISAKUSHO 1982.6.11

**B65B1/04 US4398578 8500004**

碎石或种子的配发装置——矩形料仓在两块侧板之间装有一块带孔的滑板作为控制卸料用(8页)

US SEC OF AGRICULTURE 1981.4.16

**B65B1/06 DE3210724 8500005**

## 具有计量装置的袋子充填器

该种袋子充填器具有计量装置，物料计量后再卸入垂直的充填管中。充填管的上端有一个振动漏斗，可防止物料流阻塞。位于振动器下面的一根垂直导管，把物料送入导管尾端的包装袋中。导管内装有铰装的活门，在袋子充满后关断物料，并使之在落入袋子之前被压实。(10页)

BOSCH R GMBH 1982.3.24

**B65B1/18 DE3209280 8500006**

## 袋子阀管的封合方法

此方法在袋子充填之后对阀管进行封合，特别适用于具有单层或多层管形阀管的袋子。在阀管的组成中，至少有一层必须包含有可充电的物质。充填完毕，已充填袋子从充填管上拔下之前，一个马蹄形的或辊形的机构即移向袋底运动的路径处，使其表面与袋底保持短暂的接触，而在接触之前，阀管已局部电离。(18页)

HAVER & BOECKER 1982.3.13

**B65B1/18 EP86449 8500007**

## 粉粒物料装入阀门袋的方法

本方法使用粉粒物料充填阀门袋，充填时把充填管插入袋侧的阀口，一边充填，充

填管同时以预定的角度旋转。由于充填时充填管不断转动，因而可保证卸料口粉粒物料流的轴线，亦即物料的流动方向，能与袋壁充填口的中心平面保持垂直，从而能使粉粒物料得以均匀的装入袋中。(19页)

NAKAJIMA SEISAKUSHO 1982.2.16

**B65B1/22 SU982973 8500008**

#### 易碎物品装袋机

该装袋机有一个包装件进给输送装置、包装件固定装置以及一个振动板。为防止动应力从振动板传送到输送装置，输送装置应能绕水平轴转动。位于输送装置下面的包装件固定装置，在输送装置的两侧装有旋转夹。输送装置能在一端枢转。振动板装在一块带弹簧的底板上。输送装置性能可靠、维护容易；弹簧可减少冲击应力，使包装效果更好。(3页)

GRAIN PROC PRDTS RE 1981.2.24

**B65B1/24 US4408440 8500009**

#### 新鲜菠菜的压实包装机

该种半自动包装机，用于把新鲜菠菜和冰块装入筐中压实后再装上盖子。操作时，菠菜和冰块借助自重通过漏斗和导管进给，然后柱塞沿导管下移，把菠菜压入下面的开口筐中。柱塞有长槽，定位杆可从槽中伸出，以便柱塞后退时，由定位杆把菠菜阻挡在筐中。然后上述已充填的筐子相对导管横向移出，放上圆形盖子，借助筐子的钢丝提手套在盖子伸出的凸片上把盖子固定住。这时，定位杆方从菠菜和筐盖之间缩回。(8页)

VAN KESTEREN J 1981.8.6

**B65B1/28 US4396045 8500010**

#### 粉粒物料装入容器的充填装置

该装置对上端开口的容器进行充填，可减少粉尘的飞扬。包括有一个带孔的密封盖，充填时套在容器口上；充填管系由织物制成

的锥形管，两端开口，上口与密封盖的料口连接，使用时插入容器中。这种由织物制成的充填管，空气可以通过管壁，而粉粒物料则不能透过管壁逸出。(7页)

CAIN G E 1981.4.6

**B65B1/32 DE3208810 8500011**

包装容器定量充填用的计量秤——在料斗和防护罩之间由环形的挠性薄膜连接以防止粉尘逸出(10页)

GREIF-W MASCHF AB GM 1982.3.11

**B65B1/36 DE3211839 8500012**

液体的容积法计量和配发装置——在使用消毒液清洗时，由控制机构把阀打开(11页)

BOSCH R GMBH 1982.3.31

**B65B1/38 DE3307135 8500013**

定量粉粒物料的抽取装置——轴向移动的转筒具有压入一排出活塞(26页)

MG 2 SPA 1982.3.3

**B65B1/38 SU905188 8500014**

粘液配制剂的涂敷装置——装有立柱，其支架有环形开口，配制阀上有限流装置(4页)

ZOLOTARENKO A K 1980.1.28

**B65B3/00 FR2522615 8500015**

纸板箱的充填和封合方法——直线输送装置和封合工位垂直(20页)

NOVA-SOCIMEC 1982.3.5

**B65B3/00 SU971702 8500016**

#### 粉粒物料装罐机的配发装置

该装置用于粉粒物料的装罐，在转盘的周边上装有若干充填头，结构十分简单。罐头进给器系一些装在转盘上与充填头同轴线的气缸，罐头借助凸轮推向充填头。罐头由输送带送往分隔星轮，由星轮再送到水平的

