

专利文献通报

包装、输送、贮存

HUANLI WENXIAN TONGBAO 1984.1

上海科学技术文献出版社

专利文献通报——包装、输送、贮存

(1984年 第1期)

上海科学技术情报研究所 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 13 字数 332,000

1984年4月第1版 1984年4月第1次印刷

印数: 1—1,500

书号: 15192·300 定价: 2.20元

《科技新书目》69-228

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)*、瑞士(CH)*、捷克斯洛伐克(CS)、奥地利(AT)等国及欧洲专利组织(EP)*和国际专利组织(WP)*的专利文献。

本《通报》所报道的专利文献,中国专利局均收藏有说明书原文。带*号者指我单位也有原文收藏。读者如有需要,可向我单位或中国专利局借阅或函托复制和代译。

本刊条目的著录格式:

⑥1 IPC类号	①9 国家或组织代码	①1 文献号	本刊序号
⑥4 发明名称——副标题			
⑥7 文摘.....			
.....。(×页)			
⑦1 申请者(或发明者⑦2)			②2 申请日期

[注1]⑥1、①9、①1、⑥4、⑥7、⑦1、⑦2、②2均为INID代码;在正文中暂不加。

[注2]本刊序号由七位数字组成,前两位数字为出版年份,后五位数字为各条目的年流水号。

上海科学技术情报研究所

目 录

一、输送；包装；贮存；搬运薄的或纤细的物料(B65b—B65h)

- 包装物品或材料的机器、装置或设备或方法；拆包(B65b).....(1)
- 作标签或标记的机械、装置或加工方法(B65c).....(58)
- 用于物品或材料贮存或运输的容器，如袋、桶、瓶子、箱子、罐头、纸板盒、
条板箱、圆桶、缸、罐、贮液槽；运输用容器；附件、封口或上面装的附属件；
包装元件；包装件(B65d).....(65)
- 家庭垃圾或类似物的收集或清除(B65f).....(126)
- 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).....(127)
- 搬运薄的或纤线状物料，如薄板、卷板(膜)、缆索(B65h).....(160)

二、卷扬；提升；牵引(B66b—B66f)

- 升降机(B66b).....(177)
- 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).....(180)
- 绞盘机；绞车；滑车，如滑轮组、吊车(B66d).....(191)
- 其它类不包括的卷扬、提升、搬运或推进的装置，如把升力或推力直接作用于载
荷表面的设备(B66f).....(193)

三、液体的贮运(B67b—B67d)

- 将关闭物盖紧在瓶子、罐或类似容器上；开启密闭容器(B67b).....(198)
- 清洁或排空其它类不包括的瓶子、罐、罐头、容器、木桶或类似容器，以及灌入
液体或半液体；漏斗(B67c).....(201)
- 其它类不包括的用于分配或运送液体的器具或装置(B67d).....(203)

四、鞍具；室内装璜(B68b—B68g)

- 鞍座；镗(B68c).....(206)
- 用于室内装璜的方法、设备或机器；其它类不包括的室内装璜物(B68g).....(206)

一、输送；包装；贮存；搬运薄的或 纤细的物料(B65b—B65h)

包装物品或材料的机器、 装置或设备或方法； 拆包(B65b)

☆ B 65b-01 D E 3114785 8400001

医疗泥炭容器分配器——装于并列的台上，
使泥炭膏在金属箔片上涂布很方便(21页)

WELKERG & CO OHG A 81.4.11

B 65b-01/04 J P 57-125101 8400002

肥料包装方法

〔目的〕在将圆筒形包装袋转向，接着使其翻
倒的工序装置上，装上使包装袋倾斜的倾斜
机构，使得包装袋的转向及翻倒能圆满地进
行。

〔结构〕由与传送带下面相接触，设在皮带幅
宽 $1/2 \sim 1/3$ 处的倾斜及转向用环形滚轴
作用，使从前道工序经传送带运来的包装袋
向袋移动方向左侧倾斜 $10 \sim 30$ 度，将方向转
换用悬臂的前端与袋侧面接触制止袋前进。
这样，由于与传送皮带相接触的袋的底部受
到皮带的向前推进作用，在最后的倾斜及转
向用环形滚轴上，袋以直立的状态转换 $80 \sim$
 90 度方向。然后，装袋就这样继续前进。由
与袋的移动方向相对，大致水平设置着的翻
倒用绳状或棒状的障碍物则将其翻倒。

(3 页)

日东化学工业 81.1.27

B 65b-01/04 U S 4348852 8400003

松散物料的包装方法

这种松散粒状物料的自动包装方法，把
等容量的粒料装入包装容器中。粒料周期地
作纵向运动，将等量送往封套充填工位。要
充填的开口封套一个接一个地按预定的时
间，按比例从充填工位通过；因而当每次物
料进给时，预定容积的物料即从粒柱端部落
入包装工位的封套中。封套装好预定容积的
物料之后，即送往封顶的工位。(5 页)

COLGATE PALMOLIVE CO 77.10.6

B 65b-01/06 D E 3110215 8400001

水果或蔬菜的进给漏斗

这种水果传送或充填装置具有由两只料
管供料的进给漏斗，漏斗出口装有活门，把
水果或者卸入袋的充填管，或者卸入水平输
送管内，水平输送管内装有独立的两条输送
带。它们作相反移动，以便把水果从两处卸
出。(15 页)

WICKERS AUTOMATISCH 81.3.17

B 65b-01/06 E P 64095 8400005

松散物料充填挠性容器的方法

本充填方法适用于把松散物料装入挠性
容器，使用了充填管以及把容器吹胀的空气
进给装置。当容器定位之后即开始充填，充
填重量的大部分由托板支承，其余部分则由
挂钩上的提升环支承。容器充填完毕，挂钩
和托板同时下移，然后托板再横移，由一根
横杆伸入提升环、松开挂钩，提升容器使之
从充填工位离开。(15 页)

