

专利目录

ZHUAN LI MU LU

搬运与包装

1

1979

上海科学技术文献出版社

专利目录

搬运与包装

(1979年第1期)

上海科学技术情报研究所编
上海包装技术研究会

上海科学技术文献出版社出版
新华书店上海发行所发行
上海群众印刷厂印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 10 字数: 252,000

1979年12月第1版 1979年12月第1次印刷

印数: 1—2,500

书号: 15192-67 定价: 1.70元

《科技新书目》148—100

前 言

科学技术是人类共同财富。专利文献是反映国外最新科学技术成就的重要形式之一。为了促进我国科学技术的发展,我们根据英国德温特公司出版的《世界专利索引》组织编译了《专利目录——搬运与包装》分册,从一九七九年起不定期出版。

内容:主要报道物品和材料包装用的机器设备、装置和方法;物品和材料包装用的容器;搬运及其入库用的机具;起重、卷扬及牵引设备等。

本期译自一九七七年下半年《世界专利索引》中有关美国、英国、法国、西德、苏联五国的专利目录、文摘,其题目经原版改编后与原专利说明书题目不完全相同。

上述五个国家的专利说明书我所大部分均有收藏,读者如需参阅,可至本所文献馆查阅或复制。函办复制,必须注明专利国别与专利号。

专利目录、文摘的著录格式如下:

专利号	国际专利分类号	连续序号
中文题目.....		
.....		
文摘.....		
.....		
.....(专利说明书的页数)		
申请日期		公布日期

本刊由上海化工设计院、上海轻工业研究所、上海轻机公司研究所、上海市业余工大等有关工程技术人员和教师协助此项工作,谨此致谢。

由于编译水平有限,希广大读者批评指正,以便不断改进。

上海包装技术研究会
上海科学技术情报研究所
一九七九年十月

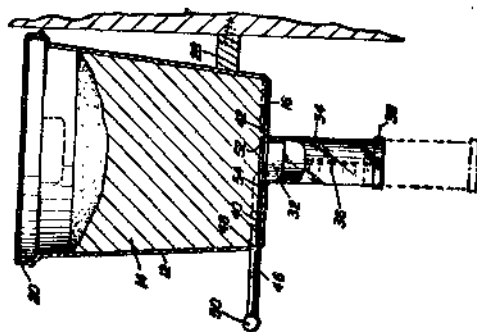
目 录

Q31 包装	(1)
Q32 容器	(29)
Q33 封闭	(50)
Q34 包装用品、包装方式	(55)
Q35 输送机	(67)
Q36 薄物件输送	(100)
Q37 容器输送	(139)
Q38 起重机	(140)
Q39 液体操作	(150)

Q31 包 装

美 国

- | | | | | |
|---|------------|---------|---------|---------|
| USRE29335 | B32b | 0001 | 76.6.17 | 77.5.17 |
| 在文件上贴磁带的装置 ——用于储蓄存折，所贴磁带必需精确定位(8页) | | | | |
| 74.9.3 | | 77.8.2 | | |
| USRE29343 | B65b-55/18 | 0002 | 76.5.11 | 77.5.17 |
| 医用热塑性导管成形板 ——在一个结密的模子上对热固性塑料真空成形(7页) | | | | |
| 76.2.20 | | 77.8.9 | | |
| US4023327 | B65b-09/08 | 0003 | 75.8.11 | 77.5.17 |
| 打包机的控制系统 ——根据定位标记对光电检测起敏感作用的控制包装长度的系统(10页) | | | | |
| 76.6.4 | | 77.5.17 | | |
| US4023328 | B65b-21/06 | 0004 | 75.9.2 | 77.5.17 |
| 瓶组的包装机 ——用间隔件使瓶分隔，以便放置半成形的坯件(13页) | | | | |
| 76.1.20 | | 77.5.17 | | |
| US4023329 | B65b-01/06 | 0005 | | |
| 家禽包装机 ——在输入端具有校准机构，使物品可被抓进运送架(16页) | | | | |
| 75.2.10 | | 77.5.17 | | |
| US4023330 | B65b-11/12 | 0006 | | |
| 管状包裹成形机 ——有形成包装口盖的折合翼和底板以及施胶喷嘴(13页) | | | | |
| 75.11.21 | | 77.5.17 | | |
| US4023479 | B65b-13/18 | 0007 | | |
| 带辅助弹簧的圆筒形大包细绳包扎装置 ——包括枢轴支承在靠近机前端固定构件上的扭转导向臂(10页) | | | | |
| 76.6.17 | | 77.5.17 | | |
| US4023484 | B30b-15/30 | 0008 | | |
| 纤维品打包机 ——具有当加料活塞缩回时带有两个支枢壁的加载压紧室(5页) | | | | |
| 76.5.11 | | 77.5.17 | | |
| US4023517 | B65b-03/04 | 0009 | | |
| 近海油罐系泊用具和油料转运站 ——包括浮式沉箱及带有可联接至油罐支座提升管的(万向)接头上(10页) | | | | |
| 75.8.11 | | 77.5.17 | | |
| US4023601 | B65b-57/14 | 0010 | | |
| 供汽油罐注嘴用的联锁系统 ——具有接受在加油时从汽车油箱排出的(挥发)气体的装置(8页) | | | | |
| 75.9.2 | | 77.5.17 | | |
| US4023602 | B65b-01/06 | 0011 | | |
| 粉末定量供应器 ——有粉末散装容器以及跟容器底部相连的控制阀和振动器的组合体 | | | | |
| 粉末供应器是为了能够供应某些经过计 | | | | |



