

专利文献通报

包装、输送、贮存

ZHUANLI WENXIAN TONGBAO 1985 **3**

上海科学技术文献出版社

《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	A 21—24; C 12、C 13	24	冶金	C 21、C 22
3	生活日用	A 41—A 47	25	金属表面处理	C 23、C 25
4	医疗卫生	A 61	26	纺织	D 01—D 07
5	救护、消防	A 62	27	土木工程、采矿	E 01、E 02、E 21
6	运动、娱乐	A 63	28	建筑、给排水	E 03—E 06
7	分离与混合、晶体生长	B 01—B 09; C 30	29	发动机和泵	F 01—F 04、F 15
8	压力加工、铸造	B 21、B 22	30	工程部件	F 16、F 17
9	机床、焊接与熔割	B 23	31	燃烧、照明、炉灶、采暖、通风	F 21—F 24
10	金属加工及机具	B 24—B 26	32	冷藏、干燥、热交换	F 25—F 28
11	非金属加工	B 27—B 30	33	武器、弹药	F 41、F 12; C 06
12	造纸、印刷、装帧	B 31、B 32、B 41—B 44、D 21	34	一般测试	G 01B、C、D、F、G、H、J、K、L、M、P
13	陆路运输	B 60—B 62	35	材料化学及物理特性测试	G 01N
14	水路运输	B 63	36	电磁、核辐射、气象测量及勘探	G 01R、S、T、V、W
15	空路运输	B 64	37	光学与照相	G 02、G 03
16	包装、输送、贮存	B 65—B 68	38	计时、控制、信号	G 04、G 05、G 07、G 08、G 12
17	无机化学、肥料	C 01、C 05	39	计算机	G 06
18	水、污水及废水处理	C 02	40	信息存储	G 11
19	无机材料	C 03、C 04	41	教育、广告、乐器、音响	G 09、G 10
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	H 01、H 03
			44	电力	H 02
22	石油、煤气、焦炭、油、脂等	C 10、C 11、C 14	45	通信	H 04、H 05

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:

⑤①国际专利分类号	①⑨国别(组织)代码①①文件号	报道序号
⑤④发明名称——副标题		
⑤⑦文摘.....		
.....。(页数)		
①①申请者(或⑦②发明者)		②②申请日期

[注1]⑤①①⑨⑤④⑤⑦⑦①⑦②②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(B 65C)	(45)
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)	(50)
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)	(193)

二、卷扬；提升；牵引(B66B—B66F)

提升机(B66B)	(234)
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)	(246)
绞盘机；绞车；滑车，如滑轮组；葫芦(B66D)	(272)
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(B 66 F)	(277)

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)	(288)
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)	(291)
其它类目不包括的液体的分配、配送或传送(B67D)	(294)

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)	(302)
鞍座；镫(B68C)	(302)
用皮革、帆布或类似物制作物品(B68F)	(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 US6340625 8504840
放射性物料包装装置

该包装装置能使放射性物料从一个工作室移送到另一个工作室。两工作室之间的隔板上孔，孔内可放入管形套筒，一端封口的挠性封套即套装在套筒上，封套的连续部分向远离套筒的方向延伸。放射性物料通过套筒推入位于另一工作室的封套后，封套上端封合，下端沿底封切断，成为包装好的单只袋子。这时，套筒可以移去。该装置能把放射性物料从一个污染的地方移往另一个清洁的地方，很容易实现遥控。(18页)

US DEPT OF ENERGY 1982.1.19

B65B1/02 DE3225860 8504841
粒状食品包装装置

该装置使用充填机对米、谷等粒状食品进行包装。一个间隙转动的转盘上装有若干等距的支臂，各支臂顺序通过各工位。袋子充填后即送往封合机构。包装材料使用适于热压封合的复合薄膜。袋子在折迭工位(Ⅱ)先借助点焊封合成型，纵封在底封折迭工位(Ⅲ)进行，底封在固定工位(Ⅳ)进行，整个封焊在卸出工位前面的封焊工位(Ⅴ)完成。封焊时，转盘的支臂即作为焊封底垫。在封合机中，袋口封合在封口工位(Ⅸ)进行，此时袋内食品即作为封焊时的衬垫。(17页)

MULIERS MUHLE MULLE 1982.7.10

B65B1/02 DE3227802 8504842

塑料容器的成型和充填装置

这种深拉伸成型装置用于塑料片材的容器成型和充填，包括有成型、充填和封合机构，各机构由马达驱动的轴上的对应凸轮控制。各控制凸轮系可剖分的，因而在轴上装、卸非常方便，不需拆卸整个机器。凸轮上有缺口，从凸轮周边通向轴的装放孔，凸轮轴即可由缺口放入装放孔固定。轴安装完毕，由盖板把缺口盖上，用螺钉把盖板拧固在凸轮上。(8页)

SOC APPL PLAS MEC ELEC

1982.7.24

B65B1/02 JP59-51001 8504843
自动包装机

可移动式制袋装置，可制造任意长度的贮藏袋，夹持该袋上端两侧可使其转向，可靠地进行装填和装填后的密封。把具有热可塑性的薄膜插入机构的开口部到止挡器为止。接着切断和密封机构开始动作，管形口袋在切断的同时，底部也被密封，这样便制成所需长度的贮藏袋。接着夹持袋的上端两侧，夹紧臂旋转使其转向，扩袋机构动作，由吸盘吸着袋上端两侧使袋口张开。接着料斗下降，下部插入贮藏袋进行装填物品。其后，料斗上升，抽空机构抽出袋内空气，由密封机构密封开口部。(4页)

(株)三和自动机制作所 1982.8.31

B65B1/04 DE3314894 8504844
胶囊充填机

在自动胶囊充填机中，由于不合格胶囊阻塞进给通道而常常需要停机清理，但在这

种充填机中，由于使用压缩空气自动清除阻塞的通道而不用停机。该装置中，压缩空气阀门由检测装置发出的不合格胶囊信号控制。工作时，胶囊由两个转盘输送，第一转盘具有装放胶囊的凹穴，第二转盘上装有检测器以检测胶囊是否合格，若检测得到不合格胶囊，发出信号使压缩空气阀打开，压缩空气通过固定通道和旋转通道送入，把不合格胶囊从凹穴中剔出。(26页)