托板上(此时托板应处于最低位置)。然后转盘的轴使推杆上移,从而带动已放有罐头的托板抬起,移向凸轮的入口。由于充填头和托板同步运转,保证了充填头上的罐头供应。(4页)

BAGGING PACKING EQN 1981.4.23

**B65B3/02 EP85509 8500017**  
**炸药筒的制造方法**

此方法能把胶状的或乳液状的粘性物料(如炸药)充填到纸卷炸药筒中。先把纸缠绕在芯轴上制造纸筒,绕制完毕,纸带的尾端折叠粘合固定。然后由料仓中的供料器把膏状物挤出对纸筒进行充填;充填时,挤出物可由芯轴进入纸筒。充填完毕,把纸筒进料端的挤出物切断,再将已充填好的纸筒从芯轴上拔出。(15页)

CIL INC 1982.2.2

**B65B3/04 US4366846 8500018**  
**沿铁轨收集油的装置——油收集在位于铁轨下壁上有不渗油衬层的充有道碴的容器中,然后排到储缸(16页)**

TRUE TEMPER CORP 1981.8.6

**B65B3/04 US4394877 8500019**  
**废液抽取装置——位于输送汽车下面的伸缩式导槽上装有废液容器,导槽伸入要抽取废液的贮槽下面(8页)**

WHY TE L 1981.8.6

**B65B3/04 US4398574 8500020**  
**汽车并排轮胎的充气方法**

操作时,先使用第一长形工具把轮胎气嘴上的防尘帽旋松,移去防尘帽和第一长形工具。第二长形工具由中空的管子组成,管子的一端为压缩空气入口,另一端为一凹穴,可套在气嘴导管上。当中空管子套在供气管上后,用夹子把供气管夹紧,第二长形工具

即可套放在气嘴导管上,再用夹子把导管夹住,第二工具即固定好了,气源开始对轮胎充气。充气完毕,松开供气管,移去第二长形工具,仍旧使用第一长形工具把防尘帽旋上。(4页)

MOORE I V 1981.10.28

**B65B3/04 US4398576 8500021**  
**纸质阀门袋充填包装机**

该充填包装机包括一个推进装置迫使物料从料斗卸出,由充填嘴装入袋中。充填嘴系活动的,可从一个水平位置移向另一个倾斜位置,在后一位置时,充填嘴端部向下倾斜。充填嘴端部上面,装有一个袋夹,当充填嘴位于水平位置时,袋子被夹放在充填嘴与固定夹钳之间,而当充填嘴倾斜时,袋子被松开。袋子充填在充填嘴位于水平位置时进行。袋子充填完毕,借助充填嘴的倾斜,使袋子从充填嘴和固定夹钳之间松开。

(10页)

VREDENBURG E W 1981.8.20

**B65B3/04 US4398577 8500022**  
**自动计量和配发流动物料的装置**

该装置对流动性物料进行计量,并把定量的流动性物料装入输送皮带上移送的开口容器里。进给料斗下面装有配发管,配发管上的进料口数量与配发头数量相等。进料口借助气动装置操纵的滑阀周期性地打开,使已定量物料送入。当进料口关闭,气动活塞把物料从滑阀容腔压向配发头;然后出料口关闭,配发头中的气动活塞向下移动保证物料完全卸出。若要增加卸出量,只须增加压缩空气脉冲时间即可。配发头装在具有轨道的支架上,因而充填时配发头能与要充填的容器一同运动。支架装在轴上,轴偏心地安装在由链条带动的链轮上。该装置能精确而快速地对粉粒状的食品进行计量和定量配发

充填。(24页)

SAUER R L

1980.8.28

**B65B3/04 US4405000 8500023**

**液化石油气贮槽的自动关闭阀——启动器使**  
**活塞向阀座移动以关闭主通道(9页)**

AUTO STOP CORP

1981.8.24

**B65B3/04 US4406313 8500024**

**筒形容器的液体灌装机**

该灌装机有一个流量检测器与液压源连接,以便通过液流,并根据通过的确定液体体积发出相应的信号。与流量检测器相连接的,还有一个主流量阀。主流量阀装有一个信号驱动阀门启动器,使主阀在开、闭位置之间动作。灌装嘴有一个可控制的卸料口,使主阀来的液体灌入下面的筒形容器中。流量控制器与流量检测器和阀门启动器相连,可根据通过计量装置的预定液体容积所发出的信号去驱动启动器,把主流量阀关闭。

(6页)

TEXACO INC

1981.9.25

**B65B3/04 US4407339 8500025**

**挠性包装管——具有双层管壁以利包装**

(6页)

HOECHST AG

1972.11.9

**B65B3/04 US4408640 8500026**

**自动洗碗机洗涤槽的灌装系统——具有液面**  
**检测控制器以及液体容积的倍率选择装置**

(5页)

