

专利目录

ZHUAN LI MU LU

搬运与包装

2

1979

上海科学技术文献出版社

专 利 目 录
搬 运 与 包 装
(1 9 7 9 年 第 2 期)



上海科学技术文献出版社出版
(上海高安路六弄一号)
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 10.5 字数 265,000
1979年12月第1版 1979年12月第1次印刷
印数: 1—2,200
书号: 15192·68 定价: 1.80元

(限国内发行)
《科技新书目》149—90

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以致谢。

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

一九七九年十二月

目 录

Q 31 包装	(1)
Q 32 容器	(31)
Q 33 封闭	(53)
Q 34 包装用品、包装方式	(57)
Q 35 输送机	(69)
Q 36 薄物件输送	(101)
Q 37 容器输送	(148)
Q 38 起重机	(148)
Q 39 液体操作	(158)

Q31 包 装

美 国

U S 4029536 B 65c-11/04 0227
将半导体片之类的物体定位在运载带上——
使涂有胶粘剂的运载带与物体接触(13页)
 76.4.7 77.6.14

U S 4029537 B 65c-09/14 0228
连续带状商标粘贴机——有一个把处于卷筒
上的商标转移到润湿器上的真空发生器
(6页)
 75.12.8 77.6.14

U S 4029822 B 65b-25/06 0229
肉块骨头外端的护罩——防止露出的骨头会
戳破已抽成真空的包装袋(10页)
 75.12.29 77.6.14

U S 4030267 B 65b-23 0230
膨胀的塑料包装——有粘结的、多孔的、可印
刷的外罩(11页)
 75.10.16 77.6.21

U S 4030268 B 65b-39/12 0231
把第一个传送带上的物品转到第二个传送带
上的托盘内——利用位于第一个传送带末端
和第二个传送带上方的铰支承、挡块和推杆
(7页)
 76.7.13 77.6.21

U S 4030270 B 65b-09/10 0232
筒形柔性袋制袋机——在驱动和控制凸轮之

间有选择离合器(30页)

75.6.27 77.6.21

U S 4030272 B 65b-07/26 0233
鸡蛋盒和水果盒的自动封闭——(盒上的)铰
接盖被移到下半部,而弹簧加荷的柱塞则将
按钮式锁扣合上(6页)
 76.5.19 77.6.21

U S 4030407 B 65b-13/28 0234
水芹捆扎机——有带曲线和直线部分的操作
杆用来在水芹捆外边扎上带子,并从圆盘的
绳环中把扎好的水芹送出(16页)
 75.2.18 77.6.21

U S 4030528 B 65b-03 0235
把空袋送到装料机的自动袋夹——用于水泥
工业,减少了空气中粉尘对人体健康的危害
(9页)
 75.10.28 77.6.21

U S 4030616 B 66c-01/66 0236
空容器的送出机构——有一些可作径向移动
的送出部件,它和转塔头的侧向支承面和跨
接面相接触(5页)
 76.4.8 77.6.21

U S 4030652 B 65h-17/42 0237
对均匀送料进行间断收料所采用的补偿装置
——采用间距不等的辊筒而使纸的运动更快
更平稳

该装置用来使包装机的动作均匀,尤其是用在制袋机上。它安置在一级将包装薄膜连续拉出的滚筒和二级将包装薄膜断

续拉出的滚筒之间。该装置包括一个弹簧驱动的摆动杆和一个固定支承，它们各有几个装有轴承可以回转的导辊，并按一定距离一个排在一个的后面，包装薄膜交替地绕过摆动杆上的一只导辊和固定支承上的一只导辊，并按此方式依次绕过所有的导辊。摆杆上每两个相邻导辊之间的距离不等。(7页)
76.4.5 77.6.21

U S 4030674 B 65c-05 0238
对织品包装加上标签——采用供料装置把标签送到贴标签的操作臂上装置(8页)
76.4.15 77.6.21

U S 4030956 B 32b-31/26 0239
热塑薄膜的热封方法——采用加热了的棒并应用滚筒将软化区压紧

介绍了用一定长度的热塑薄膜制造双层迭加壁塑料袋的生产方法。一段连续的、弄平了的筒状热塑薄膜连续不断地移动，它的底壁跟加热元件接触而上壁仍暴露于外，在沿纵向每隔一定距离的位置上对薄膜进行加热，加热程度控制到使整个底壁的厚度被塑化，而上壁仅一部分塑化，其余部分仍处于非塑化状态。加热时不将薄膜的双壁压在加热元件上，也不将薄膜拉紧，在加热之后移动薄膜，使它通过两个压力面之间，从而使两壁压拢。同薄膜上壁接触的压力面其温度保持在软化点以下。这样制造的密封接口不会使塑料壁的强度发生局部变弱。(5页)
75.12.12 77.6.21