MG 2 SPA 1982.4.26

B65B1/04 US4366916 8504845
超级市场包装袋的运输纸板箱

用于贮存和运输大量柔性塑料袋的折迭式纸板箱可转变成使各袋竖立并可使箱打开便于在结帐计数器上放货的支架。制箱用坯料有些部分开孔，形成一可以抽动的前极及一对竖起的突耳。这些突耳系由纸箱狭窄的两边向上翻起而成，并用拉袂锁紧。袋的手提孔挂在两突耳的上方，使袋打开。然后该袋可通过已打开的前面板处取出。(8页)

INTER OCEAN MARKET 1981.7.22

B65B1/04 US4421147 8504846
粒状物料配发装置——具有卸料斗，受料容器以及能使卸料口移动的机构(6页)

E-Z WAY PRODS INC 1981.10.19

B65B1/04 US4427040 8504847
卸料口回流空气的控制装置

气流式阀门袋包装机的料斗具有空气进给装置以及喷射泵。喷射泵进料口可插入料斗中，当喷射泵开启供料时，在料斗中将产生低于大气的压力，充填口发生空气回流。当喷射泵关闭停止卸料，将在料斗中产生高于大气的压力，可对袋子进行充填。在喷射泵关闭时，引起料斗中容积的波动，同时在料斗中保持一个低于大气的压力，有利于中止充填、防止卸料口产生物料滴落的现象。

(7页)

TAYLOR M L 1979.3.12

B65B1/04 US4432401 8504848
桌子搬动时抽斗内容物的稳定装置

该稳定装置用于桌子搬动时稳定抽斗中所装的物品使之不发生位移。操作时，把正常放置的书桌抽斗拉出一部分，在抽斗内容物顶部放入未曾充气的稳定装置，然后使稳定装置充气膨胀，再全部关上抽斗，抽斗中的内容物即被充气的稳定装置牢固压紧定位，在书桌搬动时亦不会乱动。(6页)

KATZ E R 1982.7.19

B65B1/06 SU1002183 8504849
易碎物料充填装置

该装置包括有一个漏斗、装在转盘上并与漏斗相连的滑槽。为防止物料的损失，滑槽出口端装有膨胀室和收集袋。膨胀室上垂直装有弹性膜片，底部套放有收集袋。当容器从滑槽下面经过时，物料不会损失；当容器从滑槽处脱开时，容器内物料亦不会溢出。该装置大大减少了充填时物料的损耗，并能防止物料飞扬改善工作条件。(3页)

LATUKHINA V B 1981.5.25

B65B1/12 SU1002184 8504850
粉粒物料的袋子充填装置

为提高工作的可靠性，该充填装置由下列部件组成：壳体、直立式单向旋转的螺旋输送机、带有往复移动套筒的短管以及袋子夹持装置。悬挂套筒的链条，端部装在由转轴驱动的链轮上。通过精心设计，该装置可防止物料从连接处进入短管，并使短管离开加热元件。为此目的，轴上装有双向螺旋输送机，其转向由进给输送装置转向决定。螺旋输送机与进给输送器的螺距相同。套筒具有排气孔以便排除袋内空气。(3页)

TIMBER MECH SHAPING 1981.4.16

B65B1/12 SU1006309 8504851
粒状物料的计量装置

这种均匀进给物料的计量装置包括有壳体、进给通道、卸出通道、闸门、螺旋输送机。螺旋输送机由不同直径的三段组成：锥形段、小直径圆柱形段以及大直径圆柱形段。螺旋叶片的直径沿整个轴长则都是相同的。为防止物料在料仓中堵塞，特别是输送量较小时，闸门开启的位置，应使物料仅仅落在输送器的圆柱形段上，以保证物料的均匀连续输送。（2页）

ANIMAL HUSBANDRY CO 1980.4.23

B65B1/12 SU1009902 8504852
易碎物料的容器充填装置

该充填装置的圆筒形壳体内包括有供料漏斗、卸料口以及螺旋输送机，后者由带速度控制装置的驱动器驱动。为使充填的计量准确，在卸料口处装有带托盘的挡板；托盘借助弹簧与速度控制装置连接，还装有带弹簧负载的手柄。此外，在壳体內的卸料口上方，还装有一个防止物料被压实的机构。（3页）

PERGAMENT YA S 1981.11.4

B65B1/16 DE3325300 8504853
物料配送系统

该配送系统把连续的物料从配发装置送往连续移动的容器。容器从料槽下面获取物料。操作时，喷嘴把压缩空气喷向料槽面，由于附壁效应，物料被吸入。气体通过料槽出料端与受料容器之间形成的间隙逸出。气流大小由专门装置进行调节，当物料沿料槽加速时，使气流速度相应增高，反之则降低。（11页）

BAKER PERKINS HLDGS PLC
1982.7.30

B65B1/22 FR2506720 8504854
压紧充填后热塑性塑料袋用的振动封口装置

此装置用于在真空条件下向盒形袋中充填颗粒性材料，此装置有一些可以分开的凹模，这些凹模能依枢轴转动或滑动而分开，凹模之间一旁侧开口的盒形内衬也可滑向支架提供振动，帮助压紧。凹模带有密封以便通过充填嘴向袋内抽真空时使袋周围的封套，也可以同时抽真空，抽真空时几组平行的夹片可将袋口阻塞，在送往焊接装置时夹得更紧。此装置特别用于将充填后的塑料袋压紧和整形，使其适于堆迭，适于在仓库中储存并防止袋口由于杂质材料而受污染，会使封焊质量差，因而影响装料袋的密封和支撑力。（18页）