NORSK HYDRO A/S 81.4.30

B 65b-01/06 U S 4351141 8400006

纸盒充填输送装置

这种纸盒充填输送装置把相当小的货带装放在纸盒中, 包括有一个纸盒输送带用来沿着第一路线连续输送上端开口的纸盒; 物品输送带则沿与第一路线相交的第二路线输送货带。物品输送带具有沿第二路线纵向延伸的导轨, 对同一平面上的多数货带定向。一个导向滑道从物品输送带倾斜向下延伸, 而位于纸盒上部的侧面。货带即由物品输送带落在导向滑道上, 再送入盒内。(12页)

SIMPLOT J R CO 80.8.25

B 65b-01/06 U S 4351740 8400007

使用时可倒出粒状洗涤剂的瓶子

这种由防潮有机聚合塑料制成的透明瓶子可以贮放粒状洗涤剂。瓶子有中空手柄和螺旋形瓶颈, 洗涤剂即通过瓶颈如同液体一般的倒出来。这种洗涤剂含有2—50%重量比的合成有机洗涤剂, 如离子型洗涤剂和非离子型粘性乙基化洗涤剂。增洁剂与洗涤剂混合, 形成50—90%重量比的产品, 其密度为0.6克/厘米³, 90%可通过8目筛子, 而被200目筛子留住。这种洗涤剂具有流动性, 可从瓶子倒出来, 在贮存时, 不会发生组分的分离。(13页)

COLOATE PALMOLIVE CO 80.7.23

B 65b-01/06 U S 4353198 8400008

盒子成形和充填装置

在本装置中, 单只隔开来的盒子供给给环形连续移动的托架, 后者装有在等距中可调的盒子托放机构, 每一托放机构在靠近对称的上部盒棱处夹住盒子, 然后通过开口工位使盒口全部打开, 再通过充填工位。充填工位装有几个转动的物料导流漏斗, 与已就位的盒子同速转动。与盒子托架同步的控制机构, 使相应的弹簧支承指形夹子伸入盒口使与漏斗对齐并固定盒口, 然后漏斗下移伸入盒内, 物料经漏斗对盒子进行充填。充填完毕, 漏斗和指形夹往上抬起离开袋口。

(16页)

KOPPERG

79.12.21

B 65b-01/08 U S 4351374 8400009

旋转式袋子充填进给装置

本进给装置装有一个带圆环的转盘, 环的周边具有一些连续排列的漏斗形容腔。定量进给器把恒定的物料群连续落向圆环周边并送入容腔中, 容腔并不保持物料, 仅在精确地调整相对转速和动平衡的情况下旋转时, 均匀分切物料, 使预定的料量从下落的料群中切出。由于在同一时间落入各容腔的物料量大于转盘下面装放的袋子的充填量, 因此在各容腔下面装有一个开口的托盘, 以收集溢出的物料。(8页)

GENERAL FOODS CORP 80.12.5

B 65b-01/16 U S 4351373 8400010

干粉料的真空装袋机

本装置在密闭的真空室中进行装袋, 粉料在装袋之前, 先通过旋转筛式分类装置把不需要的物料分离开来。密闭室的真空, 由真空泵通过管道和真空贮槽供给, 物料从料仓经管道、分类装置漏斗以及分类装置借助真空吸送。分类装置的筛子, 由用管道与其内侧连接的水泵进行冲洗, 通过阀门关闭进行控制。在本装置的基础上, 可减少粉尘的危害和把不需要的物料分开, 使效率提高。

(8页)

MECHALASE 80.6.9

B 65b-01/18 J P 57-55801 8400011

充填器

[目的]缓冲仓的上部内壁, 通过纵隔板装有内筒。在内筒和缓冲仓上部形成的通气管道, 有过滤器, 并设有排气口, 由排气口排出缓冲仓的气体。

[结构]在缓冲仓下部的上端面, 连接呈料斗状的缓冲仓上部。在缓冲仓上部的内壁, 通

过数量适当的几块纵向隔板,装有内筒,在内筒内侧,装有投料管。在缓冲仓上部的上端,装有顶板。顶板上有过滤器,设有数量适当的通气孔。因此,由投料管投入需充填的粉粒体,粉粒体落入缓冲仓,产生浮游粉粒体。空气从通气口排出,充填时,不混入空气,这样处理方便。(7页)

丰田 胜视

80.9.8

B 65b-01/22 J P 57-68301 8400012

罐内贮藏袋装物料的方法

〔目的〕把装满固体状(包括颗粒状、块状、粉状的物料)物料的袋贮藏成和罐内壁之间不产生间隙。

〔结构〕接通电源,驱动齿轮马达。例如,把砂糖、草莓等多数物体预先装好的袋临时贮藏在罐内。另外,罐内准备好装有很多物料的袋,装载在起升器上。接着,用起升器的带子夹紧袋上部。然而,踏下电磁离合器闭路用的底开关(图未表示)。如电磁离合器动作,通过下部链轮,链条左右旋转,固定在链条上的起升器达到预定位置。于是,电磁离合器开路。起升器转载到罐上,由于自重,沿支柱落下,对限制台产生冲击,由于此冲击力,使袋装物料完全贮藏于罐内。

(3页)

キュービー

80.9.26

B 65b-01/24 S U 885104 8400013

粉末冶金模床的进给装置

本进给装置用于由金属粉末制造零件的高速机器,包括一个带模型(4)的板、金属粉末进给装置以及冲模。由于使用了能上下移动的圆形基座以及有与(26)配合的挠性制动器的水平往复进给器而防止了金属粉末的漏失,大大提高了精度和可靠性。制动器由橡皮、橡皮涂覆材料或弹性材料制成而冲模则在基座中作轴向的定位。(7页)

VORON PRESS FORG EQ(VOPR=)

79.8.8

B 65b-01/28 J P 57-68302 8400014

粉粒状物料的脱气装置

〔目的〕的将一定重量或一定容积的粉粒状物料充填进袋内之前,由于将粉粒状物料所含的大量空气脱去,向袋内充填时,可防止粉尘的发生,提高充填效率及防止充填后袋发生破裂。