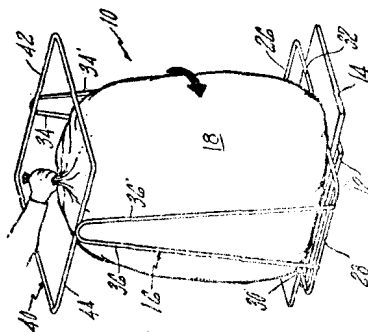
U S 4031592 A 22c-11 0240
弹性包装封口机——有封口机构和采用带状材料做成夹子的装置相连接(8页)
75.5.20 77.6.28

U S 4031688 B 65b-31/08 0241
可刺穿的网球或咖啡听所用的充放气器——

包括一根插针将密封塞托住而将它固定，插针还能够对物品重新加压(8页)

75.9.4 77.6.28

U S 4031689 B 65b-07/12 0242
柔性袋支承装置——有安置可旋转平台的底和线材结构的框架(4页)



75.9.18 77.6.28

U S 4031930 B 65b-57/14 0243
自动切断供应燃料的喷嘴连同可锁定的放气安全阀——有由真空促使动作的隔膜用来切断燃料的供应，以及装在排气管上由气压操纵阀门(8页)
76.2.9 77.6.28

U S 4032011 B 65d-19 0244
压紧石棉纤维以便装运——该装置生产高密度的石棉块，降低运费(7页)
76.2.26 77.6.28

U S 4032049 A 22c-11/08 0245
带计量泵的食品装料泵——包含两个较大螺旋角相互啮合的蜗杆(10页)
75.8.18 77.6.28

U S 4032111 B 66f-03 0246
用来对组合弓体进行拉线的肘节节钳——有在中部呈细长形的钳体，后钳体上装有由绳索连接起来的杠杆以及通过导块而伸展的绳

- 钩(4页)
76.11.5 77.6.28
- U S 4032176 F 16j-35 0247
制造连续圆筒形包膜的联结法——供屠宰工业制造香肠用(8页)
76.2.6 77.6.28
- U S 4032388 B 65c-09/10 0248
贴标机的传送机构——有带吸附装置的贴标头, 旋转地经过商标储存、施胶和贴标等工位(13页)
75.11.19 77.6.28
- U S 4034441 A 22c-13 0249
大直径香肠衣的充填量具——只可用以测量与其一起供应的肠衣(10页)
75.11.26 77.7.12
- U S 4034450 B 23p-19 0250
把非圆柱形套管装到线材上去的装置——用大量固定在箍带上的钩爪将套管托牢(10页)
75.5.15 77.7.12
- U S 4034536 B 65b-31/02 0251
食品包装机——将热塑性薄膜制成食品袋(20页)
76.11.26 77.7.12
- U S 4034538 B 65b-19/04 0252
制香烟盒机——把坯料折成盒体, 以及和盒体铰连在一起的盒盖(17页)
76.1.26 77.7.12
- U S 4034655 B 31b-01/32 0253
制香烟盒机——把坯料折成盒体, 以及和盒体铰连在一起的盒盖(16页)
76.1.26 77.7.12
- U S 4034877 B 65b-69 0254
将包打开而进行卸料的机器——袋包由传送带送到开包工位, 所装的货物即落入卸料漏斗中(12页)
75.9.2 77.7.12
- U S 4035924 F 26b-05/06 0255
固体、液体和糊状物品的冷冻干燥——物品装在用半透明或不透明人造包装材料所制造的袋中, 而在加工容器中封口
一个用柔性材料制成的细长袋, 一头有一个可以封闭的开口、把需要冷冻干燥的物品无论是固体、液体还是糊状物放在袋中, 再把袋放到一个冷冻干燥设备中。冷冻时, 袋包壁与壁之间保持一定距离, 然后把开口封好, 而从冷冻设备中将袋包移出。冷冻干燥了的物品从设备中取出的方式是使它能保持不受污染。(4页)
75.8.27 77.7.19
- U S 4035981 B 65b-55/08 0256
抗 β 、 γ 和/或紫外线辐射的涂料——由掺入环氧树脂饱和聚脂或丙烯酸树脂而合成(5页)
75.12.5 77.7.19
- U S 4035982 B 65b-31/06 0257
袋包的自动装料装置——在夹紧开口和热收缩之前的抽真空期间, 组合柱塞的柱塞压在包装物品上(18页)
76.10.29 77.7.19
- U S 4035983 B 65b-09/06 0258
堆垛物品的自动L形密封装置——它有回转的卸料传条带和插入臂, 该臂在回程时能从包装物流动线上缩出(19页)
75.9.29 77.7.19
- U S 4035984 B 65b-09/06 0259
双通道的物品包封系统——用移动的整幅薄

膜将物品包住,然后再进行密封和切开
(19页)

76.4.5 77.7.19

U S 4035985 B 65b-43/30 0260
采用将塑料薄膜制成泡状形式的方法而封装物品——先将物品输入泡中,然后密封薄膜边缘(25页)

75.10.6 77.7.19

U S 4035986 B 65b-05/08 0261
落下型装箱机的通用头——有通道分隔装置和装在可调终端板上的遮光板,该遮光板遮断光束和向装料通道发出信号(11页)