量的氯化粉末,这种粉末用来对牛奶管道、散装罐和类似的容器进行清洗和消毒。供应器包括一个能将粉末保持在干燥状态的散装容器。有一个控制阀和振动器的组合体和容器底部相连,供料装置连在该组合体上。在供料装置中装有一只可拆开的、透明的、带刻度的容器,它可以量出一个精确数量的粉剂以供使用。数量的多少取决于各个不同设备的需要。(15页)

75.4.14 77.5.17

US4023706 B65b-09 0012
(钢)纤维加强混凝土的搅拌装置——将(钢)纤维加入混凝土而使其不形成纤维球(6页)

75.7.11 77.5.17

US4024058 B07c-05/34 0013
使棒糖定向的回转拣选机——具有带动棒糖通过旋转刷子的圆穴板(5页)

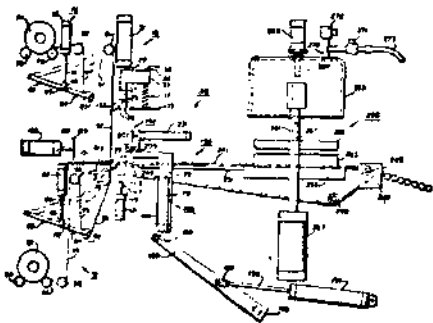
76.4.8 77.5.17

US4024381 G06m-03/02 0014
饼干或均匀一致物品的计数器——具有阻塞和位移部件以暂时打断运送工作(6页)

76.7.22 77.5.17

US4024692 B65b-31/02 0015
大件物品的包装——包括一些滚筒,它用来将松散披覆的薄膜形成裹住产品的筒状膜套,包装机上还装有真空密封装置

此种包装设备、包装方法和最终包装件



适用于如鲜肉类大尺寸的产品。待包装的产品特点是它们常常具有不规则的表面和空隙。从而,要使薄膜在密封时不产生皱纹就很困难。特别是将其置入负压场合后则更为困难。本装置用来将两卷薄膜展成松散作覆盖用的薄膜,将待包装的产品送进薄膜的夹层中间,然后将覆盖的薄膜做成裹住产品的筒状膜套,筒的两端是开启的。(16页)

76.2.18 77.5.24

US4024693 B65b-43/32 0016
纸板箱生产设备——将折叠的剪切件送进和打开以及把袋包放进打开的剪切件中去的装置(26页)

75.9.19 77.5.24

US4024694 B65b-01/12 0017
(饮料)杯的充填和装配装置——包括两个浓缩饮料(计量)分配器,两个输送带和密封设备(9页)

76.6.18 77.5.24

US4024804 B65b-13/18 0018
具有细绳进给机构的回转打包机——具有导板和进给器,使可沿所需要的大包长度有控制地卷绕细绳(15页)

75.11.17 77.5.24

US4024805 B65b-13/04 0019
环形压实和捆扎机——扎紧时在压紧部件支撑扎线上有成套的可缩进的滚筒(8页)

75.11.25 77.5.24

US4024897 B65b-57 0020
能自动防止故障的连锁系统——在罐式运货车注入阀上有一保护罩,它会切断点火系统,防止当注入软管仍在阀内时将车开走(9页)

75.9.18 77.5.24

US4024984 B65d-83/04 0021

尺寸均一颗粒的分配器——从散装存货里逐个地予以分发 (10 页)

75.6.26 77.5.24

US4025067 B65c-09/12 0022

商标粘贴装置的(胶水)传送部件——从行星齿轮传动中得到成角度的和回转的运动 (9 页)

75.7.3 77.5.24

US4025378 B29e-19/02 0023

将筒形聚乙烯商标熔接在聚乙烯瓶上——采用具有高于其它区热吸收能力区域的商标(4 页)

75.2.10 77.5.24

US4025381 B29c-17 0024

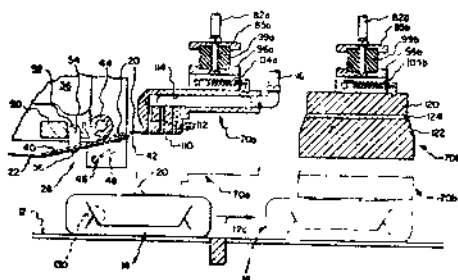
瓶子加套商标的方法——采用一条受热收缩的热塑材料, 卷缝并封闭成套筒 (28 页)

76.5.19 77.5.24

US4025382 B65c-09/14 0025

移动包裹的贴标机——具有带独立支架的可垂直移动的贴料脚板和压气脚板

该装置用来对正在由输送带运送的商品贴上商标。它包括一个可垂直移动的贴料脚板, 用来从商标储存器中取出商标并把它贴上商品。一个可垂直移动的压气脚板使该商标的轮廓同商品表面一致。贴料脚板和压气脚板都有单独支架, 以便沿输送带的运动方向与商品一起移动。(10 页)



75.7.14 77.5.24

US4025421 B07c-05/06 0026

密封法兰的检验——利用在传送带上的正确地密封法兰的侧向位移来验出不合格的法兰 (5 页)