SINGER CO

1981.10.26

**B65B3/04 WO8302761 8500027**

**混合溶液克分子浓度和重量百分比的测**  
**定——使用电子天平、溶液流量控制电路以**  
**及微处理机进行测定(47页)**

SPIRAL SYSTEMS INC

1982.2.10

**B65B3/08 DE3212292**

**8500028**

**食品计量和包装装置**

该装置用于膏状食品的容器灌装,包括一个装有输送螺旋的料斗,输送螺旋与计量装置以倾斜的传输导管连接。已计量的物料,由计量装置下面的垂直灌装管装入包装容器。然后,已充填容器由输送皮带送往存贮工位。各导管的内壁,均涂覆有塑料以减少摩擦阻力。(18页)

BENZ & HILGERS GMBH

1982.4.2

**B65B3/16 EP89064**

**8500029**

**把液体从大容器卸放入小容器中的装置**

该装置能把液体从大容器灌装到小容器中。大容器装在支架上,容器盖子可借助固定在挠性管子上的连接螺帽旋松后移开。当螺帽拧紧时,螺帽推动一个密封塞头从大容器的出料口拔出。挠性管子的另一端固定在阀上,当小容器同阀连接后,阀即自动打开。同时,撞针把小容器的阀也顶开。(33页)

WELLA AG

1982.3.19

**B65B3/16 US4397132**

**8500030**

**液体贮存和配发用的挠性容器**

这种用于贮存和配发液体的容器,具有膜盒式的折迭挠性壁,使用配发盖密封。配发盖的导管,与单向阀连接;借助压折容器,而将内装物卸出。盖子可由螺纹固定,也可压入容器颈部固定,或者使用下述任一种方式封合:超声波、旋压封合、电磁能量封合、微波辐射封合、激光封合等。盖子封合应在容器充填后进行,容器充填时,由颈部和底部的夹子把容器拉直;盖子装好后,容器的底部收缩,迫使内装物压入配发盖,消除了残留的空气。这种容器可用于液体或粘性食品的贮存和配发,如糖汁、芥子油、牙膏之类。由于内装物密封,与大气隔绝,因而可防止变质。使用时,内装物很容易挤出,并

能从容器中完全挤光。(5页)

RESEAL CONTAINER CO 1981.5.1

**B65B3/26 US4398575 8500031**

**软饮料瓶的灌装机**——在公共罩壳内装有液体控制阀和气体控制阀,灌装管中装有特殊的阀以防止涡流(6页)

BARRY-WEHMILLER CO 1981.6.26

**B65B3/28 EP89613 8500032**

**精确计量的瓶子灌装系统**

这种灌装系统最适用于玻璃瓶灌装液体,玻璃瓶由输送装置单个或成组的送往灌装工位。称量装置先对空瓶进行称量,然后再灌装,至给定的总重量,灌装停止。重量信号由称量机的传感器发出,送往采样和保持电路,由加法器对空瓶重量信号和液体净重信号进行相加,相加结果在比较器中与给定重量比较,以判断是否应停止灌装。

(45页)

BAUSCH & STROBEL 1982.3.17

**B65B3/32 EP85758 8500033**

**牛奶场的自动装瓶系统**

该牛奶灌装系统在大的牛奶贮槽底部装有可杀菌的配发头,牛奶经配发头灌入瓶中。配发头具有计量缸和短的出料管,后者由阀门控制开闭。配发头用螺纹与贮槽底部连接。此外,配发头也可以装在贮槽的顶部,这时导管应从计量缸伸入贮槽,由沉入泵提升牛奶送入计量容腔,由此再送往灌装管。

(56页)

MOLKEREI ELSDORF EG 1982.10.20

**B65B3/36 EP86098 8500034**

**多路液体灌装系统**

该系统可同时对几个容器进行等容积的液体灌装,包括有一个贮液槽,贮液槽由导管与泵和灌装管连接,灌装管下游端再返回

贮液槽中。灌装管的各个放液口,分别由各自的电磁阀控制;灌装管的下游端装有压力调整器,可使液体始终保持正压状态。电磁阀由时间继电器控制,操作时间和间隔时间可以改变。本系统可用于细颈玻璃瓶,试管的多路灌装,特别适用于微生物试验室。本系统用于含有不溶性悬浮物料的液体时,不会像一般的灌装系统那样使活塞发生阻塞。(10页)

MERCK & CO INC 1982.2.8

**B65B5/06 DE3306067 8500035**

**纸片的垂直堆迭装置**

该装置把堆迭的纸片放入硬纸板箱中,包括有一个垂直的纸片堆迭筒,空的纸板箱放在纸迭下面的定位支架上。堆迭筒和纸板箱之间由导筒连接,即导筒位于纸板箱的顶端。当堆迭筒下面的两块滑板向外侧滑动时,纸板迭便落入下面的纸板箱中。由于纸迭下落产生的空气压力,将使箱壁贴附在支架侧板上。(8页)