75.12.31 77.7.19

U S 4035987 B 65b-07/28 0262
容器的封口机——从薄膜卷筒中拉出薄膜,进行落料将切下的材料沿容器顶部包好,再用热空气密封(13页)

76.1.23 77.7.19

U S 4035988 B 65b-01/02 0263
用真空来开袋的转塔——有受侧向弹簧力、作往复运动的真空嘴,真空嘴与用带料制袋的包装机协同工作(5页)

76.6.4 77.7.19

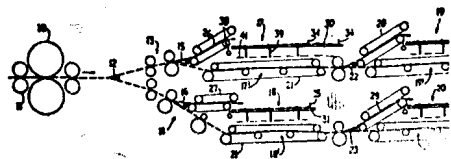
U S 4035989 B 65b-43/28 0264
把货物自动装进折盒式纸盒的机器——在一个工位上使盒子成形,在其它工位上进行装盒和封盒(14页)

76.1.7 77.7.19

U S 4035990 B 65b-11/06 0265
将物品包装在弹性薄膜内的机器——有可移动的夹子抓住被包装的物品,包妥后该夹子把包裹移开(10页)

75.12.31 77.7.19

U S 4036115 B 31b-21/02 0266
管状材料分段的输送系统——它有一个用来接纳送进来管段的区域,在该区域中有输入工位跟终端封口机连接(11页)



75.6.28 77.7.19

U S 4036126 B 65b-01/24 0267
用于植物盆的捣土机——由带均匀分布捣土头的滚筒所组成(4页)

76.3.1 77.7.19

U S 4036132 B 41f-01/08 0268
将商标一张一张地取下的装置——将商标载运带向两个销钉之间送进而取下商标,销钉使载运带在转向处张紧(7页)

75.11.13 77.7.19

U S 4036362 B 65d-65/14 0269
热收缩塑料包装——包括一个有直立侧壁的托盘,热收缩薄膜即贴在壁上(18页)

75.3.31 77.7.19

U S 4036380 B 65b-21/02 0270
打开香烟箱的装置——用扁薄的空气射流吹出箱子中间的一排香烟,而用在方向上逐渐分开的空气射流吹出其余的香烟(8页)

76.6.15 77.7.19

U S 4036382 B 65b-21/02 0271
对供应冰水的瓶子所使用的装卸设备——有运载瓶子所使用的销子在其中运动的槽,槽的位置由导轨所确定。该设备还有链驱动装置,用来将运载销子升高(9页)

75.9.15 77.7.19

U S 4036423 B 65b-43/02 0272
用非金属材料制成的可扩胀的食品包装——由主体部分和柔性盖组成, 它能提供不同的容积(7 页)

76.5.24 77.7.19

U S 4036678 B 65c-01 0273
细长物品的热封装置——带有将两层材料迭置起来的进给装置, 将搭接边折迭起来的装置以及制造大宽度产品的热封棒(13页)

75.4.21 77.7.19

U S 4037370 B 65b-07/16 0274
对装有液体的盒子进行封装的设备——在关盒及封盒时由围抱臂将盒子抓住(31页)

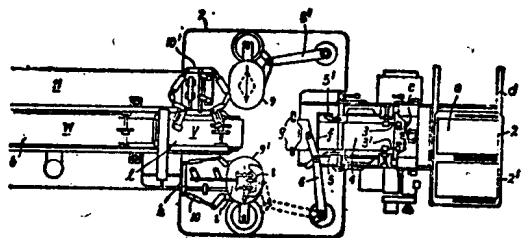
75.11.3 77.7.26

U S 4037386 B 65b-63/04 0275
折迭和卷拢三角裤的包装机——在卷拢和插进袋包之前先把三角裤围绕衬垫纸板折好(22页)

76.3.15 77.7.26

U S 4037387 B 65b-43/30 0276
袋包装料机——有送进袋包的机构, 它通过分配器把袋包传送到装料装置, 并将经过计量的材料装入包内

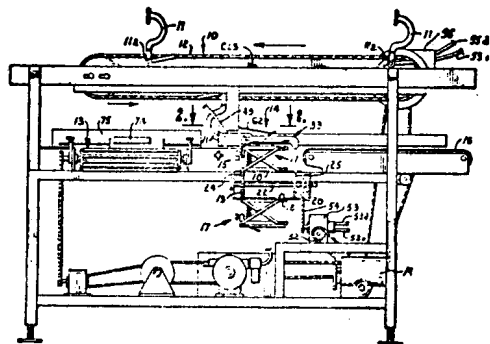
该包装机有一个供袋装置和两个安装在同一底板上, 位于一直线的装料及计量装置, 有两个分配传送装置在供袋装置和装料装置之间工作。并从供袋装置中取出空袋送往装



料装置。该处还有一个密封装置, 把每个装有经过计量材料袋包的上部边缘封好。所有设备排成一直线, 可以没有间断地连续进行供袋、开袋、装料和封口等工作(5 页)

75.8.13 77.7.26

U S 4037388 B 65b-43/32 0277
装袋机供袋系统——有一排成间距分布的推杆把待包装的物料从料仓依次向前推到装袋工位(8 页)