75.11.28 77.5.24

US4025655 B65b-29/06 0027

家用饮料的碳酸饱和法——采用含二氧化碳的分子筛, 当它与水溶液接触时放出二氧化碳 (19 页)

76.10.4 77.5.24

US4026089 B65b-11/04 0028

硬币堆叠和包封机——具有贮纸器和调节包封装置中折边钩位置的传感系统 (10 页)

76.9.29 77.5.31

US4026090 B65b-07/20 0029

纸板箱自动合盖机——在合盖操作时具有作为内面向下弯折的顶部侧翼的支架 (9 页)

76.2.6 77.5.31

US4026091 B65b-67/02 0030

物品的操纵和安放装置——包括带透明顶盖和开孔底板的腔室 (5 页)

76.3.25 77.5.31

US4026335 B65b-01/04 0031

调面机, 特别是供土豆粉制品之用——带有连续进料和输出装置 (5 页)

75.4.22 77.5.31

US4026336 B65b-03/04 0032

松散物料的配出装置——在内套筒里具有带侧壁孔的两个伸缩套筒 (7 页)

75.11.24 77.5.31

US4026752 B32b-31 0033

胶粘剂涂敷器和配出喷嘴——具有活塞驱动的阀和在喷嘴中的计量腔 (16 页)

71.11.1

77.5.31

74.11.21

77.5.31

US4026755 B65c-09/14 0034

卡盘操纵的印花釉法图案移印装置——具有转塔分度头，可支承一个间歇回转的工具板(4页)

76.2.9

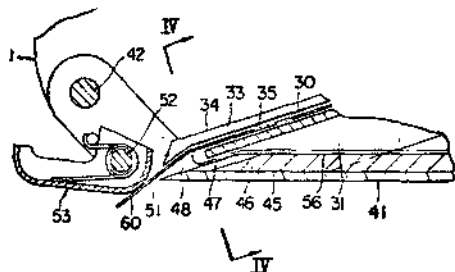
77.5.31

US4026758 B41f-01/08 0035

轻便手动贴标工具——有用转子来换位的和商标的载运带，还有在印刷时支承商标的导板

一具由手柄带动的带齿转子安装在贴标机的壳体内，用来使沿着预定途径通过壳体的连续商标带换位。该连续商标带包括单个地并可以分开地覆置在一条公共底带上的一系列商标。商标被逐个地印刷，并从底带上分离，而从壳体中送出。

商标带移动的途径是由若干可摆动地装置在壳体内的导板所确定的。这些导板装置使得打开壳体上用枢轴连接的底板时，可将这些导板分别转到各自不起作用的位置，从而可以装进商标带并将它定位。(9页)



75.12.4

77.5.31

US4026985 A22c-13 0036

压缩的手风琴式食品盒——在一个面上具有连续粘附的阻挡层(4页)

75.5.5

77.5.31

US4027047 B65b-09 0037

精美的巧克力块——制造和用塑料膜包装(6页)

US4027426 G09f-03/10 0038

用塑料薄膜把商标固定在容器上——(将薄膜)覆盖在商标和容器上的附近部分(3页)

75.1.15

77.6.7

US4027450 B65b-31/04 0039

香粉包充填机——采用惰性气体或蒸汽将空气排出并在蒸汽管道中进行充填和密封操作(16页)

76.1.19

77.6.7

US4027456 B65b-31/04 0040

香粉包充填机——采用惰性气体或蒸汽将空气排出并在蒸汽管道中进行充填和密封操作(17页)

76.1.19

77.6.7

US4027457 B65b-63 0041

分切由薄膜覆盖的物品尤其是食品——将刀片作加压接触而不必刺穿覆盖薄膜(4页)

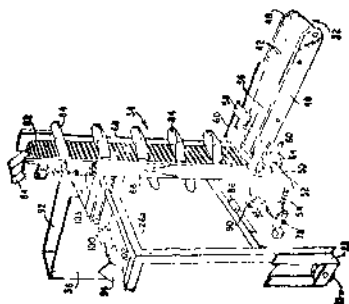
74.5.2

77.6.7

US4027458 B65b-57/06 0042

食品袋装箱机——当装进纸板箱时的包数达到预定数量时，漏斗的活板门即关闭

一个水平传送器把袋包运送到立式链板运输机上，该机把袋包送进一个有活门的漏斗。在漏斗活门下方置放一个纸板箱用来接受袋包。当装入纸板箱中时的包数达到预定数量时，活门即关闭。在装包时纸板箱不断



受到一系列的撞击,使袋包可以在纸板箱里摆平,当纸板箱装进了预定数量的袋包后,撞击停止,纸板箱被传送到输出输送带上。(14页)

75.12.22 77.6.7

US4027459 B65b-57/20 0043
带筒形小袋成形工具的包装机——在堆垛装
置之间具有运送充填好的袋包的环带输送机
(4 页)

76.4.29 77.6.7

US4027460 B65b-09/10 0044
货物包装的成形装置——具有带中空充填部分，进货孔，以及送进管状包装材料的垂直心轴(7页)

76.1.20 77.6.7

US4027461 B65b-67/04 0045
**装袋服装的浮动吊钩——具有支枢在延伸轴
 并在反向端带有吊钩的可压缩的扩张器(8
 页)**

76.7.22 77.6.7

US4027579 B31b-01/78 0046
平合打开机构——在支承面与作用在盒边上的圆柱凸轮轮间将边向前推动 (7 页)