WILL ECH & CO GMB 1982.3.9

**B65B5/06 SU965904 8500036**

**燃料块装放机**——对于导电的非磁性推进器,由电磁系统驱动(3页)

SELEZNEV G D 1981.3.6

**B65B5/06 US4406110 8500037**

**冲程可调节的气缸**

该气缸的行程通过固定在活塞杆上的负载能够调节。一个与气缸连接的控制阀,在活塞的延伸冲程时控制气缸的排气量。与控制阀相连的缓冲阀,在活塞接近冲程结束时,关闭排气,即在活塞冲程到底之前,使气缸中保留有少量的空气。缓冲阀具有调节机构,以便控制活塞冲程的长度。(8页)

A-T-O INC 1980.10.1

**B65B5/08 SU971703 8500038**

### **塑料瓶或玻璃瓶装箱机**

该装置可以把塑料瓶或玻璃瓶装入箱子中,不同尺寸和形状的瓶子以及包装箱由输送装置进行输送。旋转进给器由四块叶片组成,叶片数量与摇板数量对应。摇板与梳齿的自由端连接,叶片上的凸块在分隔器的导轨中滑动。瓶子移向进给器的叶片,借助输送装置到达制动器,停止向上移送,再由叶片沿导轨送往装箱工位,与箱子的分隔板之间的中心对准,瓶子借助自重落入箱中,同时输送装置再移送来另一个瓶子。(4页)

**BAGGING PACKING EQU 1981.3.18**

**B65B5/08 US4408436 8500039**

### **瓶子装箱机**

这种装箱机用于把立放的瓶子底朝上地或平放地装在箱子中。具有一个使瓶子排齐的一组格子以及位于格子下面的一条输送带运送箱子。在格子和箱子之间有一个旋转进给器,接受来自格子的瓶子并使之翻转为底部朝上,再装入箱中。格子组的上面有一些夹持器,可夹住瓶颈再推入旋转进给器中由摩擦制动机构固定;最后,进给器中的一组瓶子,将由后面一组瓶子推送时压入箱中。(7页)

**LODGE & SHIPLEY CO 1981.5.22**

**B65B5/10 SU962105 8500040**

### **成组物品包装装置**

该包装装置能输送成组物品并使之装在箱子中;结构简单,对易碎物品也很安全。包括有固定板、活动板、导板以及物品夹持装置,后者由具有尖端的弹性杆组成。物品成组之后,中空导板即插入物品之间的空隙,直到碰到固定板停止。然后活动板下移与固定板接触,夹持装置的尖端靠在导板的弯曲面上因而变形弯曲,再从物品的四周插入,把物品提升起来送往装箱工位,在装箱工位

借助活动板抬起而松开夹持装置,物品落入箱中。(3页)

**WRAP PACK EQPT EXP 1981.3.18**

**B65B5/10 SU962106 8500041**

### **挠性扁平物品的包装装置**

该装置可获得完善而密实的排列,特别适用于塑料包装物。包括有进给滑槽、包装物装放机构以及箱子输送装置。装放机构由具有球形凹穴的伸缩柱塞组成。柱塞下面是带有活门的支架,箱子放置在输送装置的制动块之间。包装物逐个送往支架上,由自动操纵的柱塞把包装物经活门推向箱底。球形凹穴起吸杯作用,防止物品相对箱子移动。柱塞的行程随箱内物品的增加而自动减小。(3页)

**WRAP PACK EQPT EXP 1981.3.18**

**B65B5/10 SU965905 8500042**

### **块状凝乳的包装装置**

该装置用于包装块装凝乳,包括有凝乳盒、凝乳盒灌装机构以及包装盒进给器。为更好地装放和简化结构,凝乳盒灌装机构由带制动器的旋转盘组成。凝乳盒上有两块板,一块板在具有配重的连杆端部枢转,另一块板可把凝乳块卸入包装盒中。当凝乳送入盒中时,弹簧承载板与转盘制动器作用使转盘停止。间隙机构由带驱动器的杆件和能自动调整的制动器组成。(4页)

**KATSIS F M 1981.3.17**

**B65B5/10 SU977285 8500043**

### **使用连续带子裹包物品的包装机**

该机使用连续的带子裹包物品(如仪器、工具之类),可保证带子在各工位准确定位。滑槽十分光滑,可避免带子的损坏和切断时产生燃烧现象。包括有物品输送装置、旋转滑槽、提升滑槽以及位于提升滑槽下面的有进料门的承载器。还装有由电磁铁操纵的借

助制动器定位的导板、带子导引装置、加热的切刀以及盒子进给器。滑槽由电磁铁操纵，承载器的下部在进料门两侧装有两块活动板，活动板上装有加热的切刀；滑槽操纵电磁铁与切刀连接，当滑槽产生堵塞等故障，切刀亦相应停止工作。(9页)

GAVRILOV G P 1981.6.26

**B65B5/10 SU979207 8500044**

### 物品装盒机

这种物品装盒机的驱动装置结构简单、很少调整、工作可靠。整机包括有输送/集聚装置、物品翻转装置、柱塞、提升板以及使盒子转动并下降的机构。本机器的驱动装置，采用分分传动的形式，包括有装在轴上的联轴器、四组成对的转盘和齿轮；后者中的两对，通过链条传动装置去驱动盒子转动机构。(3页)