76.6.1 77.7.26

U S 4037631 B 65b-03/10 0278
医用加冷冻液的装置——有在缸体内移动的一端带有阀门的柱塞, 该阀门带有加液头子(5 页)

76.2.9 77.7.26

U S 4037778 B 65d-33/02 0279
塑料垃圾袋的撑架——由铰接的平板组成, 开始时各板局部搭接, (插进垃圾袋后)这些搭接平板即撑开而使塑料袋直立(6 页)

76.9.7 77.7.26

U S 4038805 B 65b-57 0280
盘绕和包装电缆的机器——有将被绕电缆和标准电缆进行比较的监测仪, (发现出格品时)能使密封机构停止工作(8 页)

75.12.23 77.8.2

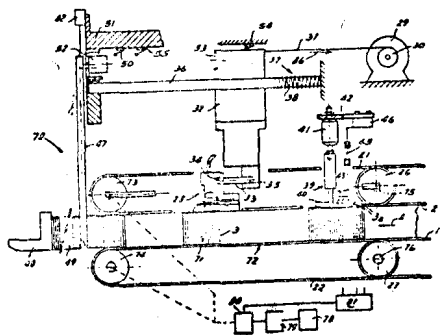
U S 4038806 B 65b-11/04 0281
硬币包装机——有一个壳体，在壳体上至少制有三条相互隔开的用来装置导柱槽的纵向导槽(9页)

74.9.9 77.8.2

U S 4038807 B 65b-01/06 0282
用来向篮子装进酱果和进行密封的包装机——有从成迭容器逐个取下容器的装置以及半自动放上盖子的装置(14页)

75.10.17 77.8.2

U S 4038909 B 31b-01/98 0283
将折叠而压平的纸盒分批送进所用的装置——在分批工位上有防阻塞传感器，用来控制向计算工位输送预计的盒数(11页)



76.2.12 77.8.2

U S 4039078 B 65d-85/24 0284
针织品钉扣机及扣(19页)

75.7.10 77.8.2

U S 4039367 B 65c-01/06 0285
向装好的物品纸板箱贴上胶带的装置——有胶带进给装置以及装在压头下面的压辊和传送带(13页)

75.12.31 77.8.2

U S 4039369 B 65c-11/04 0286
对物体表面进行喷涂的方法——在划分工序

的传送带作匀速移动时进行喷涂(5页)

76.6.15 77.8.2

U S 4040229 B 65b-05/04 0287
棒球类的运动器具所用的包装结构——具有一个能够容纳整根常规形状球棒的腔室，腔室中还制有安置球棒过渡部分的位置(13页)

76.2.17 77.8.9

U S 4040233 B 65b-55/06 0288
防止流体渗出所采用的多层容器——有低熔点的内隔层(7页)

75.3.17 77.8.9

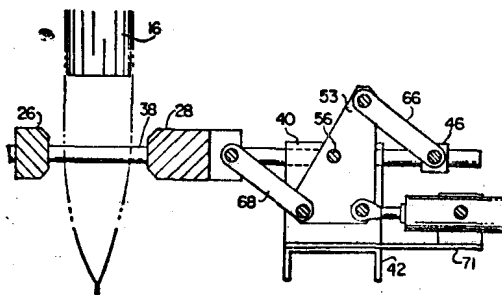
U S 4040235 B 65b-43/34 0289
装有液体的柔性小包所用的运送装置——包括把几个小包逐个地送进摇架内的装置(9页)

76.7.19 77.8.9

U S 4040236 B 65b-57/02 0290
根据封口机的速度变化来校正容器进给的断开装置——包括装有控制活塞的第一、第二级空气驱动马达(7页)

76.1.21 77.8.9

U S 4040237 B 65b-09/10 0291
制袋机的封口机构——有受曲柄机构操纵的滑动夹爪，曲柄在封口方向上起肘节功能



两个被支承着而能作滑动运动的夹爪在松开和夹紧位置之间移动，一个夹爪固定在

被支承着的滑块上,此滑块可相对于底座沿给定的滑动轴线而滑动,另一个夹爪则滑动地被支承在滑块上,以便可以沿同样的滑动轴线滑动。一个曲柄机构同时移动此滑块及另一个夹爪,驱使两个夹爪按相反方向移向它们的开启或夹紧位置。在夹爪夹紧方向上,该曲柄机构起肘节功能,从而使两个夹爪之间能够产生一个高的夹紧力。(9页)

76.6.18 77.8.9

U S 4040325 F16b-15/08 0292
钉子的包装系统——把钉子的头点粘在一起形成一个链(4页)

76.6.28 77.8.9

U S 4040404 G07d-09 0293
对成叠硬币进行检查的装置——利用装有电极的堆积圆筒和在堆积和卸料两个位置之间移动的导电底板(4页)

76.5.17 77.8.9

U S 4040456 B 65b-39 0294
液体运输罐底部加料阀——有提升阀门可以用手动凸轮开启,并保持在开启位置(7页)