〔结构〕打开上部快门,关闭下部快门,从投料口,把经过计量的一定重量的粉粒状物料投进内侧脱气筒内。投料后,以旋转轴为支点,旋动上部快门,关住投料口。而且用真空泵,通过吸排气管内侧脱气筒和外脱气筒之间的空隙及过滤器,在规定时间内进行吸气,脱去粉粒状物料所含空气。脱气后,旋转上部快门及下部快门,放开投料口及排料口、以固化状态从排料口落下脱气后的粉粒状物料。(4页)

石田衡器制作所

80.10.2

B 65b-01/30 J P 57-55802 8400015

自动散剂、片剂分包机

〔目的〕在具有复式环形分装量斗的同时,因还具有片剂投料机构、散剂输送装置。任何一种片剂和散剂均能任意包装。

〔结构〕散剂输送装置,由控制部分操纵,通过输送导管,进行散剂输送。同时,因正反驱动机构动作,对复式分装量斗中的内量斗或外量斗,在同预定分包数相对应的分配内孔中,等量地分配散剂。一方面选择片剂,按照药剂种类,数量信号,由加料器一片一片地连续将药剂排列,通过快门、输送机落到外量斗上。如检知到散剂或片剂落下结束,通过包装机构,落到插入带状的导向料斗内,使分装量斗转过一定角度,进行连续包装作业。(8页)

东京商会

80.9.19

B 65b-01/38 D E 3110483 8400016

硬明胶囊充填封合机

本机器对硬明胶囊进行充填和封合, 粉料从漏斗由冲头压入旋转计量盘上的计量孔中, 然后再由卸出冲头推入计量孔下面的胶囊的下半件中。料斗和圆盘形成一个密闭的装置, 圆盘即作为料斗的底, 包括有包封圆盘的罩壳以及供充填冲头和卸料冲头通过的带孔的盖子。围绕圆盘的圆环与圆盘偶连并一同转动, 圆环上装有胶囊的上半件。与圆环协同动作的一个或多个凸轮操纵部件上装有胶囊的下半件。(17页)

BOSCH R GMBH 81.3.18

B 65b-01/46 G B 2096333 8400017

袋子的充填和检重机

旋转式充填机的充填嘴由相应的称量机进行控制, 已充填的袋子由具有检重机的输送带卸出。如果袋子在检重机上检查出重量为过重或过轻时, 信号送到靠近旋转装袋机的固定调节装置, 对重量调整装置进行整定。装袋机装有称量机和对应的袋子充填嘴。(6页)

HAVER AND BOECKER 81.4.8

☆ B 65b-03 D E 3116458 8400018

薄壁塑料容器的真空充填方法

非刚性容器特别是塑料容器可以在保持容器内部压力低于环境压力情况下进行充填。充填时, 至少有一部分容器壁要固定在夹持装置上, 使抽真空时, 保持容器的原有形状。本方法适用于任何尺寸和形状的容器以及其充填物或其充填口的尺寸; 小的夹持装置可允许高速的工作而通常不必使用特殊形状的夹持器。(19页)

PAKU KUNSTSTOFF-VER 81.4.25

B 65b-03/02 D E 3114190 8400019

自动装盒机

本机器具有装放折迭纸盒的料斗、纸盒取出和把折迭纸盒竖直为矩形的开盒机构。装有若干芯杆的定位转盘在定位270度时对盒底封合; 芯杆可插入已竖直的盒中。此外, 本机器还装有把盒子从芯杆上取出并使之排列成行的装置。盒子步进推出, 每次相当于一个盒子的间隔, 然后盒子滑入与定位转台同步的输送装置的格子中。最后, 盒子灌装液体, 在输送装置前移时, 密封盒顶。(47页)

ACE PACK CO INC 81.4.8

B 65b-3/02 J P 58-30903 8400020

熔融的乳铬或乳铬状物料的充填包装设备

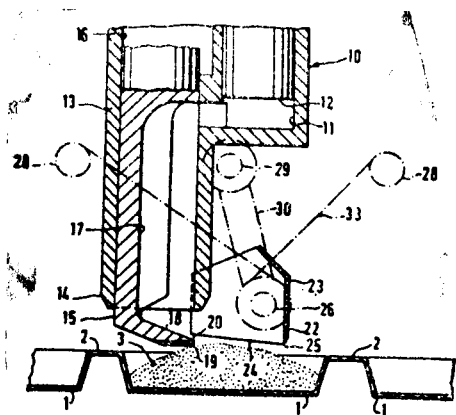
使熔融状态的乳铬或乳铬状物料也能象黄油和植物奶油等的包装那样, 用铝箔纸折迭成形性良好的充填包装。使夹具夹住铝箔纸合体的短边折迭侧面的折入片上重合部分K进行封合。夹具处因升降部件的升降, 通过曲柄杠杆结构能启闭。压头伴对折入片的重合部分不必施加过度的夹压就能把折入片密封在重合部分上。按折迭用的折线折入折迭侧面以防止折入片向外张开、熔融乳铬不致流出的同时也增加折迭合体的制强使成容易、形态整齐。(9页)

雪印乳业(株) 81.8.21

B 65b-03/04 E P 71758 8400021

糊状物装盒机

由连续带材(2)压制成的容器(1), 在灌装工位(10)下面通过时, 充填入含有固体食物块的粘性物料或糊状物料。物料降起而高出于容器翻边由装在轴(26)上的抹平勺(23)括平。轴(26)装在摆杆端部的轴承上, 其两端装有环绕皮带(30)的两个滑轮。当摆杆由气缸驱动时, 抹平勺随之转动90度。括平容器中的物料, 并交替打开和关闭灌装口。(11页)



BOSCH R GMBH

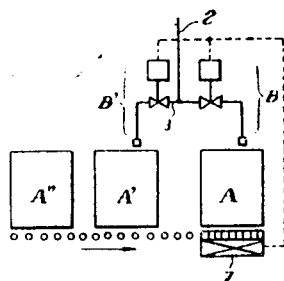
81.8.1

B 65b-03/04 J P 57-142801 8400022

液体灌装方法

〔目的〕本方法是在把定量液体连续灌装于石油罐、桶、及其它容器内时，能显著改善每罐的灌装时间。

〔结构〕在灌装头(B)的旁边，设置旁路灌装头(B')，灌装头(B')与(B)连通，当(B)的流量被节流时，(B')动作，将节流时残留的液体通过管道(3)，由灌装头(B')，向容器(A)的后面容器(A')充填。容器(A)充填至规定量时，容器(A')也被充入一定量的液体。接着，移动容器(A)及容器(A')，当容器(A')到达灌装头(B)的下方位置时，后面的容器(A'')也同时到达灌装头(B')的下方位置，这样，液体能连续不断地充入容器(A)、(A')、(A'')……内。(3页)