75.4.22 77.6.7

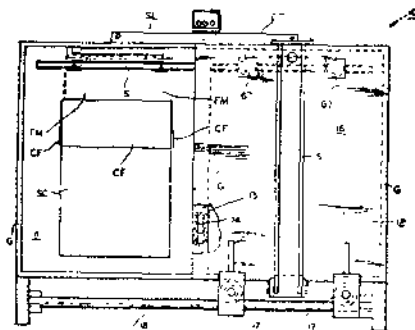
US4027706 B65b-03/18 0047
油罐车的加油嘴——具有阀门套筒以及当该
套筒在开启位置时有减震喷嘴至油罐孔口的
链节装置(6页)

75.11.13 77.6.7

US40277Q7 B65b-31/02 0048
真空室控制系统——有一扇将真空腔室和低于大气压力的通道连接起来的滑门

该装置用来把两个并排的腔室抽成真空，这两个腔室有一个公共隔墙，墙中有压

力通道。该装置有一扇可在两个位置之间滑动的门，当一个腔室和公共通道接通而处于负压时，另一个腔室则和大气连通。该装置还包括一个回路用来控制加压和卸压。抽空在控制回路作用下进行，开始抽空时用较低的速率，腔室的抽空过程是按照一个定时循环进行的，还用惰性气体将抽空了的腔室充满，并在热态时将柔性的容器封牢后就



空了的腔室同大气接通。(6 页)

76.5.14 77.6.7

US4027708 B65b-01/36 0049
汽油加油嘴的控制系統——具有帶偏置部件
維持在不工作狀態的自動關閉裝置(9 頁)

76.4.1 77.6.7

US4027774 B65d-25/16 0050
有塑料衬的垃圾桶——衬顶扭成耳状，嵌入
拉攀的槽口（4页）

75.7.22 77.6.7

US4028853 E04b-01/34 0051
挠性薄板的连接——滚轧后采用气压密封，
以形成接头的粘结（6页）

76.6.16 77.6.14

US4028862 B65b-27 0052

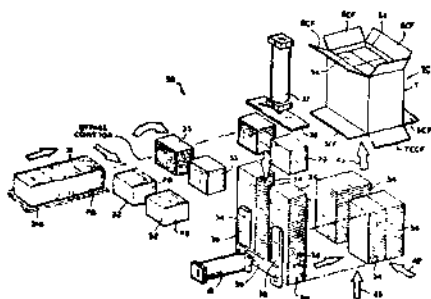
薄板材料的包装夹具——具有压住待包装材料
的顶部和底部的支承座和联结装置 (8 页)

76.1.2 77.6.14

US4028863 B65b-07/28 0053
容器的安全封闭系统——具有一个螺纹顶盖与一锁环相啮合紧固地抓牢在容器颈部以防止转动 (7 页)
 76.2.25 77.6.14

US4028864 B65b-05/06 0054
扁平物品包装机——包括输送带卸料器和将物品排列成堆的转移装置, 对每堆施加给定压力的平板

该装置适用于包装一个基准数量, 或基准数量的倍数。诸如平装书之类的扁平物品, 它包括把扁平物品排列成堆以及在每堆上施以给定压力的机构, 从而使在给定尺寸中被包装物品的数量为常数。该装置可以从堆中提出所需数量的物品, 同时保持在堆中的物品仍在原位。将物品装入容器, 再添加扁平物品以凑足基准数或其倍数。(17 页)



76.3.16 77.6.14

US4028865 B65b-57/02 0055
纸板箱封合机升降头控制机构——具有使升降头上下和支配纸板箱顶压下的动力卷扬机 (8 页)
 76.1.14 77.6.14

US4028866 B65b-11/22 0056
纸板箱包封面画成形机——有纸板箱坯料配出料斗, 其中有动梁机构放置在纸板箱向下延伸部分 (21 页)
 75.9.29 77.6.14

US4029133 B65b-01/24 0057
用粉料自动充填的容器——采用轴向可移动的盖状零件来压紧额定容量的(粉料) (5 页)
 75.10.17 77.6.14

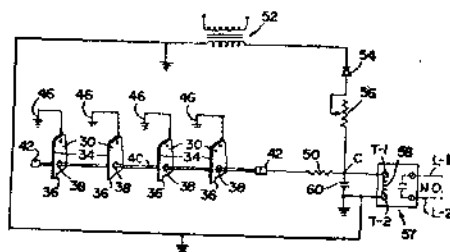
US4029197 B65g-47/22 0058
香烟流量的分隔装置——采用一种随流移动的分隔装置, 同时香烟则被夹持或被压拢 (8 页)
 76.1.5 77.6.14

US4029221 B65g-67/28 0059
香烟包运载器的间歇传送——利用具有自动前进和自动退回的运载器的输送带 (13 页)
 75.9.2 77.6.14

US4029222 B65g-67/04 0060
将薄板上框架的机构——在上料装置之前有保持货物和将其排列成行的装置 (18 页)
 75.4.21 77.6.14

US4030269 B65b-57/10 0061
充填头探测装置——在其输出端对每排供货有一个定位和导电金属板

充填头探测装置在其输出端对每排供货有一定位元件。一导电金属板铰接在定位元件上, 通常它突起在其输入边, 而当货品沿充填头移动碰到定位元件时, 它可转到退缩位置。每块板中有一个孔, 各孔同充填头横向对直, 一个电接触元件贯穿所有各板中的孔, 通常它同一个壁面再接触。(5 页)