76.1.28 78.8.9

U S 4040457 B 65b-03/06 0295
榨果汁机的自动开闭装置——当接受容器处于装料位置时才开始排放果汁(8页)

75.10.21 77.8.9

U S 4040458 B 65b-03/04 0296
汽油罐加油管接头——管接头装有保证加油嘴同管子同心的套管和盖住加油嘴控制部分的密封件(6页)

75.5.6 77.8.9

U S 4040561 B 65d-05/64 0297
把热成形的底盘和盖子装拢的包装设备——

可以使盖子自动对准。还提供一条保险粘胶带将盖子封住(9页)

75.4.24 77.8.9

U S 4040887 B 41m-01 0298
瓶子贴标签装置——有三个印刷头和上墨滚筒被同步驱动,印刷头和滚筒安置在圆周位置上(4页)

76.4.8 77.8.9

英 国

G B 1477743 B 65c-11/02 0299
商标印刷机——采用弹簧和杠杆系统以产生最大的印刷压力(5页)

74.9.2 77.6.22

G B 1478147 B 65b-11/32 0300
高速香烟包装机传动系统——有单独的马达通过齿轮和轴将运动传到各个部分(22页)

74.7.1 77.6.29

G B 1478191 B 65b-35/12 0301
把包扎物品装入载运管的加料装置——有载运管道和包装与其对准的使包扎物品定向运动的导轨,导轨安装在倾斜的支架上(3页)

75.2.17 77.6.29

G B 1478244 B 65b-09 0302
用塑料薄膜来包装物品并将所形成袋包进行熔接及切断——将切刀的一边当作塑料夹钳的一个臂

用塑料薄膜来包封物品的机器装有一个把物品水平地推向成幅薄膜的推杆,薄膜从一个薄膜卷中抽出,并通过装在材料运动路线上方的用来改变方向的滚筒,向包封机器供料成幅薄膜的自由端在移动时由装在物料运动路线下面的夹子夹住。一根推杆以及一根焊接梁可以被降低而将薄膜卷起,并将搭

接部分焊牢,装在回转杆上的切刀将封好的包裹从剩下的薄膜上切下。由夹杆和刀具的一边构成的夹子将新产生的薄膜自由端夹住。(8页)

75.10.15 77.6.29

G B1478263 B 65b-09/10 0303
将容器包住所使用的蛇皮管状包封材料——条状蛇皮管材料通过锥体导向器套住容器(7页)

75.7.1 77.6.29

G B1478305 B 65b-51/14 0304
对装有压紧粒状材料的包袋进行密封——将包袋两头闭合局部加热和加压,压紧的粒状材料提供支撑压力(4页)

74.7.5 77.6.29

G B1478331 B 65b-15 0305
抗震塑料包装——有承托物品的聚氨脂泡沫塑料底板和同底板复合起来的聚乙烯型塑料外罩(1页)

75.3.27 77.6.29

G B1478398 C08j-29/04 0306
聚乙烯醇粘结液——加入未改性的水解淀粉和无机增稠剂(4页)

74.12.20 77.6.29

G B1478507 B 65b-43/30 0307
装料机上用来推送装有阀门的袋包所用的装置——有双股运输带的输送机把每个袋包送往抓钳装置,(该装置将阀门打开并将袋包定位)(7页)

74.12.19 77.7.6

G B1478684 B 65c-09/44 0308
分发编码票杆的系统——采用换向盘按编码分选计算机打印的标签(8页)

74.9.17 77.7.6

G B1478763 B 65b-25/14 0309
带有可以用手来抓住的尾部的卷筒形商品——应用装在枢轴上成某一角度的托板使筒形材料的末端形成卷折(15页)

75.4.23 77.7.6

G B1479178 B 65b-43/44 0310
将隔开放置物品的运输框架送往传送带——采用立式环链,在环链上装有用来托住框架的倾斜支承板(3页)

74.10.21 77.7.6

G B1480026 B 65b-57/08 0311
包装物件由料斗送出的开包机——有把包装侧边和顶边的纤维加以破坏的装置以及使包装背面揭开的装置(18页)

75.5.16 77.7.20

G B1480121 B 65d-73 0312
用来将衬衫一类物品折拢起来的装置——在该装置上衬衫绕衬垫折好,用夹子在衬垫的反面将衬衫固定(6页)

74.10.2 77.7.20

G B1480122 F16b-02/20 0313
衬衣等的折叠装置——在该装置内,沿衬垫折叠的衬衣用衬垫后面的夹针钉住(5页)

74.10.2 77.7.20

G B1480470 B 67b-03/20 0314
将瓶盖拧上的装置——装有带旋转夹头轴的风动操作机构,该机构由放氧通路来控制(8页)