大日精化工业

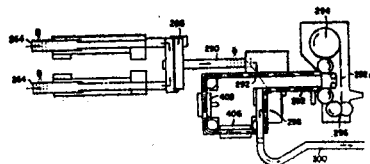
81.1.20

B 65b-03/04 J P 57-142802 8400023

包装盒的组合充填法及装置

〔目的〕本装置能使包装盒稳定地送入，并在可靠的情况下进行充填、压盖。

〔结构〕装配完毕的包装盒被送到充填装置(294)处，通过灌装头灌入饮料，然后被送到压盖装置(296)处，对口部进行压盖。在运送包装盒的过程中，原来以立起状难以运送，不稳的包装盒，由于使用了保持架，在充填及压盖时，能可靠地输送。(19页)



大日本印刷

81.2.18

B 65b-03/04 U S 4349054 8400024

气悬体容器的安全摧毁方法

本方法可使装有易燃推进剂的气悬体容器安全穿孔失效，具体操作是：限止容器的移动，把惰性介质围绕容器的穿孔处放置，惰性介质在穿孔处可防止喷雾容器的易燃推进剂发生燃炸，因而只有在惰性介质正确放失之后，容器才能刺孔放出推进剂被安全可靠地摧毁。(6页)

PLOUGH INC

80.12.15

B 65b-03/04 U S 4351372 8400025

高压液化气罐的灌装泵

这种高压液化气罐的灌装泵包括一个低压料槽以及一个气动的往复柱塞泵，柱塞泵装在从料槽来的供料管与罐的接头之间，多路阀与泵的放料管或罐的接头连接，也与从阀到料槽的回流管连接，当无灌装罐时，阀门打开回流。料槽顶部最好有一根气管引出以操纵泵的驱动装置，后者的活塞借助从两端交替供气而作垂直往复移动。泵的柱塞最好装有两个括杯，一个紧靠泵壳内壁，另一

个朝下安装。用不锈钢制造全部泵件和泵体,而柱塞衬套和括杯则用聚四氟乙烯来制成。(9页)

DELGADO M O 79.10.11

B 65b-03/04 U S 4353398 8400026

药品胶囊制造机的蒸汽消毒——装有微生物过滤器测试装置(14页)

AUTOMATIC LIQUID PA 81.1.5

B 65b-03/04 U S 4354536 8400027

汽油的配发喷嘴

这种喷嘴具有阀体和带喷头的长管,管的开口端至少有一个槽孔。装在喷管中的锁紧片可从槽孔伸出或缩回管内。锁紧片可用弹簧压住或采用通常所用的控制方法使从槽孔伸出,仅当喷管放入汽车油箱时,油箱在锁紧片下面彼此锁紧。锁紧片在喷管外面可以操纵使之缩回管内,以便把喷管从油箱中取出。(6页)

MOSS J 80.4.9

B 65b-03/04 U S 4356681 8400028

碳酸饮料包装容器的加热器

一种液体介质从压缩的冷却蒸气取得热量而加热,再冷凝该蒸气以获得冷冻液供冷却用。容器在加热系统的第一工位与已加热的液体介质接触,从后者获得热量,然后容器再与加热系统的第二工位的液体介质接触。达到第二工位的液体介质温度是高于已冷凝的冷冻蒸气的温度。容器在加热系统中加热的温度,应高于周围环境空气的露点温度,以防止容器离开加热系统后,湿气在容器外表面凝聚。(20页)

SEVEN UP CO 80.10.31

B 65b-03/04 W P 8203832 8400029

挠性无菌容器的充填机

本容器的充填机有一个充填嘴,当充填

嘴与连续排列的容器口对齐时,即把物料装放到容器中。充填嘴与长条形的杀菌室顶密封,从杀菌室的入口送入彼此连接的预杀菌容器。入口则由弹性密封件密封,开有长槽,以便容器通道穿过。无菌热空气源由管子连接到长条杀菌室的各个小室中,当容器通过入口和充填室之间的小室时,容器即被杀菌。(28页)

SCHOLLE CORP 81.5.7

B 65b-03/06 U S 4356848 8400030

流动性物料的配发嘴

这种配发嘴把流动性物料从料斗送入要充填的容器,包括有一个可拆卸地装在与料斗出口相连的管子延伸端凸缘上的配发口,配发口有一个盖子,盖的开放式支架能活动地伸入管子端部。盖子应离开管端一个距离,开放式支架应能使来自料斗的物料畅通。一个活动套筒可相对管端伸缩,平时使管端延伸部分的开放式支架所形成通道关闭,而当配发嘴塞入要充填的容器时,活动套筒被容器口周边卡住而缩回,于是通道被打开,物料从料斗装入容器。(7页)

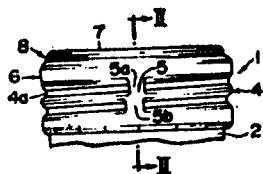
SPIES H J 80.5.30

B 67b-03/10 J P 57-142895 8400031

容器的密封方法

[目的]本方法适用于由金属旋盖所密封的容器,在开盖时,由于内部气体的压力而不致于使金属盖飞起。

[结构]在开盖时,将金属盖(1)旋松,其衬垫层的四周凸起(9a)与瓶口(2)的上端(2a)的端面间产生间隙,由于在瓶口螺纹(3)的凸起外圆处留有细槽(5a)、(5b)容器内部的压力气体,(例如碳酸气体)通过该细槽泄往外部,当金属盖从瓶口上完全旋离之前,瓶内内压已经减低。因此,当盖与瓶口完全旋离时,将不会产生由于内压过高而使金属盖从手中飞出的危险。(7页)