ROSPISHCHEPROMAVTOM 1981.4.13

**B65B5/12 SU971704 8500045**

### 单件物品的装放机

该装放机在出料口有一个料斗与进给器连接。为提高生产率，每一个进给器下面装有水平移动的堆迭装置，堆迭装置下面是带有若干孔的板，以便物品能够通过。排列机构为料仓中直立放置的一些隔板，板的间距等于物品的宽度。隔板的顶端相对水平面倒角20—30°，相邻隔板的倒角方向相反。

(4页)

KULESHOV A V 1979.1.8

**B65B7/00 DE3210566 8500046**

使用电磁场的定位系统——使物品、托板以及构件彼此相对移动(22页)

ARTUSI A 1982.3.23

**B65B7/00 FR2523073 8500047**

### 食品容器的支承装置

该装置用于食品容器由超声波焊封盖子时把容器口托住。使用时，刚性支承板的平面对着超声波焊封头。支承板与容器之间有一空隙，在环绕空隙的支承板上装有柔软可压缩的缓冲连接板，后者上面再装放底板，因而当焊封头下压时，能起到缓冲作用，并使盖子的不平处得以压实平整。(10页)

ETABS CAZAS 1982.3.12

**B65B7/00 US4409045 8500048**

双件热塑性塑料容器的制造装置——在成形转盘上使用芯轴成形容器并封合接缝(11页)

MARYLAND CUP CORP 1982.7.20

**B65B7/02 DE3203951 8500049**

### 已充填塑料薄膜袋子的排气和封合装置

该装置对已充填的塑料薄膜袋抽气后用加热丝进行封合。袋子先套在真空抽气嘴上，袋壁与抽气嘴的周边紧密贴合保持密闭。抽气之前，袋子的上壁由一个移送机构移送到一个平面上，袋子的下壁与袋口垂直。本装置可用于家庭包装冷冻食品。使用时，先从双层薄膜卷筒拉出薄膜封合两侧边，然后折叠底部，横封底部的同时使之从料卷上切断，再充填、抽气、顶部封合。(15页)

PETRA-ELECTRIC HOHL 1982.2.5

**B65B7/02 SU977286 8500050**

袋子封合装置——具有袋口拉紧气缸以及操纵压力可调连杆的齿轮(3页)

GDZNAK RESE INST 1981.1.28

**B65B7/02 SU981102 8500051**

弹性包装的密封方法——容器颈部在夹持之前先围绕塞头弯折，因而颈部边缘不会相互接触(2页)

PREDEIN A P 1981.3.27

**B65B7/16 DE3124733 8500052**

可弃置容器的密封装置——有上下冲头将片

材挤压在容器边上(19页)

WACHSMUTH G

1981.6.24

**B65B7/16 SU965906 8500053**

### 具有转台和推杆的聚乙烯小瓶上盖机

该上盖机可用于食品、化工以及医药工业,包括有带连接滑槽的振动料斗、把盖子送往转台的气流输送系统、带凸轮控制杆的转台、盖子推杆以及盖子贮放凹穴。为防止变形的盖子损坏瓶子和机器以及防止上盖时瓶子偏离中心轴线,每一个转台的凹穴在底部有一个环形的凹槽定位瓶颈。凹穴呈截头圆锥形状,其底边与环形凹槽形成一个伸入瓶颈的凸缘。推杆端部由套筒限位,套筒可使要上盖的盖子水平放置。(4页)

PRUGOV V P

1981.3.13

**B65B7/20 DE3247521 8500054**

### 纸板箱封箱机

该纸板箱封箱机具有纸箱支承板以及使纸箱在支承板上移动的一对分隔安装的皮带。封合工位沿纵向位于支承板的上面,其顶部封合头可对纸板箱的顶面进行封合。控制器可使皮带转动,顶封合头在支承板上提升一个合适的高度,皮带的停止,也由控制器进行操纵。(18页)

MARCHETTI A

1982.2.17

**B65B7/28 EP89090 8500055**

### 包装件的密封装置

该装置用于包装件的密封,具有封套贮放工位以及位于装放工位处的封套托板,封套由压板推到包装件上。托板具有两条平行的凹槽,槽中具有支承凸缘,两凹槽的槽壁彼此平行。压板沿导轨与通过凸缘的平面垂直移动。靠近凸缘的压板,在离开凸缘一定距离处被定位。凸缘很窄,凸缘之间的间距这样确定:保证与凸缘接触的封套能由压板推

向包装件与之粘合密封。(23页)

ADMIN AUTOM VULCAAN 1982.3.15

**B65B7/28 EP91813 8500056**

### 容器的铝箔盖固定用模具

该模具用于把铝箔盖子固定到铝箔制容器上,包括有一个上模和一个下模,下模有一个托板,可以支承铝箔制容器;下模包括有一个能向上移动的切刀和一个固定的切刀,后者在切制时作为刀座。当上、下模具相对移动时,两切刀动作切成容器盖。该模具具有弹性支架和四个刚性导杆,后者使盖子边缘在容器凸缘上弯折,然后再卷边。