76.7.12 77.6.21

美 国

GB1391573 B65b-35/24 0062

扁平工件的堆叠和运送——如果工件堆叠得正确,传感器就会把这不正确的一堆移走(5页)

73.1.29 75.4.23

GB1431047 B65b-31 0063

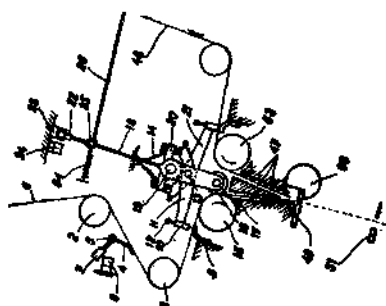
真空包装——用含有部分饱和的吸附剂的塑料袋包装易腐食品

73.5.8 77.7.27

GB1474578 B65h-19/10 0064

香烟包装机——两个对称排列的供料装置

此种连续进给装置包括一个纸卷筒支架(1)和两个导辊(2、3)以及一个有双臂控制杆的传感器(4)。材料经过左面夹爪开端中间的导轮(2、3)而送到进给辊(15),另一个进给辊(16)把包封带压在进给辊(15)上。然后带(6)经过一个固定导轨(47)而送到带有固定刀刃(49)和回转刀刃(50)的剪刀处。当有包装材料存在时即由光电系统测出。假如包装带被拉断控制杆(4)就摆动,从而遮板(7)就跟开关(8)接触。(5页)



74.7.15 77.5.25

GB1474585 B65b-05/10 0065

四面体包装件的堆放法——用从装货箱壁插进去的活动支架支承包装件(5页)

74.11.28 77.5.25

GB1474619 B65d-85/04 0066

包装线材卷的方法——不用中心绕线架而用四只经过淬火的钢丝夹子(5页)

75.8.26 77.5.25

GB1474643 G01f-13 0067

分配定量液体试样的装置——有带垂直轴线的壳体,中央的碗状部和一些有透明壁的容器(8页)

75.5.20 77.5.25

GB1474771 B22c-05/12 0068

带排砂器的造型机——在上行冲程中排砂器自动充满型砂,然后在下行冲程中把砂排入砂箱(8页)

74.9.25 77.5.25

GB1474830 A62c-03/12 0069

从装船运的容器中消除氧——尤其在充入液态硝基甲烷时(5页)

75.11.20 77.5.25

GB1474838 B65b-31/06 0070

从焊封的塑料袋中去除空气的装置——有带着可退出的吸力探针的、封闭袋口的有孔真空头(7页)

75.11.18 77.5.25

GB1474840 B65b-27/12 0071

打包机壁的定位装置——移动端壁和绕枢轴转动两个侧壁(10页)

75.12.23 77.5.25

GB1475190 B65b-05/04 0072

方形铁丝网的制造——通过交织若干圈被制成预定形状的线材,达到两至五倍线材直径的厚度(5页)

74.5.17 77.6.1

GB1475281 B65b-05/06 0073

把并列排好的蛋卷冰淇淋装入纸板箱中——
利用在转移工位和包装工位之间往复运动的
滑动架和推杆 (9 页)

74.7.10 77.6.1

GB1475371 B41b-17/22 0074
供紫外线敏感商标印刷机用的插入式样板
——插在标准符号盘的槽口中 (7 页)

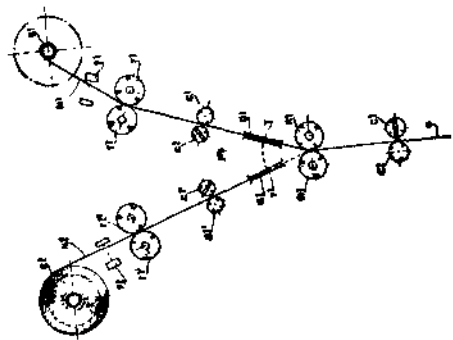
74.7.15 77.6.1

GB1475377 B29d-07/02 0075
用于收缩包装的可热封薄膜——二乙烯对苯
二甲酸盐辅助的线性酯的共聚物 (10 页)

74.9.13 77.6.1

GB1475594 B65h-19/20 0076
连续输送一张一张等长的包装材料——当由
第一个供料筒转换到第二个供料筒供应时,
供料不会中断

该装置使从卷筒材料上切下一张一张的
片料而形成一个连续的物品流。它包括两个
卷绕着材料的卷筒 (B_1B_2) 以及最终合并为
单独第三输送通道的另外两个输送通道, 装
置上还包括和相应输送通道有联系的进给装
置 (r_1, r_1', R)。在工作时主要进给装置
(R_1) 将来自第一个卷筒的材料 (N_1) 送进沿
第三通道切刀 (C_1), 则把该材料切成一张一
张的片料 (5), 进给装置按下列方式进行工
作, 当第一卷筒材料用完时, 另一个卷筒材
料 (N_2) 从开始位置 (Y) 送入主要进给装置
(R_1), 并将一卷备用材料 (N_1) 的前沿从置放



这卷材料的位置拉出, 当到达开始送进位置
时 (Y) 就停住。 (9 页)

74.7.15 77.6.1

GB1475621 A01d-39 0077
农作物大包的捆扎装置——用分配绳子的摆
臂在摆动的终端推动割刀 (12 页)