东洋制罐

81.2.23

B 65b-03/12 S U 885105 8400032
粘性物料的定量进给装置

这种用于食品工业粘性物料的定量进给装置，包括有料斗和带活塞的定量缸，由于活塞杆装有一块圆盘而大大提高了计量精度。活塞有孔，并能在活塞杆上自由移动；圆盘装在活塞杆上位于活塞的前面，因而能把活塞上的孔盖住。定量缸从料斗通过活塞孔把物料装入，当定量缸装满之后，由驱动器把活塞向前推送，但在活塞向前移送之前，圆盘已将活塞孔封住，迫使物料通过管子送往包装工位。(3页)

KAUN POLY 79.10.16

B 65b-03/18 U S 4351375 8400033
双喷嘴汽油配发管

这种配发管包括带有进料口和出料口的管体，进料口和出料口之间为液流通道，管体出口装有连接器。一对刚性的同心喷口从管体出料口伸出，包括有一个内喷口以及一个外喷口。内喷口的一端由连接器封装，以便调节与管体进料口连接的料液。连接器和外喷口用一个定位装置固定，以防止两者之间产生相对的位移。护圈活动地固定在管体上，使外喷口相对管体固定。在外喷口的外缘上，装有一个气密密封装置，护圈可以相对于外喷口周边作轴向移动，与气密性密封装

置紧密啮合。(10页)

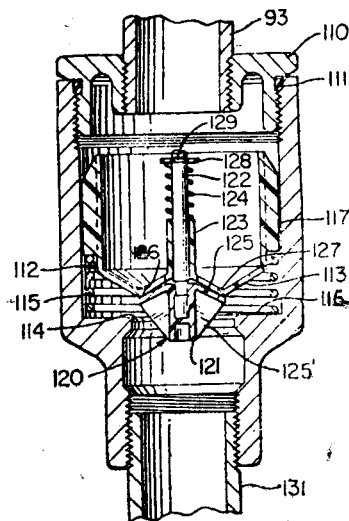
DOVER CORPORATION

80.5.27

B 65b-03/18 U S 4372353 8400034
汽油泵灌装嘴的自动关闭装置

这种灌装嘴使流经蒸气回流管的液流在液充满回流管而移动第一阀门将其关闭时，会自动停止流出，这样一来，使正在灌装的油槽压力增高，液体停止通过灌装嘴。当第一阀门位于关闭位置而使油槽压力超过预定数值时，增加的压力将由第一阀门上它装的第二阀门予以排放。灌装嘴在回流管未受第一阀门关闭的情况下，同样可以因为在灌装的油槽超过预定的液面或超过预定的压力而停止灌装。(15页)

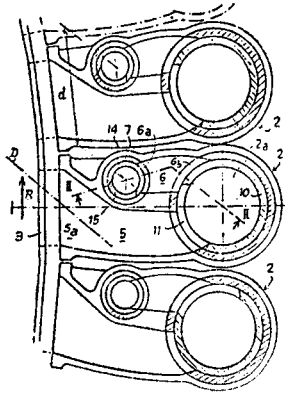
DOVER CORPORATION 80.11.21



B 65b-03/32 E P 60753 8400035
沿水平轨道移动的立式食品配发装置

本机器适用食品包装，能把定量食品装入罐头中，使用的一个立式计量缸(2)沿水平环形轨道(R)移动，进给通道(5)与卸放通道(6)与计量缸底连接，缸内装有往复运动的活塞。通道(5)把物料从料槽(3)送往计量缸，而通道(6)则把物料送往装有充填

活塞的充填缸(7)中。卸放通道的出口(6a)位于入口(6a)之上,由阀门控制通过进给通道的物料流量。卸放通道经向伸入支架绕转的轴内。旋转时,充填缸位于计量缸的前面,进给通道与充填缸倾斜一个角度(5a)以防止气泡形成。(18页)



MARCHADOUR Y

81.3.4

☆ B 65b-05 DE 3115165 8400036

使用可张开的网袋的自动包装机

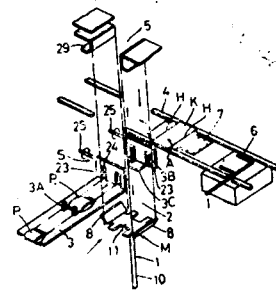
这种用于包装单件物品的包装机,有一个把一定数量的物件供送给一只网袋的落料筒,网袋即张放在筒的下端。装放后,网袋的开口端借助夹头夹住,物品再装放入下一个网袋。网袋的进给装置在充填完毕把开口端送往夹头后,从夹头的邻接处返回落料筒底部。最好借助靠近落料管底部和夹头的开关逻辑电路,使网袋的进给装置移动与夹头动作同步。本包装机可用于水果包装。一个触发器给出起始时的延信号,由另一个触发器通过与门给出起始时延的后沿。当网袋未能相对夹头正确定位时,由一个接近开关和检测器发出一个正的信号。(18页)

HEICK D

81.4.15

B 65b-05/02 J P 57-114401 8400037

包装机的包装调整装置



[目的]在用纸板箱将袋装的一次包装物再作两次包装的包装机上,前后左右的推进器把升降器送上的一次包装物在展开状态的纸板箱上整理以后,进行封箱,由此而取得良好的包装状态。

[结构]使用展开状态纸板箱(K)将用薄膜包装材料密封包装的一次包装物(P)作两次包装的包装机,将从输入路线(3)输送来的一次包装物(P)移载到升降器(1)上,在展开状态的纸板箱(K)上将其整理以后,在制箱机(5)上组装纸板箱(K),由此而进行两次包装。为了进行上述整理而备有包装调整装置。此调整装置组装在以升降器(1)为中心的地方,由主推进器(M)和副推进器(S)构成。由此而在升降器(1)上,校正一次包装物(P)的前后、左右的位置偏移,使随后的两次包装能顺利进行。(9页)