GEN ENTR CONDITONN 1981.6.1

B65B1/22 SU1002185 8504855
把流动性物料装入长形容器的装置

该装置把流动性物料装入长形容器时，可避免物料“搭桥”出现空隙和容器的变形。由于采用垂直充填和充填时轻微振动的方法，可以达到上述的目的。操作时，容器放在铰装于底座上的支架上，物料从料仓和进给器经滑槽送入容器，充填时，容器借助装在支架上的振动器轻轻地振动。振动器的轴上装有一对圆盘，圆盘之间夹住一个冲击轮，当圆盘旋转，由于离心力而松开了冲击轮，冲击轮向外移动，撞击长形容器的外壁，使物料振实。借助支架上安装的液压缸活塞使振动器沿长形容器轴向方向逐渐移动，而使容器内的物料得以均匀地振实。（4页）

LVOV FORESTRY INST 1981.4.21

B65B1/24 JP59-51002 8504856
定容积成形装置——该装置由若干个循环容器、开关自由的盖子、定容积成形压入器和把物品排到包装容器的开关装置所组成。这样就可把按一定重量计量的物品形成一定的容积，排到包装容器中去（9页）

（株）石田衡器制作所 1982.9.16

B65B1/32 DE3225892 8504857

连续生产线上使用的粒料称量装置

该称量装置具有带称量传感器的主称量斗,粉粒物料由通常使用的振动装置向主称量斗供料。主称量斗的底呈锥形,能垂直移动打开放料,物料落入具有几个相等计量容腔的分配装置。分配装置根据包装速度要求恒速旋转,其驱动机构系一个齿轮箱,齿轮箱的主轴内有一根辅轴,辅轴转速高于主轴;辅轴端部装有叶轮,与分配装置的底部平行。(11页)

SOLER M F 1982.7.10

B65B1/32 DE3323103 8504858

水果称量分份装置

该装置把称量的水果通过输送带送往包装机。已称量的水果,从斜槽向下移动,斜槽端部装有两个枢转闸门,闸门下面是第一和第二输送带。闸门由连杆机构控制,连杆机构与装有撞针的枢转杆相连,撞针在凸轮控制的枢轴作用下,使连杆机构动作,打开闸门,已称量的水果就被送到环形皮带上。皮带可以倒转,把超出重量容差的水果送回供料工位。(8页)

VEB KOMBINAT NAGEMA 1982.8.23

B65B1/36 JP59-62401 8504859

计量充填装置

计量罐由装配成笼状的构架本体和内衬在本体两端开口的袋子所组成,因此装置重量轻,计量精度高。安放在供给漏斗下面的料罐,通常由于气缸伸长,两极叉形排出臂的下端部相互靠近,夹持着袋体的垂下部,收容从供给漏斗投下的充填物。当袋内的充填物超过定量时,根据计量机构的信息,吸引嘴动作,吸出超过的定量,调整充填量。其后气缸后退,通过含有齿条齿轮的连动装置,使两排出臂动作,解脱袋体下部,排出

被充填物。(5页)

ライオンエンジニアリング(株) 1982.10.1

B65B1/38 SU1009903 8504860

易碎纤维物料的容积法计量装置

该计量装置包括有一个具有若干计量容腔的转盘、位于计量容腔上方的冲头、驱动装置以及物料料筒。该装置由于能防止物料进入计量容腔腔壁和冲头之间的空隙而提高了工作的可靠性。由于在计量容腔的下面装置了弹簧承载的闸门挡板和与挡板配合动作的制动装置而提高了计量的精确度。料筒具有“L”形截面,其下即卸料口。制动装置安装在料筒上。(4页)

DNEPR FOOD CONC COM 1981.4.10

B65B3/00 DE3225692 8504861

使用分配泵的液体容器

该分配泵用于液体或膏状物料的容器配发,在容器充填之后,固装在容器口上。使用时,泵的出口打开,借助抽真空将液体吸入泵内,直到出口阀关闭。出口阀具有真空吸头,吸头向下压到一个止动器上,维持一个低的压力,以便液体流到泵腔中。由于外泵腔具有高的流体阻力,能避免液体向外通道流动。通过返回弹簧作用和泵的提升,柱塞和真空头得以向上移动。(17页)

PFEIFFER ZERSTAVBER 1982.7.9

B65B3/02 FR2528386 8504862

全封闭容器的薄膜热成型机——在垂直往复运动的模具和封焊装置(或切断装置)之间,装有固定的长形支承板(50页)

ERCA HOLDING SARL 1982.6.14

B65B3/02 US4365460 8504863

将泡沫塑料坯料改制成套筒的方法

将扁平形泡沫塑料坯料制成圆形套筒,其方法是将坯料包在一圆柱形芯轴外面,利

用与芯轴毗连的固定折弯工具将坯料弯成圆筒形。在坯料移动时,其边缘由另装的固定式电热器加热到焊封温度。当坯料已成为圆筒形时,其搭接起来经过加热而软化的边由一压力装置进行焊封。将上述成型的套筒迅速由芯轴转送到另一位置上,于该处装在一带有成形器的底坯上,立即进行热收缩,使其套在底坯和成形器上制成容器。(30页)
MARYLAND CUP CORP 1980.7.17

B65B3/04 DE3224544 8504864
包装机的充填装置

该装置用于包装机的管形薄膜的进给和充填,包括有一个充填管,可伸入已成型的包装封套中,横封器位于充填管端的下面。充填管系一双层管,中间为气体通道,下端开口。气体通道的上端与控制阀连通。双层充填管外管的下端具有向内伸出的底边,内管和外管,均穿过另一套管。(8页)
HASSIA VERPACKUNG GMBH

1982.7.1

B65B3/04 DE3229162 8504865
瓶子灌装机的灌装管

在距离灌装管出口不远的上方,装有一个可套放挠性压缩空气供送管的接头。控制阀装在接头和出料口之间,或装在出料口上。灌装管与一个大直径的计量缸连接,缸内的活塞在控制阀关闭时提升,使缸内容积增加。活塞或者与阀门密封机构偶连,或者自身兼作密封机构。(14页)

