



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222203126 U

(45) 授权公告日 2024. 12. 20

(21) 申请号 202420819090.6

(22) 申请日 2024.04.19

(73) 专利权人 珠海市滔柏纸业有限公司

地址 519000 广东省珠海市金湾区红旗镇  
创兴东路69号厂房7栋3楼A区

(72) 发明人 凌华金 黄广东 郭宇炜

(51) Int. Cl.

B65B 53/02 (2006.01)

B65B 43/52 (2006.01)

B65B 61/10 (2006.01)

B65B 51/10 (2006.01)

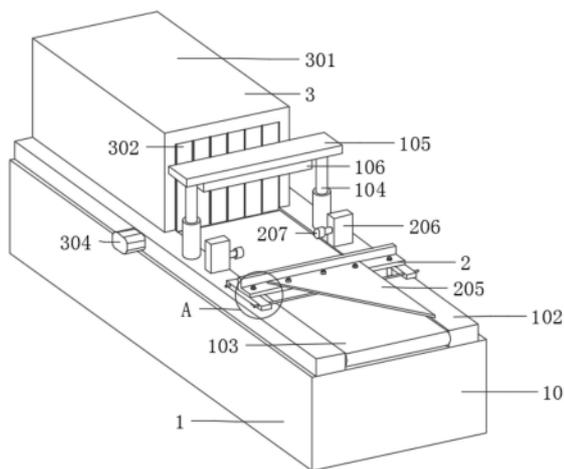
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

### (54) 实用新型名称

一种自动塑封装置

### (57) 摘要

本实用新型涉及自动塑封技术领域,公开了一种自动塑封装置,包括主体机构、导向机构和热缩机构,所述导向机构位于主体机构的顶端,所述热缩机构位于主体机构的顶端;所述主体机构包括工作台,所述工作台的顶端固定连接安装有安装架,所述安装架的表面转动连接有传送带,所述安装架的顶端固定连接有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的顶端固定连接安装有安装板。本实用新型通过设置切割器,将产品放置在传送带上,通过传送带内部的驱动组件带动产品移动,产品在移动的同时被塑封袋包裹,待其移动至切割器下端,电动伸缩杆带动安装板和切割器向下移动,切割器通过其内部的电阻丝加热保持高温,从而对塑封袋切割和密封,降低了操作的难度,减小了工作量。



1. 一种自动塑封装置,其特征在于,包括主体机构(1)、导向机构(2)和热缩机构(3),所述导向机构(2)位于主体机构(1)的顶端,所述热缩机构(3)位于主体机构(1)的顶端;

所述主体机构(1)包括工作台(101),所述工作台(101)的顶端固定连接安装有安装架(102),所述安装架(102)的表面转动连接有传送带(103),所述安装架(102)的顶端固定连接安装有电动伸缩杆(104),所述电动伸缩杆(104)的顶端固定连接安装有安装板(105),所述安装板(105)的底端固定连接安装有切割器(106)。

2. 如权利要求1所述的一种自动塑封装置,其特征在于:所述电动伸缩杆(104)的数量设置有两个,所述切割器(106)的内部设置有电热丝。

3. 如权利要求1所述的一种自动塑封装置,其特征在于:所述导向机构(2)包括支撑柱(201),所述支撑柱(201)固定连接在安装架(102)的顶端,所述支撑柱(201)的顶端固定连接安装有固定板(202),所述固定板(202)的中部设置有导向杆(203),所述固定板(202)的顶端固定连接安装有L型板(204),所述L型板(204)的顶端固定连接安装有导向板(205),所述安装架(102)的顶端固定连接安装有安装块(206),所述安装块(206)的中部转动连接有导向轮(207)。

4. 如权利要求3所述的一种自动塑封装置,其特征在于:所述支撑柱(201)的数量设置有两个,所述支撑柱(201)的顶端固定连接安装有螺纹柱,所述固定板(202)和支撑柱(201)的数量相对应,所述导向板(205)的外观为三角形,所述安装块(206)的数量设置有两个,所述导向轮(207)和安装块(206)的数量相对应。

5. 如权利要求1所述的一种自动塑封装置,其特征在于:所述热缩机构(3)包括热缩箱(301),所述热缩箱(301)固定连接在安装架(102)的顶端,所述热缩箱(301)的内壁固定连接安装有密封胶板(302),所述热缩箱(301)的内壁顶部固定连接安装有加热板(303),所述安装架(102)的正面固定连接安装有驱动电机(304),所述驱动电机(304)的输出端固定连接安装有转动杆(305),所述转动杆(305)的表面固定连接安装有主动轮(306),所述主动轮(306)的表面啮合有齿条(307),所述齿条(307)的内壁啮合有从动轮(308),所述齿条(307)远离驱动电机(304)的一侧固定连接安装有输送辊(309)。