76.3.4 77.7.20

G B1480683 B 01d-19 0315
肉冻中空气的排出——排气在装有调节阀的真空室中进行,调节阀用来控制进入真空室的肉类

从肉冻中排出空气的真空装置包括存放肉冻的料斗,跟真空源相连的真空室,连接真空室和料斗的、让肉通过的管道,跟真空室相连的汲送室,在汲送室里往复运动的跟动力源相连的活塞,一个通过止回阀总成跟汲送室相通的装料器以及从装料器中送出肉冻的工具。后者由一个安装在真空室里的可调节的阀所组成,它跟控制肉冻进入真空室的管道相通。真空室装有一个跟上述管道相连的套阀,该阀在侧面上有一个通口用来控制肉流。套阀可以迅速拆下,同它里边的球一起从真空室里取出,以便迅速清洗。

(9页)

74.10.9 77.7.20

G B 1480696 B 65b-05/10 0316

将小药瓶在盒内装成垂直平行的行列——药瓶穿过道槽装入盒中,盒内的挡板随着药瓶的进入而移动(8页)

75.10.7 77.7.20

G B 1480809 B 65b-43/54 0317

装料时抓住塑料袋的装置——从料堆中将袋取出、打开袋口和抓住固定在袋上的拎攀

(6页)

74.11.6 77.7.27

G B 1480970 B 65b-07/28 0318

容器的压盖系统——在将盖压入之前,利用真空把盖吸住在可动支架上(12页)

75.5.14 77.7.27

G B 1481204 B 65b-11/32 0319

高生产率香烟包装机——有回转包装轮,它装有径向的接受袋和辅助抓爪(5页)

74.11.20 77.7.27

G B 1481225 B 44c-01/22 0320

带有方向标记的胶带——在不带胶水光滑的

一面做出一个指示方向的打毛标记(5页)

74.8.22 77.7.27

G B 1481240 B 65b-61 0321

单件包装物的切开装置——在打孔和切断之前将一些单根香肠装入连续不断的薄膜封套中(8页)

74.10.29 77.7.27

G B 1481883 B 65b-35/32 0322

将香烟叠成一定批量的装置——在经过三个传送道后,香烟被排成三行(5页)

74.9.20 77.8.3

G B 1481894 B 67d-05/37 0323

生产蛋卷冰淇淋所用的多嘴糖浆分配器——用于沿着一直线成排传送蛋卷的机器上

(8页)

75.1.28 77.8.3

G B 1481952 H 01m-04/20 0324

用由毛细管现象形成的多孔板所制成的蓄电池——用泵进行毛细管充填,此时板被固定在泵输出端喷射嘴对面的销钉上(17页)

74.7.8 77.8.3

G B 1481953 H 01m-04/20 0325

用由毛细管现象形成的多孔板所制成的蓄电池——用泵进行毛细管充填,此时板被固定在泵输出端喷射嘴对面的销钉上(17页)

74.7.8 77.8.3

G B 1481962 B 65b-05/68 0326

制造筒状柔性袋的机器——在驱动机构和控制凸轮之间有可选择的离合器(43页)

74.7.30 77.8.3

G B 1482186 B 65c-11/02 0327

商标印刷和压贴机——第一只齿轮跟印刷头

驱动杆上的齿轮啮合(7页)

74.7.15 77.8.10

G B 1482187 B 65c-09/18 0328

自粘标签压贴机——印上说明和从衬带上将标签带走(18页)

74.7.15 77.8.10

G B 1482188 B 65c-09/18 0329

自粘标签压贴机——印上说明和从衬带上将标签带走(18页)

74.7.15 77.8.10

G B 1482190 B 32b-03/16 0330

自粘标签压贴机——印上说明和从衬带上将标签带走(3页)

74.7.15 77.8.10

G B 1482284 B 65b-35/38 0331

拆卸集装箱的装置——有分离器用以分离并排排列的容器(11页)

74.7.11 74.8.10

G B 1482421 B 65b-09/04 0332

防腐剂容器的制造——使用的设备包括几个使热塑材料或金属材料成形的工位(6页)

74.11.4 77.8.10

G B 1482725 B 26f-01/38 0333

商标的自动制造——包括从整张材料切下后将商标压平以及采用移动滑架(17页)

75.6.9 77.8.10

G B 1482734 B 65b-51/06 0334

封合机升降头控制机构——用动力卷扬机使升降头上下运动,并控制升降头将盒子压住的动作(9页)

76.3.1 77.8.10

G B 1482764 B 30b-09/30 0335

把纤维包压紧到控制的尺寸——在压板和工作台之间处于控制压力的情况下,用带捆扎(11页)

74.12.19 77.8.17

G B 1482776 A 22c-11/02 0336

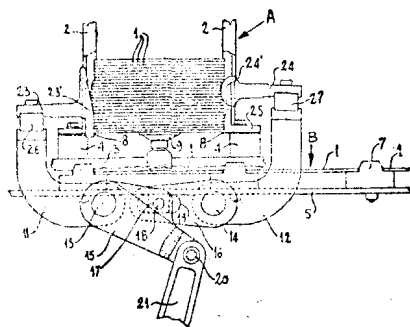
香肠装料机——在装料管锥形部分装有带环状切刀的活动隔断阀(5页)