BAUSCH & STROBEL MA 1982.8.4

B65B3/04 EP68334 8504866
适应高温的纸制容器

此纸制容器为圆筒形,筒体有一条条直线形压痕,形成上下两“V”形角。弧形或斜线形压痕由第一条压痕的两端继续延伸,这两种压痕连接在一起形成许多多边形的面。

筒形容器的内表面涂塑一层塑性树脂,可能的话,外表面也如此涂塑。容器可以在上端和下端封闭。压痕的作用是在充料后或在充料时防止由于反压力造成的侧面内向变形。

(15页)

TOPPAN PRINTING KK 1981.11.12

B65B3/04 GB2125383 8504867
蓄电池供液控制装置

该装置具有与壳体连接的第一部件和第二部件以及带进料管和抽气接头的容腔。第一部件的凹槽和第二部件的凸块共同形成了密封装置。凹槽的凸缘上装有档圈。通过第二部件凸块上的出料孔,液体可流入蓄电池。灌装管穿过凸块延伸,其一端伸入容腔,另一端伸入蓄电池内。(7页)

LUCAS CHLORIDE EV S 1982.11.16

B65B3/04 US4363341 8504868
设备中的容器充料装置

此进料装置用于连续不停地向运行中的容器充填定量颗粒状物料。此装置包括一机架和装在该机架上的传送带。料斗出料口位于传送带上方,有两个转轮,径向延伸的轮叶封住料口。一传动装置与传送带及转轮连接,用以调节运动。两转轮之间要隔开一定的间距以保证两转轮的轮叶互相搭叠。料斗有弹性部分伸入出料口内一段距离以保证至少能与一个轮叶相接触。(9页)

POWELL C F 1981.1.21

B65B3/04 US4420022 8504869
液化气灌装装置

该灌装装置用于液化气容器的灌装。包括有一个箱形容器,其内壁中装有一个插座。容器有一个带锁紧机构的铰装盖,可防止未经许可的料管插入。插座垫板装在内壁上,插座具有带螺纹的出料头,其两端有一部分没有螺纹。出料头与内壁上的孔紧贴密合,

防止整个插座转动。出料头一端装在邻近内壁的凸缘上,另一端由螺帽旋入出料头把凸缘与内壁固定压紧,这样就防止了插座相对内壁可能产生的转动。(6页)

LANDRY G H 1981.4.6

B65B3/04 US4425949 8504870

电气装置有害物质的去除——使用卤代链烃蒸气去除变压器产生的聚氯联苯(5页)

DIAMOND SHAMROCK CORP 1982.2.1

B65B3/04 US4427039 8504871

机械式催化剂配发装置

该装置的可调连接机构能确定灌装容器伸入的多少并使容器与该装置对准。连接器的固定机构使注射装置与容器壳体的可刺穿部位很好的定位。注射装置的注射机构装在固定机构上,经调整可改变腔体内的液体催化剂的定量。注射装置的注射机构还装有一根注射针,作为液体催化剂的配发孔。连接机构可由搬手调节;注射机构由一个启动器操纵,使装有液体催化剂的容腔体积缩小,迫使液体压出来。(7页)

BROOKS W R 1981.12.14

B65B3/04 US4429788 8504872

油罐口护套

这种上端开口、下端可插入的护套用于油罐口的保护。该护套具有底、侧壁以及开口端,油罐嘴的底端可放入护套,上端靠近护套的顶部。护套的开口端有盖,盖子可移开以便装放或取出油罐嘴。护套底端有一块托板,可托住放入的油罐嘴;托板下面所形成的小室,可存放油罐嘴吸入的液体。该护套可装在汽车内,或其它有支架支承的装置内。在护套盖子和护套顶之间装有密封元件以防止灰尘和油通过。(5页)

HARRIS D J 1983.1.11

B65B3/04 WO8400137 8504873

液体混合和输送用连接装置

该装置有几个液体管道,用于几个蠕动泵的输入阀门与几个接头之间的连接。接头可插入供液槽中。另一些管道用于外接泵与共用连接板之间的连接。泵的管道,与各泵的泵身相连。(22页)

BAXTER TRAVENOL LABS INC 1982.6.24

B65B3/04 WO8400138 8504874

超级营养液的快速混合装置

该装置中,装有已混合液体的容器的容积,由一台检测仪器控制,液体重量则由一个重量传感器进行监测。装在无菌环境中的几个蠕动泵输送要混合的液体。当混合发生故障时,声光报警器发出信号。几个要混合的液体分装在几个供料槽中,液体借助毛细管作用吸入容器。容器中液体重量与所选择的容器大小有关。液体流量泵的关停,由重量传感器控制。(27页)

BAXTER TRAVENOL LABS INC 1982.6.24

B65B3/04 WO8400139 8504875

无菌医用注射器的灌装量控制装置——具有重量传感器对交替灌装的注射器进行检测,对不合格的灌装量发出报警(23页)

BAXTER TRAVENOL LABS INC 1982.6.24

B65B3/04 WO8400340 8504876

无菌液体配发装置

这种具有多个进料口的液体配发装置的基座上装有中空的外管,外管壁上至少有两个与内腔连通的进液孔。灌装连接头能使导液管与每一个配发口连接。进液孔平时由盖子盖住,仅当液体通道部分的消毒工序完成之后,进液孔才打开使液体流经灌装管。盖

子由可熔融材料制造,根据杀菌能量而熔融。
(30页)

BAXTER TRAVENOL LABS INC

1982.7.9

B65B3/04 WO8400734 8504877
冰淇淋包装进给装置

该进给装置使用压力泵把冰淇淋送往筒形包装薄膜进行包装。冰淇淋经搅拌器混匀后再送往压力泵。操作时,冰淇淋由在“T”形接头处与主管相连的进料管输送。十字接头的一端与压力泵的进口相连,另一端与弹簧作用的压力调整阀相连,十字接头处的过压力和过流量均能通过压力调整阀排出。

(13页)