75.7.10 77.6.1

GB1475664 D06b-23/04 0078
纱线液体处理用的筒管是一个由扁条制成
的圆笼, 两端使其各有一个支承环把它固定
(9 页)

75.10.28 77.6.1

GB1475892 B65h-31/06 0079
存放堆集的纸板盒的临时储存架——有纸盒
传送设备和控制纸盒堆放高度的装置 (12 页)

74.6.12 77.6.10

GB1475893 B65h-31/06 0080
存放堆集的纸板盒的临时储存架——有纸盒
传送设备和控制纸盒堆放高度的装置 (13 页)

75.0.0 77.6.10

GB1476029 B65b-13/06 0081
线圈压紧和包扎机——在压紧装置上有一套
可退缩的滚柱, 在包扎线被拉紧时, 滚柱作
包扎线的支承 (8 页)

75.10.29 77.6.10

GB1476170 B65b-09/10 0082
为货盘上尺寸不同的载荷用的制袋机——利
用测量传感器决定封装材料的需要量 (16 页)

74.8.29 77.6.10

GB1476184 B65c-09 0083
手工贴标签装置——工作台下有可旋转的
桶, 台上有商标分发装置 (4 页)

74.8.30 77.6.10

GB1476263 B29c-27/02 0084
塑料袋封口机——有传送塑料袋的环形链，
 固定的加热区和冷却区，活动的加热冷却带
 (8 页)

75.6.26 77.6.10

GB1476325 B65b-07/28 0085
容器盖的感应热封——利用一个磁力线密度
 加强器把热集中在容器口边区域 (6 页)

75.4.1 77.6.10

GB1476388 B65c-09 0086
织物幅的压压装置——有一只复层压辊和安
 装在摆臂上导辊的作用一起，对层压辊与织
 物幅的接触长度进行控制 (5 页)

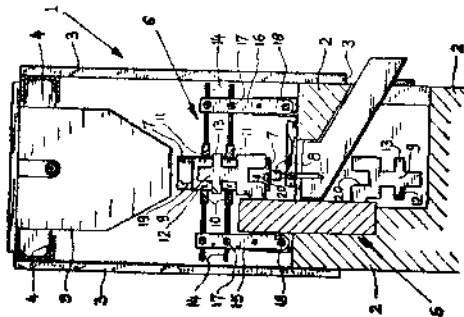
74.11.8 77.6.10

GB1476415 G09f-03/18 0087
把商标和类似的小件固定在较大的物面上
 ——能防止破损和避免被意外地拿掉，并且
 使用起来价廉面快速 (2 页)

75.4.3 77.6.16

GB1476605 B65b-01 0088
袋包等包装件的装料及密封装置——在传送
 线的两侧有可调整的导轨

该装置用来对袋或盒之类的容器(7)。进
 行装料和密封。它包括使容器向前移动的水
 平传送带(6)和位于传送带上方的装料和密
 封装置(5)。传送带装有几个可在水平方向
 移动的驱动爪(9)，用来移动容器的位置。该



装置还装有用于容器的水平支承轨(8)和侧
 向导轨(10)(11)。侧向导轨可以调整以改变
 它和通过驱动爪中心的垂直面之间的侧向距
 离。驱动爪最好在横越传送线的方向上装有
 驱动指。(4 页)

75.9.4 77.6.16

GB1476648 B65b-53/06 0089
集装底板上货物的自动热缩封装——采用一
 只紧密焊接的薄膜外套，外套的接缝在底板
 的下面 (8 页)

74.8.29 77.6.16

GB1476738 F16h-29/04 0090
香肠充填拧断机——由 5 个齿轮轮系和曲柄
 机构来驱动该驱动机构有可变的传动比 (10
 页)

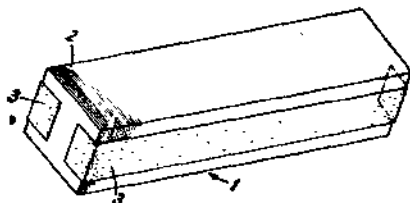
74.10.16 77.6.16

GB1476754 B65b-11/50 0091
双盖塑料容器的制造——在每一个下盖中置
 有饮料麦管并带易碎的凹部 (21 页)

75.9.3 77.6.6

GB1477000 B65b-09/12 0092
将贴标机所用的商标捆扎起来的方法——利
 用一些纵向带子保持商标成扎

商标机的组成包括一堆(2)至少二千张
 相同的单张商标和两条或更多条涂有粘胶的
 带子，这些带子粘附在堆垛的两侧及其头尾
 两端。带子在纵向压力作用下将整迭商标捆
 住，使其形成可靠的包扎供给以后的运输和
 用来插入贴标机的料盒中。胶水对商标的粘
 附力低于胶水的凝聚力，胶水对衬带的粘附



力大于它对商标的粘附力。(7 页)

74.11.15

77.6.16

法 国

GB1477250 B29c-27/02 0093

不同厚度薄膜的连续熔焊装置——有浮动的热传导板(7 页)

75.6.26

77.6.22

GB1477311 B65b-01/24 0094

垃圾箱用的垂直压紧器——由顶杆压紧器的压紧板在压紧和不工作两位置之间运动(7 页)

74.6.3

77.6.22

GB1477424 B65d-05/08 0095

带把手的纸板箱封合方法——将固定的一块向外折叠,形成把手;所附带的盖舌则向内折叠(11 页)