74.8.2 77.8.17

G B 1482800 B 65h-03/08 0337

在取出单件坯料装置的前面装有摆动分料机构的纸板箱坯料料仓——在高速进给速度下能提高操作效率

该装置用于从一个堆垛的底部取出诸如纸板箱坯料一类(1)的物件。它包括装在坯料堆两对面的第一第二加压构件(23, 24), 第二构件比第一构件装在堆垛下更低的位置上, 加压构件对着坯料堆来回摆动, 当压力构件朝着坯料堆移动时, 料堆中相邻的坯料相互产生位移, 第一个压力构件把坯料移向一个方向, 第二个压力构件把它们移向另一个方向。吸力头(9)把单件坯料从堆垛的底部吸走。(5页)



74.11.20 77.8.17

G B 1482876 B 65d-47/10 0338

将药品送往稀释剂的传送装置——稀释剂装

在两个密闭的容器中(9页)

75.5.20

77.8.17

G B 1482910 B 65b-09/10 0339

将物品包成管状的包装方法——包括割开的管状包装材料用来使物品可以通过心轴的进口而装入(12页)

74.11.13

77.8.17

G B 1482987 B 65b-19 0340

过滤嘴香烟的纸筒包装——包装装置有传送构件在构件上制有接受香烟,并使香烟不致滚走的表面(16页)

74.8.7

77.8.17

G B 1483119 B 65b-19/04 0341

把香烟排列整齐,便于包装——香烟从垂直方向和两个相对的水平方向小堆流入而形成整齐的小堆(6页)

74.11.4

77.8.17

G B 1483390 B 41j-27/10 0342

轻便印标签机——装有可以拆下的墨辊合,其中的墨辊由弹簧压在印刷滚筒上(15页)

74.12.23

77.8.17

法 国

F R 2325562 B 65b-19/22 0343

香烟包的提升传送带——有分两半的提升平台,每个一半由位于传送带对面的曲柄轮推动(11页)

76.9.23

77.5.27

F R 2325582 B 65h-05/16 0344

从一选唱片商标中取出商标——使用两个彼此相对运动的摩擦件,使顶端的商标弯曲,并将商标取出(25页)

76.9.24

77.5.27

F R 2326328 B 65b-11/16 0345

物品的包装装置——在传送带两边有两排运载器,它们可以被升起以转移物品(19页)

76.10.1

77.6.3

F R 2326329 B 65b-13/16 0346

成迭钢板捆扎机——有液压驱动的切刀用来切断捆扎带(6页)

69.1.29

77.6.3

F R 2326330 B 65b-19/28 0347

物品自动包封装置——有包封材料落料装置及单片包装材料传送的装置,落料装置及传送装置的工作速度作周期性的变化(35页)

76.10.1

77.6.3

F R 2326331 B 65b-21 0348

集装瓶的包装方法——将纸板围住瓶子弯折成套,在松掉侧向压力以后,把底边粘牢

瓶子可以装成六只一组,包装按此要求把它们排在包装机的进给装置上。包装材料是一张带有用来套上瓶颈冲孔的纸板,把包装板套在瓶上然后向下折形成各边。再把这些边的底端折弯形成一个底,将底粘结起来就把瓶子封在盒内。在把各边压向瓶子夹紧的时候,将其底端保持分开。(18页)

76.9.30

77.6.3

F R 2326332 B 65b-11 0349

硬币堆积包封机——有存放包封纸料的料仓和用来调整包封装置折钩子的传感系统(19页)

76.9.30

77.6.3

F R 2326333 B 65b-61/24 0350

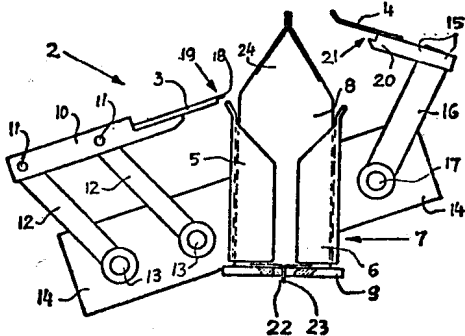
方形袋包包装的成形装置——在回转的轨道上装有弯曲及加压工具,用来对整根软管进行成形加工(9页)

76.8.17

77.6.3

F R 2326334 B 65b-61/24 0351
装有往复运动的杠杆用来封闭袋口的机器——有重迭的臂在其尖端和槽之间将袋颈折拢

袋包(8)装在有平底(9)的容器(5)内,将装好的袋包送入容器中,包顶上的两边则被合拢。有两套杠杆在袋包的两侧工作,一套是成对的杠杆(12),另一套是单个杠杆(16)。第一套杠杆组(12)绕着一对销轴(13)摆动,顶杆(10)沿着跟容器底板平行的方向移动,另一套杠杆绕支点(17)摆动。每个杠杆装有一个侧臂(4, 18)它们的前端互相搭接,因此一端(18)就把袋颈推进槽口(21)完成折边动作。(6页)



76.8.24 77.6.3

F R 2326335 B 65c-05 0352
在毛线包装上贴标签——装有把标签送到贴标操作臂上去的装置(13页)