GOLDEN NORTH DAIRIE 1982.8.9

B65B3/08 SU912592 8504878
医用泥炭膏加料器

使用圆锥形料斗能使物料质量结构均匀,可提高医用粘性泥炭膏的计量精度。此料斗为一包封罩壳,内有一带搅拌器的立轴和用作挤压和计量的螺杆。料斗锥形部分有制动垫板,通过挤压螺杆缺口部分的刮板将泥炭膏通过漏斗加进料斗,由搅拌器及刮板进行搅动,迫使物料向挤压螺杆移动,刮板将泥炭中纤维成分破碎并由螺杆将其压入料斗锥形部分。刮板和制动垫板加强研磨,膏剂由计量螺杆压出管道。(3页)

LITH PEAT IND DES 1980.7.11

B65B3/12 SU908658 8504879
粘性产品的计量装置

此装置包括一料斗,一安装于料斗下的空心体,带有径向二相对孔a及b,同轴夹装在上述孔中可以转动,内装一活塞的计量缸和一传动装置。计量缸外部工作面有一环形孔,其自由端有一支承件,活塞安装在计量缸内可以随缸转动。可使计量缸转动的机构

包括有夹装在该计量缸内的带柄的空心齿轮及与齿轮啮合的齿条。此装置应用于包装肉、面包及粥状产品的包装工艺中。(3页)

MOLD MEAT DAIRY IND 1979.4.9

B65B3/12 SU1009904 8504880
粘性物料包装装置

该装置在转盘上装有一些计量容腔,容腔中有计量活塞。为提高生产率、增加可靠性、防止物料粘附在活塞上,在每一个计量容腔的下面装有可转动的套筒。被径向隔板分成若干扇形槽的套筒以及装有扁平括刀的成型圈均可转动。成型圈中的隔板,装放情况和套筒一样。括刀形状与套筒槽道形状一致。(6页)

TEKHRYBPROM EXPER 1981.3.4

B65B3/16 US4363205 8504881
药剂的包装方法

横管子端部进行超声波底部带形焊封,然后将该管由底部充以液体进行排气。将一空心针通到液体供给源处并将此针插入管中使其配送端紧靠管子底部。当将针抽出时,液体留在管中。在管中液位以下处进行超声波上部带形焊封。建议将此管弯成与其轴心成直角或其它角度。此管最好采用塑料材料挤出形成一连续的长直形麦杆状管子。管内原来存在的气体彻底被清除并阻止气体进入管中。(7页)

GLASS J P 1976.11.8

B65B3/18 US4429725 8504882
具有真空式油蒸气回收装置的配发嘴

这种用于汽车加油站的配发嘴具有真空式油蒸气回收装置。当停止配发时,油蒸气回流管道被止回阀关闭,而油蒸气回流管道中安装的传感器将使液体配发嘴自动关闭,残存的油被吸入油蒸气回收管中。(6页)

STANDARD OIL CO 1981.12.30

B65B3/22 EP99582 8504883

水果汁容器灌装方法

该方法使用喷嘴把水果汁直接装入容器中。操作时,液流对着已灌装液面之上的容器壁倾斜喷出,因而可减少泡沫和/或减少容器中液体的飞溅。也可以使用环形分布的几个倾斜喷嘴对着容器壁喷出锥形的液流。容器可以使用矩形的包装容器;几个倾斜的喷嘴可以装在不同的灌装工位,使容器液面逐次上升。(14页)

INT PAPER CO 1982.7.23

B65B3/26 US4420023 8504884

润滑油回收和输送装置

该装置收集从轴承等部件渗漏的润滑油,加压送往回收装置进行回收。顶端开口的集油槽装在渗漏源的下面,液面检测头装在集油槽中,已收集的润滑油通过止回阀送入压入容器。根据压力容器中确定的液面值,由集油槽中的液面检测头去控制一个阀门,使得高压空气源与压力容器连接。压力容器中的液体可通过输出管道流出。导管中最好装有单向止回阀。整个装置重量轻,便于移动。(5页)

CISLAK R S 1980.3.14

B65B3/30 EP100969 8504885

液体包装机的灌装装置

在该装置中,液体贮槽与若干灌装管连接;进给管的开口端伸入贮槽液面之下,另一端与容器连接使液体从贮槽经灌装管注入相应的包装容器。仅当进给管的出口与灌装管的入口彼此联通时,进给管的液压泵方始工作,进给管静止而贮槽旋转,根据贮槽转动的位置,与各灌装管连接供液。(35页)

TETRA PAK INT AB 1982.8.17

B65B3/32 DE3227616 8504886

香肠肉的定量配发装置

该装置使用一个具有活塞的计量缸对香肠肉之类的膏状物进行定量配发。操作时,计量缸中的香肠肉先预压缩,然后活塞借助液压装置根据要求的容积移动一个确定的距离,该容积(或距离)即正比于所要求的配发量。最后,香肠肉再通过一个均压装置进行减压。均压装置由活塞和活塞筒组成,活塞由计量装置控制。(19页)

FREY H 1982.7.23

B65B5/02 JP59-51003 8504887

包装方法及其装置——由于不必在分层硬壳纸盒底部的反向挡板上设置嵌合在运输导轨里的切槽,把所提供的普通分层硬壳纸盒照原样进行捆包,容易自动化(6页)

福田 信义 1982.9.17

B65B5/04 JP59-51004 8504888

物品装袋装置——把皮带输送装置插入口袋深处,然后在从口袋拔出皮带输送装置时,就把装置上的物品留在袋内,这样可提高装袋的效率(7页)

(株)古川制作所 1982.9.9

B65B5/04 US4432188 8504889

光鸡的收缩包装方法

该包装方法用于把光鸡等已宰杀家禽包装在具有开口端的收缩薄膜袋中。操作时,袋口先用压缩空气吹开,然后把光鸡从袋口沿袋子纵向塞入,同时托住袋子从内部横向拉伸袋壁。光鸡放在袋中,鸡胸朝上,两腿向后伸出。在使用适当的纵向力把鸡推入袋子后,即可松开作用于袋子的横向拉力和垂直的托力。光鸡的双腿最好与躯体分离放在袋中,使袋形整齐服贴。(13页)