(14页)

EKCO NV

1982.4.13

**B65B7/28 EP91840 8500057**

气瓶塞头的密封装置——具有带夹座的支架以及冲压装置,后者把密封件压在塞头颈部(14页)

ELF ANTARGAZ

1982.3.26

**B65B7/28 US4363425 8500058**

柴油机油罐的漏斗——装于罐顶部并有挠性管通入充油管(54页)

EHRENRIK B J

1980.2.11

**B65B7/28 US4396655 8500059**

使用薄的膜片封合玻璃容器的方法——借助加热玻璃瓶凸缘、涂覆乙烯和丙烯酸聚合物以及加热密封膜片进行封合(7页)

OWENS-ILLINOIS INC

1982.3.8

**B65B7/28 US4397133 8500060**

### 容器的充填和封合机

该充填封合机用于把液体装入一定形状和尺寸的开口容器,充填完毕,使用密封盖封合。一个旋转的承载盘把各个工位联系起来,转盘周边上有若干分开的盆形凹口,可

逐个接受容器和传送容器。盖子由盖子输送系统供给已充填的容器进行封合。(8页)  
LYKES PASCO PAKING 1980.9.19

**B65B9/00 GB2101554 8500061**  
**包装货物用的薄膜裹包装置——有一薄膜进给卷筒和将焊封件送出薄膜焊封工位的装置(11页)**

BOZZA I 1981.7.17

**B65B9/00 SU975501 8500062**  
**聚酯包装袋的液体充填嘴**

该充填嘴端部呈楔形,具有剖分的出料口,出料口的两个相对外壁上装有加强肋片。为更有效地进行充填,加强肋片由开口的压电陶瓷环形成的振动器组成,压电陶瓷环一端与出料口固定,一端与交流电源连接。在电源的一个半周期,压电陶瓷环向外移动一个距离撞击袋壁,而在电源的另一个半周期,陶瓷环回复原来位置。由于交流电源是连续变化的,因而压电陶瓷环即不断振动。

(2页)

LITH FOOD IND DES 1981.5.4

**B65B9/02 SU965907 8500063**  
**热收缩薄膜裹包机**

该热收缩裹包机具有顶部薄膜卷筒托架、底部薄膜卷筒托架、封焊机构、薄膜切断机构以及包装件移动机构,可对未固紧的堆叠物进行裹包。在顶部薄膜卷筒托架处,装有可水平移动的送料辊以便从卷筒拉出薄膜。本装置系一种通用的热收缩薄膜裹包装置。(3页)

LEATHER SHOE IND RE 1981.3.18

**B65B9/02 SU967874 8500064**  
**使用薄膜包装物品的包装机——两条环形链条上装有若干夹头,可与链条之间的加热器**

配合动作(3页)

CAR IND CONS INST 1980.9.24

**B65B9/02 SU979208 8500065**

**织物卷裹包机——施胶裹包片材的输送带装在切断装置的后面并且与之平行(4页)**

UKR LIGHT IND MIN 1981.6.15

**B65B9/02 SU981103 8500066**  
**火柴盒的标签成形和包装装置**

该装置包括有进给机构,贴标机构以及火柴排切断机构。为提高生产率,还装有一个把火柴排装入盒子的机构。该机构位于火柴排切断机构之后,由几对上下压辊和一条装有C形夹子的链条输送带组成。切断机构把带状火柴切成一块一块的火柴排之后,被送往压辊,由压辊推送到链条上的夹子处;夹子夹住火柴排移动,转过90°,把火柴排推入受料盘上放置的火柴盒内。(4页)

BALABANOVO EXP WORK 1981.4.10

**B65B9/02 SU982974 8500067**

**管子的贮存、包装和配发装置——具有带制动器的倾斜进给导轨、支承辊、封焊用提升板以及卸出装置(8页)**

UKR UKRGIPROMET MET 1981.2.26

**B65B9/06 SU971705 8500068**

**多容腔筒形薄膜成型器——把C字形插片边缘与折叠薄膜内表面焊合,折迭薄膜的折页则与插片焊合(3页)**

BAGGING PACKING EQU 1981.6.15

**B65B9/06 SU971706 8500069**  
**热封袋子成型器**

该装置使用热封合裹包材料借助袋子成型器和物品进给管对物品进行包装,可以提高定位精度,袋子长度亦可调节。包括有焊缝成形机构以及带驱动轴的薄膜拉引机构;

驱动轴与封合机构联动。程序装置由带弹簧负载的凸轮和装在辅助轴上的旋转调节器组成，驱动轴上装有凸轮控制的离合器。当已成形的筒形薄膜借助压辊和凸轮被拉引到一定位置时，凸轮作用行程开关断开离合器，同时使热封器工作。当热封完毕，凸轮借助弹簧复位，封合机构由行程开关控制停止，行程开关同时又使程序装置的离合器接通，下一循环动作再开始。袋子长度可由齿轮速比和压紧轮的直径改变调整。(4页)