6. 如权利要求5所述的一种自动塑封装置,其特征在于:所述加热板(303)的内部设置有多根加热棒,所述转动杆(305)贯穿安装架(102)和主动轮(306)并与从动轮(308)连接,所述齿条(307)的数量设置有两个,两个所述齿条(307)以安装架(102)为中心对称分布,所述输送辊(309)的数量设置有若干个。

## 一种自动塑封装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及自动塑封技术领域,尤其涉及一种自动塑封装置。

### 背景技术

[0002] 在产品的生产过程中,商家在进行出售前都会对其进行包装,其中大多数包装都是使用塑料包装袋进行包装,在包装时,通常人们都是将包装袋包裹在物料表面,然后在对包装袋的两端进行封口。

[0003] 在产品进行塑封时,为了保证塑封袋能够将产品包裹,会使塑封袋的尺寸大于产品的尺寸,从而造成塑封后会有一些多余的边角料,为了使产品的塑封袋表面平整,通常采用人工手工裁剪的方式除去塑封袋的角余量,使得工作量较大,生产效率较低。

### 实用新型内容

[0004] 为解决上述的技术问题,本实用新型提供一种自动塑封装置。

[0005] 本实用新型采用以下技术方案实现:一种自动塑封装置,包括主体机构、导向机构和热缩机构,所述导向机构位于主体机构的顶端,所述热缩机构位于主体机构的顶端;

[0006] 所述主体机构包括工作台,所述工作台的顶端固定连接安装有安装架,所述安装架的表面转动连接有传送带,所述安装架的顶端固定连接安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的顶端固定连接安装有安装板,所述安装板的底端固定连接安装有切割器。

[0007] 通过上述技术方案,通过电动伸缩杆带动安装板和切割器下降,通过切割器内部的电阻丝使其保持高温从而对塑封袋进行切割,降低了工作量,提高了生产效率。

[0008] 作为上述方案的进一步改进,所述电动伸缩杆的数量设置有两个,所述切割器的内部设置有电热丝。

[0009] 作为上述方案的进一步改进,所述导向机构包括支撑柱,所述支撑柱固定连接在安装架的顶端,所述支撑柱的顶端固定连接安装有固定板,所述固定板的中部设置有导向杆,所述固定板的顶端固定连接安装有L型板,所述L型板的顶端固定连接安装有导向板,所述安装架的顶端固定连接安装有安装块,所述安装块的中部转动连接有导向轮。

[0010] 通过上述技术方案,通过导向杆和导向板对塑封袋进行导向,提高了塑封袋整理和输送的便捷性。

[0011] 作为上述方案的进一步改进,所述支撑柱的数量设置有两个,所述支撑柱的顶端固定连接安装有螺纹柱,所述固定板和支撑柱的数量相对应,所述导向板的外观为三角形,所述安装块的数量设置有两个,所述导向轮和安装块的数量相对应。

[0012] 作为上述方案的进一步改进,所述热缩机构包括热缩箱,所述热缩箱固定连接在安装架的顶端,所述热缩箱的内壁固定连接安装有密封胶板,所述热缩箱的内壁顶部固定连接安装有加热板,所述安装架的正面固定连接安装有驱动电机,所述驱动电机的输出端固定连接安装有转动杆,所述转动杆的表面固定连接安装有主动轮,所述主动轮的表面啮合有齿条,所述齿条的内壁啮合有从动轮,所述齿条远离驱动电机的一侧固定连接安装有输送辊。

[0013] 通过上述技术方案,驱动电机带动转动杆转动,输送辊带动产品移动,同时通过加热板对塑封袋加热进行热缩,提高了塑封袋热缩的便捷性。

[0014] 作为上述方案的进一步改进,所述加热板的内部设置有多个加热棒,所述转动杆贯穿安装架和主动轮并与从动轮连接,所述齿条的数量设置有两个,两个所述齿条以安装架为中心对称分布,所述输送辊的数量设置有若干个。

[0015] 相比现有技术,本实用新型的有益效果在于:

[0016] 本实用新型通过设置切割器,具体的通过将产品放置在传送带上,通过传送带内部的驱动组件带动传送带转动和产品移动,产品在移动的同时被塑封袋包裹,待其移动至切割器下端,电动伸缩杆带动安装板和切割器向下移动,切割器通过其内部的电阻丝加热保持高温,从而对塑封袋切割和密封,降低了操作的难度,减小了工作量。