STAR PACKAGING CORP 1980.6.6

B65B5/06 EP99593 8504890

硬的或可变形的包装件排列装置——具有进

给包装件的输送皮带以及旋转叶轮,后者把包装件分隔开来放到另一输送皮带上(12页)
STUDIO TEC PROGETTA 1982.7.20

B65B5/06 GB2122569 8504891
瓶子装箱机

该装箱机把塑料瓶或玻璃瓶排列堆叠在箱子或托盘中。操作时,瓶子沿其轴线排列堆放成垛,再沿瓶子水平轴线方向送入堆迭箱中,然后卸放到包装箱底。卸放时,使堆迭箱上水平放置的瓶子垛与包装箱底接触向上移动竖直,瓶子垛即移放到包装箱中。瓶子垛由提升机构提升,通过活动的竖直机构。(9页)

FREEMANTLE A J 1982.7.5

B65B5/06 GB2123785 8504892
物品的托盘包装机

该包装机有一个提升装置,能把托盘送往充填工位,充填工位下面装有一块水平移动的物品集聚平板,物品由此落入托盘内。当提升器下降时,由输送皮带将托盘送来。集聚平板最好是由若干板条组成的、绕滑轮转动的输送带形式。物品由推板向下推入托盘。受料输送装置连续旋转,把空的托盘送往提升机构。托盘从料仓中的垂直叠放的托盘垛中取出。料仓壁上装有刷子,使托盘取出时彼此分开;料仓底部装有可伸缩的制动器,当集聚平板上排满物品之后,制动器方始松开允许取用托盘。这种装置,常用于把轻质的塑料容器装入浅的托盘中。(6页)

FREEMANTLE A J 1982.5.26

B65B5/08 SU1004200 8504893
饼干计量装置——具有饼干分行机构和连接机构(4页)

ROSPISHCHEPROMAVTOM 1981.8.7

B65B5/08 SU1004201 8504894
缝制物品装袋机

这种体积缩小了的装袋机在底座上装有套筒,因而能很方便地把物品装入袋中。套筒下面开槽,装在承载器上的推板能在槽中往复移动。袋子夹持器是一些装有弹簧的压杆。操作时,物品装入一端由盖子盖住的套筒,袋子由夹持装置套装在套筒上,然后承载器沿导轨移动,驱动推板把物品推入袋内,装袋完毕,夹持装置松开,袋子移放到一块托板上。(2页)

LIGHT IND DES CONS 1981.9.30

B65B5/10 EP68588 8504895
松散物品如苹果的包装机

此包装机有格状传送带,传送带上的格子即置放苹果的位置。由薄膜进料装置将蜂窝状薄膜包装材料送至传送带上面。薄膜进给装置包括一带齿驱动轮,一导向割刀和一压力辊。该辊将薄膜铺展在传送带上。驱动轮的齿间距与包装薄膜蜂窝之间距离相对应。在主传送带内部有一无孔格的辅助传送带在运行,此辅助传送带上部由分隔辊夹持距主传送带上部约2cm。(26页)

CELBOUW KOELTECHNIE

1981.10.26

B65B5/10 SU906797 8504896
扁平物品陈放装置

该装置有水平式导轨,导轨上有一拖板,其上装有夹取物品用的夹钳,在夹钳下方并有装有挡块的接受装置。为保证夹得住物品和非常平稳地向接受装置内陈放物品,各夹钳都包括由枢轴连接的上、下两个成一定比例的杆臂。拖板下面装有支架用以接触下面一个杆臂的自由端。拖板有一为上面杆臂用的转动机架,上面的杆臂有调节用的指示器与接受装置的挡块协同动作。(6页)

CHELY POLYM GLASS 1980.6.9

B65B5/10 SU906798 8504897

装盒用的扁平物品堆积装置

此装置包括一驱动小车及一能升降的抓取机构,为了提高生产效率并使物品牢固地堆迭在盒内,此机构装有挡块。小车上有一与小车相对运动的以挡块制动的平台。抓取装置总是居于物品加载位置之上。小车及平台由弹簧连接各有倾斜的导轨及在导轨中滑动的滚轮。抓取装置能固定在一处,即保证操作准确,各层物品能互相堆叠起来。由于小车上无摇摆的抓取装置,车子运行得更快。装载工序比较简单迅速。(11页)

UKR METAL WKS DES 1980.6.23

B65B5/10 SU906799 8504898

长圆形或具有小圆面物品的安放装置

此装置用于将物品包装在盒内。该装置有一物品送料装置,其下有一托盘,可沿水平方向及垂直方向运动,并有托盘传动装置。为了能将物品放入各种大小不同规格的盒子内,托盘放在水平式导轨上,其侧壁有一销子。托盘传动装置包括一带曲柄的滑轨及杠杆机构。托盘用销子紧固在槽孔内。曲柄有一槽孔,用来调整轴接在滑轨杆上的销的位置。(5页)

KASHKAREV V A 1980.6.30

B65B5/10 SU906800 8504899

包装前单件物品的排列存放装置

此装置包括一主体,进料和卸料运送装置其上有送出物品的存放室推杆以及与推杆连接的凸轮。为提高生产效率在存放室内设有可以绕其纵向轴转动的一些螺旋导向件。这些与轴在同一水平面互相平行。在各螺旋导向件内部有一垂直板。凸轮固定在主体上。导向件的节距及直径沿物品运动方向逐渐缩小。(4页)

ZHDANOV MEDICAL IND 1980.7.18

B65B5/10 SU906801 8504900

网格格式容器的装料装置

经过简化后的把坯料装入网格格式容器的装置有一机构,它将坯料配送到汇集装置及推杆下面。坯料配送装置包括一些可移动的水平式横杆,这些横杆一排排重迭起来并与网格孔口排直。在所需要数目的坯料汇集在步进式储料装置上以后,推杆将这些坯料推到第一排横杆上。各杆相继依次后退直到坯料落到容器底部,这种循环重复进行到容器充满为止。(3页)