KAVN POLY 1981.6.16

**B65B9/06 SU973414 8500070**  
**物品的塑料包装装置**

该装置具有塑料薄膜折迭机构、横封机构、包装件夹持机构、使夹持机构前移和后退的机构、气缸、包装件封合机构以及卸出输送机构。为提高包装件长度和卸出输送带间隙运动的稳定性，同时也为了减少压缩空气的耗量，把夹持机构的前移后退控制装置、卸出输送带同气缸连接起来。至少有一个气缸端盖上装有一对由螺旋驱动的装置，可使气缸往复移动。(3页)

KAUN PDLY 1981.5.6

**B65B9/06 SU979209 8500071**  
**施胶包装封套成形装置**

该装置可使用各种包装材料以形成包装封套；制造时，先成形为扁平封套，再形成折叠边。薄膜从料卷拉出，由喷胶嘴对薄膜边施胶，再借助成形导轨和橡胶轮成形为折扁的封套，这时纵向边已搭迭胶合、干燥形成纵封。然后封套由导轨扩开形成袋子，借助双轨道上安装的一些导辊进行底边折迭，已成形的袋子由进给转辊送往下一工位进行充填包装。(2页)

POLYAKOV E N 1981.6.19

**B65B9/06 SU979210 8500072**  
**包装材料成形装置的调节器——成形板上的**

扇形凸块与支杆上的制动器接触(5页)

UKR PROVISION MACH 1981.6.30

**B65B9/06 SU982975 8500073**  
**热封合袋的成形、充填和封合装置**

该装置包括有袋子成形器、袋子纵封器、袋子拉动机构以及装在平衡摆杆上的带有夹持器的封合机构。该装置可用于化工、食品等行业包装易碎的小物品。为便于无级调节袋长，拉袋机构的倒顺装置通过离合器与平衡摆杆连接。离合器由平衡摆杆上的触点控制。(3页)

PEAT IND RES INST 1981.7.21

**B65B9/10 SU979211 8500074**  
**把易碎物品装入可热封薄膜容器的充填管——由两侧板的橡皮边支承矩形管道形成延伸的部分(4页)**

BAGGING PACKING EQU 1981.6.18

**B65B9/12 US4407108 8500075**  
**自动袋子充填机**

这种自动袋子充填机包括有称量进给器以及由支杆托住的料斗；支承杆固定在秤盘上，秤盘由悬臂托住。料斗底端伸入充填管内，充填管部分位于成形管中并与之连接。进给螺旋进料器借助轴悬挂在料斗顶部的电动机上。料斗、支承杆、充填管、螺旋进料器的轴以及电动机全部由秤杆所支承。物料储仓由供料管与料斗相连。(6页)

DU PONT DE NEMOVR S CO 1980.12.29

**B65B9/20 EP89846 8500076**  
**袋子的制袋、充填、封合机**

该立式的单头或多头包装机，能对薄膜进行制袋、充填和封合。薄膜连续进给，在一个工位处先形成袋底，并形成固定在袋子上的三角形折页。折页端部，借助与折页折

迭在一起的密封带而一并固定在袋子上。这种成形后的袋子,具有三角形的底、不规则四边形的侧壁以及具有密封顶部的三角形端壁。(47页)

ICA SPA 1982.3.18

**B65B9/20 GB2118133 8500077**  
**管形袋成形机**

这种袋子成形机具有成形器,薄膜由拉动装置从成形器拉向充填管,经纵封机构形成纵缝,再横封成为管形袋子。在充填管道内至少装有两条环形输送带交替输送要包装的物品。环形输送带围绕充填管道内的支承机构旋转。本装置最适用于包装蔬菜,操作时,先把蔬菜推入垂直的充填管道内装满,再用一个顶推机构把蔬菜尽可能的压缩,因而该装置包装蔬菜,可大大节省薄膜。

(6页)

EUROBREVA ENG TRUST 1982.4.6

**B65B11/02 SU975502 8500078**

**具有裹包筒的硬币裹包机——筒上有槽孔,**  
可装放弹性的导纸板(6页)

BANK OPERATION MECH 1981.5.12

**B65B11/04 EP85390 8500079**

**堆迭物品的拉伸薄膜裹包机**

该裹包机可对堆迭物品使用拉伸塑料薄膜进行螺旋缠绕式的裹包。堆迭物品放在底座上的一个转台上;立柱装在转台旁边的底座上,立柱具有垂直移动的滑块,滑块上装有薄膜卷筒的支架和制动器。薄膜借助驱动轴从卷筒上拉出,驱动辊转速大于卷筒转速,薄膜因而被拉伸。然后薄膜绕转台上的堆迭物进行裹绕,转台速度,应低于驱动辊速度。

(13页)

SANPACK-GES GREINER 1982.1.29

**B65B11/04 EP86045 8500080**

**拉伸薄膜包装机**

该使用拉伸塑料薄膜包装堆迭物品的机器,包括有一个装放托盘并使之转动的转台;要裹包的堆迭物品,放在托盘上。该包装机的操作动力,由铲车供给。即使铲车的驱动前轮与该机器的两个传动轮啮合,由后者间接驱动转台。拉伸薄膜卷筒,安装在铲叉上的一个套筒上面。(36页)