富士机械制作所

81.9.11

B 65b-05/04 F R 2499509 8400038

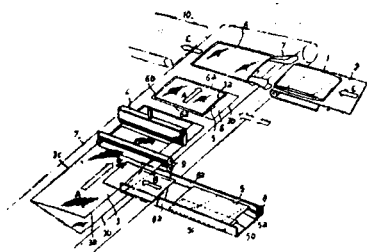
装放瓶子的纸板箱

这种能保护瓶子的纸板箱具有正方形或矩形的棱形箱体。底和盖铰装在弯折线处的箱体上。当箱子封合时,各折页与箱子内壁粘合。底折页胶粘在箱体内壁上,盖的折页,其端胶粘在相应的箱面上。折页上的撕开带把施胶部分和未施胶部分分隔开来,以便在借助拉开胶粘折页时,把箱子打开。(10页)

SOCAR CARTON ONDULE 81.2.11

B 65b-05/04 J P 57-133801 8400039

制品的包装方法及包装袋



〔目的〕在包装过程中，将制品夹层纸置于正确的位置，不会发生合体、夹层纸的偏移、歪斜、折曲等故障，并能自动高效地收容包装制品。

〔结构〕如图所示(1)是卷装于硬纸内的制品；(2)是将物料装入制品(1)袋体内用的输送带；(7)是与制品(1)的输送带成直交状的输送带，及能间歇地运送袋体，及夹层纸装入的输送带，(8)是在间歇运送带(7)的一侧并与其成直交状，装入夹层纸用的输送带，在制作袋体兼装入夹层纸用的间歇运送带(7)上面，纵向折叠二折的开口端(3a)，(3b)内，象图示那样，将比开口端(3a)位置略下的开口端(3b)突出，呈半折状塑料薄膜所构成的袋(3)沿箭头(A)方向运送。(4页)

ダンゼ

81.2.5

B 65b-05/04 U S 4352263 8400040

把已屠宰鸡装入拉伸塑料袋的方法

本方法把鸡等家禽装入拉伸塑料袋中，操作时对禽体和禽腿交替施加推力，以使家禽在拉伸袋中受到压缩。袋子先由压缩空气吹开，再由一对扩袋撑角横向拉伸。当停止对禽体施加推力时，即对两只禽腿施加推力，以使家禽纵向塞入袋子的开口端。本方法不必在包装之前使家禽两腿夹紧，包装好的家禽更整齐可观。(18页)

STAR PACKAGING CORP 80.5.30

B 65b-05/06 D E 3110720 8400041

成组卷烟输送和包装机

本机器把物品或物品组，特别是已包装好的卷烟送入开口包装容器中。卷烟相对包装容器中的卷烟成90°排列。卷烟或成组卷烟推送到转台上，使之旋转90°然后送往输送装置。转台能在进出口之间作90°的旋转。(20页)

FOCKE & CO

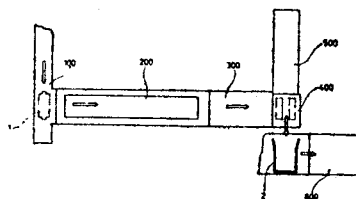
81.3.19

B 65b-05/06 J P 57-133802 8400042

筒状包装物的搬运、堆积、充填装置

〔目的〕本装置边除去附在筒状包装物上的气体，边搬运堆积，能改善包装物装入纸板箱内的形状。

〔结构〕如图所示：(100)是转向装置。由输送带轴向送入的筒状包装物(1)，通过该装置改变其方向，径向送出。(200)是搬运装置。对包装物(1)边除气定位，边向前搬运。(300)是整列装置。对由搬运装置(200)所运来的包装物(1)加以堆积。由于枕型包装轴向送至的筒状包装物(1)，改变其方向由径向输出，便于后处理，另外在搬运时，除去在筒状包装物上所附有的气体，加速了堆积，充填等工序，同时，能改善装入纸板箱内的形状。(10页)



三井东压化学

81.2.10

B 65b-05/08 E P 62007 8400043

水果包装机

本水果包装机的承运架由链条驱动沿一环形轨道移动，同时移动的还有导向进给皮带。每一个承运架装有受链条牵引的连接器

以及夹持水果的夹子。承运器在出口端的卸放工位将水果放入包装容器中。本装置有一个制动器,以防止承运器出现并排的情况的。当预定数量的承运器发生并排集聚时,则使第二制动装置作用,让水果从全部夹子上释放。(38页)

COMECO COOP MEC CON 81.1.20

B 65b-05/08 E P 62249 8400044

陈列式包装盒的装袋机

这种包装机用于把若干已充填的小袋子装入陈列式包装盒中。支架与机器底座成一倾角安装。已充填的袋子由输送带送往滑槽,再从滑槽落入袋夹中,袋夹每次移动一步,因而每一个袋子将沿着上一个袋子的侧壁落入夹中。盒子从支架端部进给,再往上推送到袋夹开口端的上部,一直套到夹底,然后袋夹同盒子一同下移,被推送到斜板上,袋夹在此移出盒子并上移,重复上述操作的过程。(21页)

ROVEMA VERP ACKUNGSMASCH

81.4.1

B 65b-05/08 J P 57-114402 8400045

食品的装盘装置

〔目的〕获得这样的高效率装置:设置一对能够沿着转动在食品传送带和食品盘传送带上面的提升杆升降的食品夹钳,夹住食品传送带上的食品,依次装到盘中。

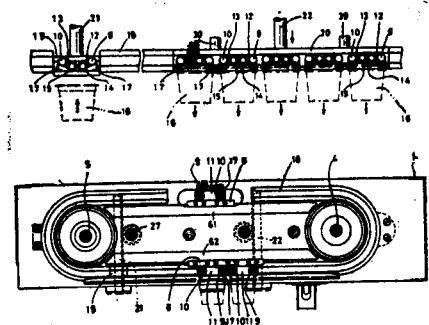
〔结构〕转动轴进行旋转,提升杆在食品传送带上摇动时,食品夹钳由拨杆拨开滚筒而打开。同时,控制杆转向上方,提起上下杆,使升降体上升。在此状态下,升降体一下降,夹钳就夹住传送带上的食品。这样,升降体再上升,由于提升杆的转动,到达食品盘传送带正上方。在此状态下,升降体下降,夹住食品的夹钳伸到盘中,然后食品被压具压住,仅夹钳向上抽出。(4页)