76.8.3 77.6.3

F R 2326336 B 65c-09/04 0353
封瓶子用的回转板——装有能克服弹簧作用力而相互离开的一些夹爪、夹爪组的中线可与瓶子的中线校准(9页)

76.9.30 77.6.3

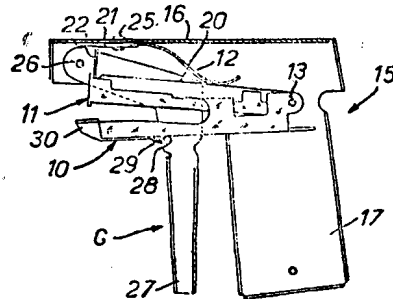
F R 2326337 B 65c-09/08 0354
在贴标机上装有回转扇形块施胶工位——有回转式传送商标的组件,其上装有由凸轮来

控制的加压部件(9页)

76.9.30 77.6.3

F R 2326338 B 65c-11 0355
装有可回转U形钉匣的枪式钉书机——装由板机操纵的杠杆将U形钉书钉推向砧座

枪式钉书机有一个包括手柄(17)和机盖(16)的壳体,该壳体由金属材料或塑料制成,壳体上有两个枢轴销(13、26)。U形钉匣(11)和其盖(12)即以销子(13)为回转支点,在悬空装有砧子的支承臂也以销子(13)为其回转点,第二个销子(26)将板机机构(27)托住,板机上有一个小凸盒(28)顶住砧座上的挡块使板机停在这个位置,叶片弹簧(20)将U形钉匣盖和匣体压牢。(7页)



75.10.3 77.6.3

F R 2326342 B 65d-31/14 0356
采用水溶性的套管来密封装有阀门的袋包——使用水溶性塑料使密封简单可靠(18页)

76.10.1 77.6.3

F R 2326360 B 65b-11 0357
硬币包封机用的纸卷储存器——使用装有径向滚柱保持架的转子,每个保持架上有垂直的心轴用来支承滚柱(15页)

76.9.30 77.6.3

F R 2326754 G 09f-03/10 0358
水果传送带用的自动贴标装置——采用光电

信号来控制商标带卷和一些装有铰链滚柱的前进运动(7页)

75.10.3 77.6.3

F R 2327923 B 65b-19/12 0359

过滤嘴香烟所用的管状过滤纸装料机——采用由振动机架振动的隔板使管状滤纸在从料斗里落下时受到制动(9页)

75.12.9 77.6.17

F R 2327924 B 65b-25/02 0360

幼鲑、洋葱、鲱鱼和类似食品的包装方法——将加到食品防腐盐卤中去的调味料撒在冻胶中并使其凝固,并将经过计量的胶段置入容器,以排尽空气(4页)

76.10.13 77.6.17

F R 2327925 B 65b-31/04 0361

不用冷冻而保藏新鲜家禽的充气包装——在低温下保藏期可达40天(14页)

74.5.8 77.6.17

F R 2327926 B 65b-25/14 0362

包封成堆可压紧的物品所用的装置——有双股传送带将物品堆压紧,并有将物品堆包在张紧薄膜中的装置(10页)

76.9.30 77.6.17

F R 2327927 B 65b-31/06 0363

罐头食品的真空包装——在封口之前,通过包装容器的开口注入蒸汽,将空气排出(8页)

76.10.12 77.6.17

F R 2327928 B 65b-11 0364

硬币包装机用的硬币堆托板——封底板有孔口使将硬币堆推高的部件可以通过(25页)

76.10.18 77.6.17

F R 2327929 B 65c-09/08 0365

贴标机用的商标切断装置——使用将商标向前传送的滚筒和滚筒下面的活动切刀(18页)

76.10.18 77.6.17

F R 2327945 B 65b-21/08 0366

扁平矩形盒的堆垛架——盒子交替转过一个角度,但中心线仍保持成一直线(10页)

76.10.14 77.6.17

F R 2328252 B 65b-11 0367

硬币包封机的进给机构——装有可以由和切刀位置探测器相连接的机构来移动的导辊

该机构把包封纸送进包卷预定数量硬币的包封机中,它有两个输纸导辊和一把切出适当长度包封纸的切刀。调整机构把切刀调定在某个位置,在这个位置上切刀切出所需长度的包封纸。两个导辊中的一个在它的支承机构作用下可以相对于另一个导辊靠拢或离开,该支承机构和探测切刀位置的杠杆相连,杠杆的位置可以根据切刀的位置调节。一个凸轮控制机构跟探测杠杆的从动件联动,凸轮机构在一段时间内,将杠杆移开,时间的长短决定于切刀的调定位置。导辊的工作周期根据切刀的调定位置,可以进行调节,而产生一段适于硬币包封操作的时间间隔。(27页)

76.10.18 77.6.17

F R 2328549 B 65g-47/91 0368

建筑砌块的多向校直装置——包括装有以和驱动机构脱开的拉紧架用来转动砌块(10页)

76.10.19 77.6.24

F R 2328581 B 44c-01/16 0369

将图案用移画印花法印到平面上——采用薄弹性材料制成的罩板,以防止热释放涂层的