AZAROV A M 1980.7.24

B65B5/10 SU1002186 8504901

装箱机的单件物品排放机构

该机构包括有物品堆迭板、带物品提升(或下降)夹子的水平移动承载器、箱子输送装置、物品对中支架以及使支架上、下移动的机构。为简化结构,使支架上、下移动的机构由一个装有凸轮的弹簧压杆组成,支架即装在压杆的端部。承载器装有滚子,滚子靠放在凸轮周边上。整个装置结构简单,支架使物品与箱子对中亦十分简便。(2页)

KRASD ROSPISHCHEPRO 1981.10.9

B65B5/10 SU1004202 8504902

圆柱形物品装放装置

该装置具有振动料斗、排列机构以及进给装置。为精确排列和充分利用空间,排列进给装置在料斗出口处设有多列凹槽,还具有一个物品可通过的呈“之”字形槽道的中间容器,容器借助传输凹槽与料斗出口处的多列凹槽连接。在每一传输槽道顶部的凹槽对面,装有导针和排列一固定棒舌;中间容器的下面,装有物品堆迭机构。(4页)

BRANOVETS G A 1981.4.16

B65B5/10 SU1009905 8504903

把坯料放入格形容器的装置——夹持器的弹

簧片一端固定在链条输送带上,另一端向内弯曲,借助往复运动的杆件把坯料弹性地压住(3页)

WEIGHING PACKAGING 1981.3.18

B65B5/10 SU1009906 8504904

衬片包装机的排列机构

该机构包括有衬片进给输送装置、衬片叠放装置、延伸的水平板、推板以及衬片料斗。为简化结构,延伸水平板上装有辅助水平板,辅助水平板厚度应小于衬片厚度,装放在距离延伸平板前端一个衬片长度的地方。延伸平板上安装的辅助平板没有驱动辊。衬片料斗装在延伸平板之上,两者之间留有空隙以便衬片卸出。(3页)

CHELYABINSK POLY 1981.11.3

B65B5/10 SU1016220 8504905

物品装卸机

该机结构简单,外形尺寸不大,能逐件地装、卸物品。包括有直立的气缸、沿导轨移动的输送装置以及装有活塞杆的托架。托架与V字形支架用一根垂直的连杆连接在一起。为便于物品输送,该装卸机在垂直连杆的底端装有双臂支杆,支杆一端装有滚子与弹簧承载的凸轮接触,另一端装有物品夹持机构。支杆上还装有一根固定在轴上的横梁,与托架上的旋转板配合,把物品从输送卸出工位送往另一输送受料工位。(3页)

MOSC METAL CUTTING 1981.12.16

B65B7/00 US4426780 8504906

纤维长度测量装置

该装置用于植物切断装置中不连续纤维长度的测量,测量时,挠性纤维绕垂直轴旋转,剖切面由纤维自由端决定。装置具有两个驱动部件,在一定条件下可与枢转的棘爪偶连,当电动机断电时,一个驱动部件可能超越另一驱动部件而引起棘爪脱开,纤维被

拉伸。(10页)

TORO CO

1981.9.3

B65B7/04 US4426825

8504907

高速裹包机

该裹包机有一个转向可变的承载盘用来进给物品和纸包好的物品组,承载盘具有高而恒定的线速度。裹包纸从物品输送路径一侧的前面进给,纸的导引端穿过物品输送路径对物品的三个侧面进行包封,包封后的物品再分切成组。上述过程包括托住裹包纸的底部以及对裹包纸的不同部位施加不同的摩擦力,然后由顶推和其它封合装置完成裹包物的底和两端的封合。(22页)

NORDSTROM B A

1983.6.23

B65B7/04 US4429511

8504908

食品包装纸箱的封箱机

该封箱机对已充填的矩形纸板箱进行封合,箱子有四个伸出的折页。箱子沿滑轨连续移动送往封箱工位。滑轨两侧,装有上挡板和下挡板。固定的箱子折页弯折机构沿滑轨安装,一个装在上挡板上,一个装在下挡板上,彼此平行对置。弯折机构使箱子的所有折页先向一个方向弯折,再向相反的方向弯折以使折页活络,然后折页折迭到箱子的上、下底面上固定完成封箱动作。(7页)

INT PAPER CO

1981.9.15

B65B7/16 SU1006311

8504909

箱子折页封合装置——具有输送皮带、合拢顶折页和底折页的导轨以及施胶机构(6页)

SIMF PRODMASH CONS 1981.6.13

B65B7/16 SU1012794

8504910

超声波封焊和焊缝固化夹具

涂塑纸箱的封合过程是:将纸箱的涂塑折页叠合放在超声头和刚性托板之间加压,直到涂塑内表面因超声波作用而熔融,停止

加热保持恒压,待焊缝局部冷却,再移放到夹持器中使焊合处完全凝固,然后超声波发生器再次启动进行下一次封焊的操作。该装置可用于双面涂有聚乙烯塑料的纸板箱的封合,或其它类似容器的封合。封合的操作周期借助加热时间和冷却时间的分开进行而可能缩短。例如0.8秒的封焊全过程,其中0.15秒为加热时间,0.25秒为封焊后的预冷却时间,0.4秒为附加冷却时间。若使加热和冷却分别在不同机构上同时进行,则封焊周期将缩短二分之一。(11页)

EX-CELL-O CORP 1976.10.8

B65B7/20 SU1016221 8504911

具有摇盖箱子的封合机

该机器可用于自动装箱和输送。由于在输送皮带的下面装有导轨而提高了输送皮带的工作能力。导轨装在支架上,在箱子提升平面内和箱子封合的垂直面内均具有弯角。为对有盖箱子进行充填和封合,使用了一个装有两根彼此枢转连接的连杆和两个在导轨上移动的转辊。为使装箱时能稳固地定位,在输送皮带两侧装有一些定位横杆。箱盖的闭合,由一根压杆操纵。(4页)