大英技研

80.12.26

B 65b-05/08 J P 57-125103 8400046

杯装糕点的装箱装置



〔目的〕提持杯子凸缘的机构,是通过设在输送提持机构环形链条上的变位构件,使该机构打开、闭合,并将标记装置选入盒内的同时,能进行高速包装。

〔结构〕提持杯子的机构,其结构如下:在相对平行的环形链条(8)之间,设有能回转的相对平行棒(9)、(10),在该平行棒(9)、(10)的两端,通过凸轮(12)、(13),构成滚柱(14)、(15),同时,在平行棒(9)、(10)的下方,分别固定着呈“L”字状的杯凸缘夹持爪(17)。另一方面,在环型链条(8)的外侧位置上,设有引导滚柱(14)、(15),其截面为“U”字状的沟状轨道(18)。该轨道(18),形成了杯子的接受位置及上、下能够变化的装箱位置,由于该部位的向下和向上动作,夹持爪(17)分别被打开及关闭。(11页)

东和制机

81.1.14

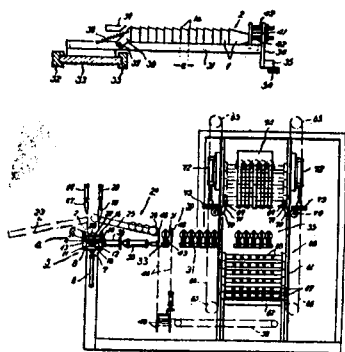
B 65b-05/10 J P 57-114403 8400047

在装箱装置中的堆集机构

〔目的〕在装箱中,将纸杯等互相嵌合的情况下,列成多排,堆集起来,由于该物件口部四周的突边,以互为异状,邻接在一起进行装箱,这样能提高包装的容积效率。

〔结构〕由纸杯(1)按所规定数堆集起来的棒状重迭物(2),由输送带(4),向前移送,在前端停下,由于提升机构(5)的气缸(6)上

升, 重迭物(2)通过棒(21)、(22)被提升上去, 送至滑台(25)上, 然后被固定在分离器(26)上。链轮(46)~(47)上的托架盘(31), 上升到位置(43)时, 分离器(26)旋转一圈, 重迭物落于托架盘(31)上。接着, 托架盘(31)的移动台(33), 由于气缸(50)向右移动, 插入导向(52)、(53)内, 以后, 同样地托架盘(31)被送入, 这时各个托架(31), 由于推板(36)和凸轮(39)的紧固, 互相交换位置, 达到预期的目的。(11页)



东洋食品机械

80.12.24

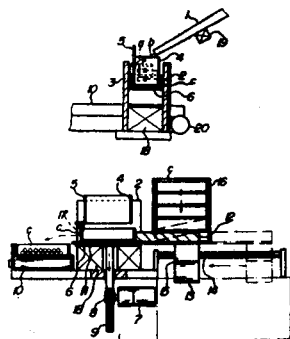
B 65b-05/10 J P 57-114404 8400048

接头端子的自动装箱装置

〔目的〕以水平状态收存用于电解电容的接头端子(头部排在一边)的装置上, 在滑槽的前方设置以磁力作用使其方向一致、收容大量接头端子的升降自如的小箱, 以求达到接头端子装箱作业自动化。

〔结构〕从滑槽(1)送来的接头端子由于安装在其头部(a)的铁丝(b)被磁极板(2)所吸引, 各端子的铁丝(b)都同样朝着磁极板(2)方向排列, 并且端子在左右磁极板(3)、(2)的磁力作用下没有完全落到小箱(c)内而成悬浮状态。当接头端子的送给量达到规定量时, 磁极板(2)、(3)的电磁线圈即成开路, 接头端子群就落到小箱(c)内。接着因马达(7)传动而升降台(6)下降到移动台

(11)的位置, 随后由马达(13)使移动体(15)向左移动, 因此空的小箱(c)从箱(16)下部向左移动, 同时, 装入接头端子的小箱(c)转移到运输器(10)上。(7页)



金山 禎佑

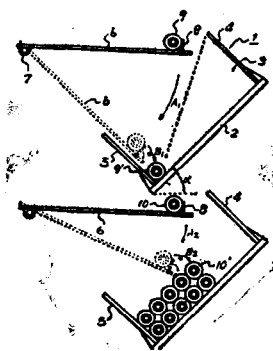
80.12.26

B 65b-05/10 J P 57-142803 8400049

堆积长筒状物件的方法

〔目的〕用简便的方法, 将长管子, 绕线筒, 卷筒布料, 卷筒薄膜, 卷筒纸等卷筒物件高效地堆积起来。

〔结构〕堆积架(1)由侧面支承板(4)、(5)及堆积板(2)所构成, 并且堆积板(2)的上平面与水平倾斜 30° — 60° 。卷筒物由给物板(6)送至堆积架, 难于堆放的卷筒物(9)、(10)由于自重而转动, 能按满意的位置堆积成形。(5页)



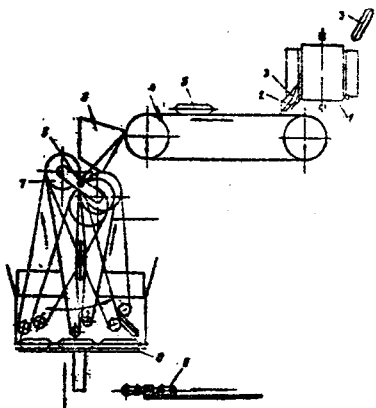
三菱モンサント化成

81.2.19

B65b-05/10

S U 885106

8400050

装箱机

这种扁平物品包装机包括有输送带(1、4)以及靠近(1、4)能把物品(5)装入箱子的垂直输送带。由于装有两部分组成的、一部分大于另一部分的垂直输送带(7),大大提高了使用的可靠和动作的平稳。(7)的两部分,均可在垂直平面内摆动,两者之间的间距,小于要包装物的厚度。物品以一定的间隔从输送带经滑道(6)送往垂直输送带,后者左右摆动把物品排放在箱内。当箱子装好一层则往下移动一次,装箱完毕,由下一个空箱推开。(4页)