75.3.7

77.6.22

GB1477516 B05c-13/02 0096

瓶外涂膜设备——由链传动把旋转的瓶通过喷涂洞道(4 页)

74.6.25

77.6.22

GB1477716 A01d-39 0097

用拖拉机牵引的干草或饲料打包机——生产卷绕成圆柱形的包,它包括一个支架,一个容纳捆扎绳的容器和引导绳索的导向体以及用来调节包扎绳所受张力的调节器(11 页)

74.10.14

77.6.22

GB1477738 B65b-31/02 0098

热封和消毒系统——物品被置在高于大气压的环境中,用涂有塑料的金属箔包封,使物品在加热时不会沸腾(12 页)

74.7.4

77.6.22

FR2320835 B43m-07 0099

自动拆信机——在下刀轮的圆周上有环形槽用来承受切刀轮上和下刀轮相配合部分(11 页)

76.8.3

77.4.15

FR2320866 B65b-03/08 0100

白脱和人造奶油的自动包装——将包装薄膜引到充填喷嘴的上面做成一个袋,而装入物品(17 页)

75.8.11

77.4.15

FR2320870 B65d-35/12 0101

螺纹盖容器的整体能经得起捣实的封口——通过在一预制的瓶颈外面铸造整体裙边而成。(13 页)

76.8.13

77.4.15

FR2320871 B65d-63/12 0102

改进的扎带——在弹性带的一定间隔上,制有孔以及可以塞进孔内的柔性舌(8 页)

75.8.11

77.4.15

FR2320881 B65g-57/24 0103

将货物自动装上托板的机器——有调整货物位置的框架,该框架还将包装材料围住要包装的货物而使其成形(18 页)

75.8.13

77.4.15

FR2321394 B65c-11/02 0104

标签机的印刷机构——圆柱轴上有弹簧扣销,由弹性体将它插进带标记的印刷轮牙齿所形成的空隙之间(13 页)

76.8.19

77.4.22

FR2321424 B65b-07/28 0105

盒子的装盖机——有活塞和柱塞在盒子和盒

- 盖作相对回转而使盒子和盒盖相配合之前将盒子和盒盖对准(6页)
75.8.20 77.4.15
- FR2321425 B65b-11/56 0106
使用导向滚柱的硬币包装机——有凸轮机构以及在堆置包封和输出工位之间移动的(硬币)传送管(22页)
76.8.10 77.4.22
- FR2321426 B65b-23/20 0107
在包装和贮藏玻璃板时在玻璃板上滴上几排腊滴或其它种类的腊滴,从而把玻璃板(一块一块地)分开(15页)
76.7.22 77.4.22
- FR2321427 B65b-25/14 0108
袋包装紧和打包机——有带有滚轮的框架,其一端能降下,打包机还装有推杆和用来挡住成推袋包的挡板(13页)
76.8.16 77.4.22
- FR2321428 B65b-51/10 0109
采用磁性熔焊方法封装核燃料听——使用一个带有雷管圈的塑料盖(13页)
76.8.20 77.4.22
- FR2321429 B65b-25/04 0110
细长易弯的物品的装听装置——有可以垂直移动的水平垫,其底部装有柱塞及调整高度的隔片和弹簧加荷的剪切环(10页)
76.8.19 77.4.22
- FR2321436 B65g-47/26 0111
用来传送腊棒状物品特别是用来传送香烟的运输带——有侧向推板,推板推动动作在沿物流方向上有一个速度分量(11页)
76.8.12 77.4.22
- FR2321449 B67b-03/06 0112
- 封盖的送料斜槽**——有带扣销的挡块,当位于末端的封盖被带走时,扳机将扣销松开(12页)
76.7.7 77.4.22
- FR2321729 G07d-09 0113
硬币分选堆叠机——利用沿轨道的导向机构将不同尺寸的硬币沿轨道置放,轨道的尺度由凸轮来确定(35页)
76.8.23 77.4.22
- FR2322051 B65b-09/02 0114
工件的高速包箔机——在包装工位的两侧置放两卷箔料,当包住工件时即将它焊牢(20页)
76.8.26 77.4.29
- FR2322053 B65g-15/14 0115
塑料垃圾袋的打开装置——在相对斜置两皮带间所形成的斜形区域中,把垃圾袋向一根长而尖的刺杆和圆锯传送(9页)
76.8.27 77.4.29
- FR2322054 B65c-11/02 0116
轻便的标签打印机——用预先上墨的加压墨辊在字模上滚过打出清晰的供光电识别的字符标记(100页)
76.8.26 77.4.29
- FR2322062 B65d-51/16 0117
对会发生变形的容器置放塞头的程序——在冷却后通过塞子注入惰性气体以阻止变形(9页)
75.8.28 77.4.29
- FR2322065 B65c-11 0118
票子和标签分发包——垫衬纸卷被放在内中,在抽出垫衬时可借摩擦阻力而控制抽出垫衬纸的长度(7页)
75.8.29 77.4.29