LADYGINA R D 1982.1.18

B65B7/28 CH640469 8504912

容器凸缘上的热塑性塑料封合涂层

这种杯形容器的顶边上具有环形的凸缘,凸缘的上表面涂覆有热塑性塑料封合层。容器充填后,由一块圆形的膜片盖在容器口的凸缘上,借助加热使热塑性塑料涂层熔融而使两者固封。膜片盖不需密封剂,可由任何材料制成。杯形容器也可以做成具有圆角的矩形形状。(4页)

SANTIS BATTERIEFAB 1979.10.9

B65B7/28 DE3226172 8504913

灌瓶机的排气装置

在瓶盖未盖上之前,瓶子的颈部先由喷管间隙的喷入气体。这种热的空气主要用于瓶子封合之前消除泡沫、去除所含的空气,然后再吹入惰性气体,把残留的空气赶走。喷管可以装在供盖活塞的下面,也可以装在供盖滑槽处的瓶颈上部。(21页)

MITSUBISHI JUKOGYO 1982.7.13

B65B7/28 DE3228437 8504914

涂覆纸板箱的成型方法

该方法用于涂有热封合材料的纸板箱的成型,操作时,先卷绕具有搭叠端的两个箱壁,箱壁由箱底连接。箱的内壁和外壁具有向外折迭的搭迭边和向内折迭的搭迭边,后者把切边盖住。箱子搭迭边先折迭,再卷绕成型。此外,由于外壁的底边伸出内壁之外包住容器底板的焊封边缘,因而内、外壁的底边和底板的边缘均被外壁伸出的弯折部分所包封。(15页)

HORAUF M MASCHFAB 1982.7.30

B65B7/28 EP99159 8504915

纸质容器的盖子热封装置

这种盖子热封装置具有一个装在容器输送带上方的滑道以及悬挂在滑道上可作垂直移动的焊封头,焊封头底部下侧,装有固定的矩形加压机构,固定加压机构的外面是一对分隔安装的活动加压机构,其上装有高频加热线圈。活动加压机构与焊封头配合,能水平移向或离开固定加压机构。固定加压机构和活动加压机构的内外周边,应与纸盖的周边匹配。(21页)

SHIKOKU KAKOOKI KK 1982.7.15

B65B7/28 EP101642 8504916

容器的无菌充填装置

该充填装置有一个充填室,蒸气可从室壁的开口送入。容器的凸缘由颚形夹夹住靠近室壁,使容器颈部伸入壁孔并密合,然后

充填管伸向壁孔对容器进行充填。充填时, 充填管上的阀门装置, 将容器颈部的易脆膜片刺破, 充填管上的密封装置与容器颈部内壁密合, 防止充填物逃出。真空头和封焊装置都装在充填室内, 充填完毕, 自动把盖子热封焊在容器凸缘上。(57页)

FRANRICA MFG INC 1982.8.20

B65B7/28 JP59-51005 8504917
密封容器的制造方法

由于对位于与加热密封部内侧邻接的盖材处的热可塑性树脂层进行冷却, 使其不软化, 这样可防止因产生含水的气孔而导致金属箔层腐蚀穿孔。从外侧用冷却媒体冷却加热密封部内侧邻接部分, 使形成内层的热可塑性树脂以及粘接剂层不软化。这样使邻接处的内层和粘接剂层间的水蒸汽穿透性保持很低的值, 即使在凸缘上残留一些水分, 在进行加热密封的短时间内, 由水分而形成的水蒸汽也不会到达邻接处的金属箔层和粘接剂层而形成含水蒸汽的气孔, 水蒸汽主要通过凸缘和盖材的端面排到大气或包装物品中去。(9页)

岸本 昭 1982.8.31

B65B7/28 JP59-51006 8504918
密封装置

边吹热风边用滚柱把盖子按压到容器的端缘, 这样在简化结构的同时还可以可靠地进行密封动作, 而且还能增加装置的寿命。一旦容器盖上盖子, 支撑体就下降, 从而旋转轴边旋转边下降。这样密封滚柱就以旋转轴的轴心为中心边旋回边从盖在容器上的盖子上方向容器上缘压接。此时, 压力不会超过某一定值。从而密封滚柱在绕着旋转轴轴心旋回的同时, 在另一轴周围回转。另一方面在旋转轴的上方, 由热风供给管向通道供给热风, 从吹出口吹到密封滚柱和盖子的

上部, 进行盖子密封。(5页)

シーケーディ(株) 1982.9.20

B65B7/28 JP59-62402 8504919
液体容器的制造方法

在用纸等制造的热充填液体容器中, 用外力把容器底板等向容器内侧变形, 这样就可以简单且适当地对冷却过程中所产生的容器外壳凹处进行修正。由纸等材料的圆筒和具有回升性、变形性的底板及顶板组成了容器。当从充填嘴把加热的溶液充填到容器中后, 即进行顶板和圆筒的加热密封。接着用喷淋水对容器进行冷却, 防止充填液变质。此时, 随着冷却, 容器内部的液体和气体体积减小, 圆筒和顶板常会产生下凹。在这种场合, 只需用带圆板的棒顶底板, 使其变形就可修正防止圆筒和顶板的下凹。(4页)

本州制纸(株) 1982.9.29

B65B7/28 US4425177 8504920
医用输液透明袋子的焊封

这种医用输液袋由两片透明的或半透明的薄膜制成, 在两片薄膜的连接边缘上焊装有输入/输出管。焊封用模具, 其中心焊带的直径略小于袋子的直径。中心焊带的两侧, 还装有辅助焊带。管子和薄膜搭接边的焊封, 使用高频加热, 方法十分简便。(6页)

TERUMO CORP 1982.3.26

B65B9/00 GB2124995 8504921
气密性密封包装件的形成方法

该包装件先由连续的薄膜成型为筒形, 充填物品后切断横封形成不完全的封合端, 然后包装件相对其输送方向转动90°, 使不完全封合的一端通过抽气装置的槽缝抽去袋内空气。袋子的两端借助带式热封器或旋转式热封器进行气密性封合。这种方法较通常的成形-充填-封合机的操作周期为长。使用时, 常在袋子角撑连接处和纵封处注入热熔