KEOGH-PETERS B G P 1982.10.27

**B65B11/04 SU906802 8500081**

**弹性材料的卷紧装置——上部弧形支架有辅助支架可绕卷轴自由摆动(2页)**

ROSHAL CHEMIC COMPL 1980.6.5

**B65B11/05 FR2521100 8500082**

**锥形物品的包装装置——把纸板箱坯送往两个锥形物品迭上进行包装(41页)**

MEAD CORP 1982.1.22

**B65B11/06 SU971707 8500083**

**物品裹包机**

该裹包机使用纸张等挠性材料对不同尺寸和形状的物品进行裹包。裹包之前,纸和物品经过定向和对中处理,因而可获得高质量的包装。物品垂直进给,与物品尺寸相应的裹包纸由机器自动提取。裹包纸由大的纸卷上切出,切断长度由可以连续变化的松纸齿轮系轮控制。裹包纸的定位对中,则由物品托板下面的可调节制动装置完成。上述操作结束,裹包纸被折迭成五边形的包装容器,由上下两个这样的折迭容器把物品包封起来。(7页)

ELECTROTECH PRODN 1981.4.3

**B65B11/10 SU906803 8500084**

**中空圆筒形物品的裹包机构——有物品夹持**

套筒,其内壁纵向槽孔内有弹性板(4页)  
VOLGA SYNTHETIC FIB 1980.6.30

**B65B11/12 DE3313511 8500085**

**物品的拉伸薄膜托盘包装装置**

物品在包装工位借助拉伸机构裹包在拉伸薄膜中。操作时,先把薄膜拉长至预定的拉伸应力,然后使薄膜以确定的速度供送给物品;薄膜进料速度是可控制的,该速度应大于物品的转动速度。同时,拉伸薄膜对物品拉力的大小,应受到一定的限制。(45页)  
WILDMOSER M M 1982.4.16

**B65B11/12 SU908660 8500086**

**径向支座轴承无外壳的包装——将轴承件固定在一定位置上,并利用真空吸力将油纸紧紧地裹包住轴承(2页)**

CHERNIGOVSKE KIEV 1980.5.5

**B65B11/22 SU977287 8500087**

**矩形物品裹包机——带凸轮的驱动轴操纵受料转台上的连杆机构;受料台上装有物品推送辊(10页)**

UKR FOOD MACH CONS 1981.6.22

**B65B11/32 SU977288 8500088**

**棒形物品包装装置**

该棒形物品包装装置成形机构的液压缸装有两块焊封成形板,成形板由压力闸门的拱形边压住,可提高封合质量。该装置具有液压缸、借助连杆和压簧与滑块连接的活动板。并且,活动板又通过另一连杆和弹簧与闸门铰装在一起。闸门具有拱形的压边。滑块和套筒在具有可调制机构和弹簧的导杆上滑动。焊封成形板与液压缸固连。已施胶纸板坯放在弹簧和焊封成形器之间,然后滑块下移,通过弹簧作用使拱形闸门合拢把箱坯成形为筒状;箱坯连接缝由闸门的拱形弯边使之搭接闭合,由热板加压干燥胶合。

(3页)

DON TECHN DES INST 1978.1.10

**B65B11/36 SU975503 8500089**

**轴向有孔的圆柱形物品的包装装置**

该装置包括有物品进给机构、包装材料进给机构、在物品两端装放端面包装材料的机构、带驱动器的裹包头以及物品的传输装置。为简化结构,裹包头呈W字形,驱动器包括有两个装在轴上的凸轮,还装有裹包头支杆和中间连杆。传送装置的支承面,由当中具有间隙的两条皮带组成。该装置用于纤维卷筒的包装,每小时可包装1500个,比人工包装提高工效10至20倍。(4页)

VOLZHSK SYNTH FIBRE 1981.5.5

**B65B11/36 SU979212 8500090**

**物品裹包机——施胶器的齿轮与挠性浸胶筒接触(3页)**

DOMBAEV G G 1981.6.19

**B65B11/36 SU979213 8500091**

**物品裹包机**

这种柱形物品裹包机具有装在裹包材料导引装置上的带弹簧负载的托板和连杆,连板一端压住裹包材料边缘,另一端压住物品以提高裹包质量。此外,还具有物品进给装置、裹包纸进给装置、切刀以及具有可调导块的导纸板。转筒上装有几对转辊;弹簧承载的导板上装有把纸边压在物品上的弹簧负载操纵杆。物品和裹包纸一同输送与转辊接触,后者使裹包纸成为槽形,由转筒带着移动;物品因与转辊接触而转动。物品转动时,使压住纸边的连杆移开,纸边遂插入物品和一组转辊之间。物品在导引机构下面连续转动,即可由裹包纸完全裹住,最后已裹包好的物品再从转筒上卸出。(3页)

KADASHOV A V 1981.7.23