PACK SORT EQUIP DES 80.3.27

B 65b-05/10

S U 889537

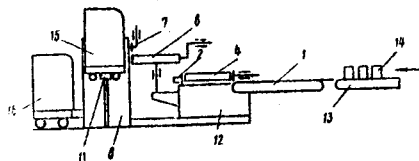
8400051

容器充填装置

本装置把物品装入不同形式的容器,具有输送物品的串联安装的输送带、集聚装置以及带水平杆的活动托盘。托盘与集聚装置齐平,由立柱支承;容器则由侧面的卡爪固定在提升轴上。本装置装放在包装机上,操作者调整受料输送带(1)与包装机输送带(13)在同一平面上,两者速度由变速装置匹配,根据要输送的物品(14)的尺寸,充填高度可以调节。容器(15)进给至提升轴(8)上,由提升装置(11)保证其达到所要求的高度。集聚成组的包装物由阻塞行程开关触头(2)

作用推进装置,使之推向集聚装置(4),当物品组合完毕,再推放到托盘(6)上并提升到容器的高度,最后完成容器的充填。

(3页)



SANIN YU M

80.3.13

☆ B 65b-07/08

E P 60360

8400052

制成可再封合包装袋的方法

这种制成可再封合包装袋的具体方法是:借助使袋口侧壁并拢而封合袋子开口端,同时形成了竖直闭合的袋颈。在袋颈处敷贴胶粘带,使袋口两侧壁贴紧。另一条未施胶的带平行于贴近袋子的施胶带延伸,至少有一部分在施胶带的下面,然后沿施胶带侧边施胶,以防止沿袋边粘在袋上。本包装袋即提供一撕开片,使那条靠近未施胶带的施胶带的一个部分,能被撕开。(24页)

HAMMEX MACHINES

81.3.10

B 65b-07/20

G B 2096093

8400053

箱子折页的封合装置

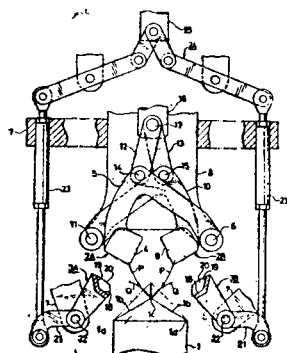
本装置对沿着输送带连续移送的箱子折页进行折迭、封合。在输送带上方装置的叶轮式折迭器,可对它下面往前送进的箱子的前后折页进行折迭。已折迭的折页离开折迭器后,由导轨压住,以保持折迭的状态向前输送。前折页在离开导轨之后由前折页折迭机构作用使其向后覆盖在箱体上。至少给一个侧折页施胶,由侧折页导轨作用侧折页,使之覆盖在两个端折页上,然后加压封合箱子。(9页)

GERBER PRODUCTS CO

82.1.21

B 65b-07/20 J P 57-133805 8400054

纸容器的封口装置



〔目的〕本装置采用将各挟持构件的移动轨迹与粘接处的移动轨迹完全一致，故能达到减少液体泄漏的目的。

〔结构〕(1)为纸容器，(2 A)、(2 B)分别为挟持构件，(3 A)、(3 B)为代替原来折迭用固定导向(3)而设置的折迭构件，挟持构件(2 A)由压住相对于纸容器(1)的对应面(1b)的挟持部(4)和与此成为一体的两根平行的“L”字形活动臂(5)所构成。每根活动臂(5)的末端通过柱销(6)和机框(7)，连接在支承托架上。由于粘接处下端(1c)，将各挟持构件(2 A)、(2 B)的移动轨迹(P)描绘得与移动轨迹(Q)，略为一致，即使挟持构件(2 A)、(2 B)和对应面(1b)之间的相对偏移减少的话，也能期待上面胶接处的圆滑粘接，并能减少由粘接处而泄漏的液体。(5页)

渋谷工业 81.2.6

B 65b-07/20 U S 4348853 8400055

盒子的打开和封合装置

这种开盒装置和封盒装置包括一个堆装有扁平箱坯的料斗，料斗下面装有一条输送带，箱坯由吸杯打开成为管形以便充填。每一盒坯在料斗中往前移送时，被准确推入靠近吸杯的位置，再借助梭形薄片而打开。梭

形薄片使盒坯下沿，最初时阻止从料斗移开，然后箱坯向上移动，下沿离开料斗，再把箱坯向下推送到输送带上紧靠吸杯的位置，由吸杯打开箱坯成为管状。(10页)

MORSE H B 80.8.5

B 65b-07/26 S U 882835 8400056

折盖盒的样品包装机

这种包装装置包括一个移送盒子的机构和一个利用推进装置打开和封合盖子的机构。为对准盖子以便打开或封合，开盖机构具有止动部分，推进装置的工作面呈圆柱形，具有导向环，后者内径大于盖子的尺寸，以便推回止动部分。封盖机构为一个弹性球面，其底部直径较盖子大封。盖机构上的推进装置，具有导引部件。由于压盖头装有底部直径大于盖子的球形凹面，即使盖子偏斜，只要盖子夹持器是对准的，仍可完成封合。这种不必预先对准的办法提高了可靠性。

(4页)
DNEPR AGRIC INST 79.11.2

B 65b-07/28 D E 3105911 8400057

食品玻璃容器的封口装置

本封口装置把涂有热敏胶的薄膜覆盖在食品容器上，特别适用于牛奶或酸乳酪的玻璃容器。这种封口装置有弹性的可加热的橡胶压环以套住覆盖薄膜的边缘。环上有细的金属粉末，均匀分布在压环的横截面内，使环能保持一定的热量，在每一操作循环内，有效地融化粘结剂。(15页)

HAMBA-MASCH MULLER 81.2.18

B 65b-07/28 D E 3200035 8400058

水质食品的玻璃瓶压盖机

本装置所使用的盖子基材形状正好可套