FR2322371	G01n-01/10	0119	缘封牢 (66 页)	
用真空把血液试样吸进容器——只有在刚取			76.9.9	77.5.13
样之前才在容器里自动产生真空 (24 页)				
76.8.25		77.4.29	FR2323580	B65b-17/02 0127
			制造成套盒子的装置——有在各工位间换位的	
FR2322732	A22c-13	0120	输送机, 用来对盒子施敷胶水及贴上加强	
用来生产连续不断的圆筒形包膜所用的连接			板 (20 页)	
方法——在屠宰业中用来制造香肠 (14 页)			76.9.8	77.5.13
75.9.5		77.5.6		
			FR2323581	B65b-35/26 0128
FR2322781	B65b-63/02	0121	用来对模制分部件进行硬化处理的回转台所	
生产可压缩物品密封包捆件所用的装置——			用的传送系统——有脱料器, 将部件移往包	
包括一个压缩区、套筒以及和套筒连接的可			装机 (31 页)	
移动的容器 (34 页)			76.9.7	77.5.13
76.5.4		77.5.6		
			FR2323612	B65d-27 0129
FR2322782	B65b-63/02	0122	邮政用的信纸信封——在纸带上有连续不断	
泡沫塑料块的包装——用成对的压板把它们			由拆痕形成的纸片, 还有封面纸带可构成信	
压紧, 在每堆塑料块中间用挡板隔开 (15 页)			封 (25 页)	
76.9.6		77.5.6	75.9.9	77.5.13
			FR2322783	B65b-43/26 0123
超级市场用的现金出纳台——袋在核对传送			包装食物用的经过时效处理的粘附薄膜——	
带下端的滑轨上打开 (13 页)			含有聚烯烃、低级聚烯烃、粘结剂最好还含	
76.9.2		77.5.6	有防湿气的添加剂 (33 页)	
			76.8.26	77.5.13
			FR2322784	B65b-43 0124
袋包传送和贮藏装置——在底板和铲锹之间			使包装机和传送带能同步工作的系统——根	
有协调的运动以保持袋包敞开 (13 页)			据所测得各件输入物品在一定间隔间移动所	
76.9.2		77.5.6	化的时间而改变输送机的速度 (8 页)	
			76.9.10	77.5.13
			FR2323175	G03b-21/11 0125
把显微照相胶片向胶片合送进的装置——有			零售业在货物上将商标扎紧的装置——有塑	
侧向对准机构以及使导向边弯曲的机构 (21			料线送料器, 在送料器的等距离上, 有用拉	
页)			杆拉紧的锥形钮扣状物。扎紧装置还能构成	
75.11.24		77.5.6	用来打结的塑料线线环, 将钮扣状物穿过工	
			具上的小孔, 线环就被扎紧 (13 页)	
			74.1.10	77.5.13
			FR2323525	B31c-01/06 0126
用热塑薄板制造包装用的杯子所采用的方法				
——把薄板卷成筒形, 在配上圆底板时将边				

FR2324450 B31b-01/32 0133
制盒机上的旋转头——有进给和输出装置以及
对成形头和坯件进行定位的驱动装置 (33
页)

76.9.17 77.5.20

FR2324514 B65b-01/02 0134
把物品灌入软管的装置——有带有心轴的传
动链, 由薄膜成形的管被套在心轴上(22页)
74.1.11 77.5.20

FR2324516 B65b-31 0135
在密闭后的容器中产生内压的方法——在刚
要封口前把液态惰性气体注入容器中(4页)
74.1.11 77.5.20

FR2324517 B65b-11/56 0136
硬币包装装置——把同样直径预定数量的硬
币拣出并包封 (25 页)
74.1.11 77.5.20

FR2324518 B65b-43/26 0137
制造纸板箱的设备——能传送和打开折好的
纸箱坯料以及把袋包放进打开的纸箱坯料中
(49 页)
76.3.16 77.5.20

FR2324519 B65b-43/42 0138
装袋机——在分叉点的开始处和终了处之间
有导向面和活动的推料器 (11 页)
76.9.15 77.5.20

FR2324520 B35b-51/10 0139
用可渗透的管子包装解臭剂或类似的液体
——采用热封方法使液体缓慢地向大气发散
(26 页)
74.1.14 77.5.20

FR2324521 B65b-11/56 0140
包装硬币的机构——装有一种装置在包封纸

供应中断时该装置使包封机构停止动作 (28
页)

74.1.11 77.5.20

FR2324522 B65b-11/56 0141
硬币包封机——装有由凸轮推动的摆杆和连
杆使包封滚柱相对于堆积好的硬币运动 (23
页)

74.1.11 77.5.20

FR2324537 B65b-05/02 0142
带有沿纵向折成侧边的热成形食品包装容器
——用来提高容器的刚度和盖的稳定性 (32
页)

76.7.1 77.5.20

FR2324554 B65b-13/18 0143
成卷金属箔的分发装置——装有将金属箔从
切向拉出的装置以及装有快速更换卷筒的风
动剪切器

该装置用于从卷筒上有控制地松下用于
将包装件包住的金属薄膜。它能够高速度地
自动操作, 可以快速更换卷筒。它有一个由
马达驱动带风剪的松开装置 (6)。拖板 (10)
沿着轨道 (11) 滚动。当从在使用中的卷筒上
拉出足够长度的金属箔时, 风剪把它切断,
切断的包装材料被沿着圆形轨道而将包装件
或卷带机围住。因为卷箔是沿切向拉出, 所
以分发动作是稳定的, 即使一卷卷箔快要
用完时也是如此。当通过闸门更换备用卷筒
时可以用操纵杆 (56) 把用完的卷筒翻倒, 而将