[0017] 本实用新型通过设置输送辊,具体的启动驱动电机,通过驱动电机带动转动杆和主动轮转动,通过主动轮表面的齿条将动力传递给从动轮,通过主动轮和从动轮的共同作用使得输送辊对产品进行输送,同时加热板中的加热棒对热缩箱中的空气进行加热,通过密封胶条保持热缩箱内部的温度,在高温的作用下使塑封袋热缩从而包裹住产品,提高了塑封袋热缩的便捷性。

## 附图说明

[0018] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型图1A结构放大示意图;

[0020] 图3为本实用新型热缩箱剖面结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型图3B结构放大示意图。

[0022] 主要符号说明:

[0023] 主体机构;101、工作台;102、安装架;103、传送带;104、电动伸缩杆;105、安装板;106、切割器;2、导向机构;201、支撑柱;202、固定板;203、导向杆;204、L型板;205、导向板;206、安装块;207、导向轮;3、热缩机构;301、热缩箱;302、密封胶板;303、加热板;304、驱动电机;305、转动杆;306、主动轮;307、齿条;308、从动轮;309、输送辊。

## 具体实施方式

[0024] 下面,结合附图以及具体实施方式,对本实用新型做进一步描述,需要说明的是,在不冲突的前提下,以下描述的各实施例之间或各技术特征之间可以任意组合形成新的实施例。

## 实施例

[0025] 请结合图1-4,本实施例的一种自动塑封装置,包括主体机构1、导向机构2和热缩机构3,导向机构2位于主体机构1的顶端,热缩机构3位于主体机构1的顶端;

[0026] 主体机构1包括工作台101,工作台101的顶端固定连接安装有安装架102,安装架102的表面转动连接有传送带103,安装架102的顶端固定连接安装有电动伸缩杆104,电动伸缩杆104的顶端固定连接安装有安装板105,安装板105的底端固定连接安装有切割器106,通过电动伸缩杆104带动安装板105和切割器106下降,通过切割器106内部的电阻丝使其保持高温从而对塑

封袋进行切割,降低了工作量,提高了生产效率。

[0027] 电动伸缩杆104的数量设置有两个,切割器106的内部设置有电热丝。

[0028] 导向机构2包括支撑柱201,支撑柱201固定连接在安装架102的顶端,支撑柱201的顶端固定连接固定板202,固定板202的中部设置有导向杆203,固定板202的顶端固定连接L型板204,L型板204的顶端固定连接导向板205,安装架102的顶端固定连接安装块206,安装块206的中部转动连接导向轮207,通过导向杆203和导向板205对塑封袋进行导向,提高了塑封袋整理和输送的便捷性。

[0029] 支撑柱201的数量设置有两个,支撑柱201的顶端固定连接螺纹柱,固定板202和支撑柱201的数量相对应,导向板205的外观为三角形,安装块206的数量设置有两个,导向轮207和安装块206的数量相对应。

[0030] 热缩机构3包括热缩箱301,热缩箱301固定连接在安装架102的顶端,热缩箱301的内壁固定连接密封胶板302,热缩箱301的内壁顶部固定连接加热板303,安装架102的正面固定连接驱动电机304,驱动电机304的输出端固定连接转动杆305,转动杆305的表面固定连接主动轮306,主动轮306的表面啮合有齿条307,齿条307的内壁啮合有从动轮308,齿条307远离驱动电机304的一侧固定连接输送辊309,驱动电机304带动转动杆305转动,输送辊309带动产品移动,同时通过加热板303对塑封袋加热进行热缩,提高了塑封袋热缩的便捷性。

[0031] 加热板303的内部设置多个加热棒,转动杆305贯穿安装架102和主动轮306并与从动轮308连接,齿条307的数量设置有两个,两个齿条307以安装架102为中心对称分布,输送辊309的数量设置若干个。

[0032] 本申请实施例中一种自动塑封装置的实施原理为:

[0033] 将塑封袋通过导向杆203和导向板205将塑封袋安装在装置上,并通过导向轮207对塑封袋的方向进行调整,将产品放置在传送带103上,通过传送带103内部的驱动组件带动传送带103转动和产品移动,产品在移动的同时被塑封袋包裹,待其移动至切割器106下端,电动伸缩杆104带动安装板105和切割器106向下移动,切割器106通过其内部的电阻丝加热保持高温,从而对塑封袋切割和密封,启动驱动电机304,通过驱动电机304带动转动杆305和主动轮306转动,通过主动轮306表面的齿条307将动力传递给从动轮308,通过主动轮306和从动轮308的共同作用使得输送辊309对产品进行输送,同时加热板303中的加热棒对热缩箱301中的空气进行加热,通过密封胶条保持热缩箱301内部的温度,在高温的作用下使塑封袋热缩从而包裹住产品。

[0034] 上述实施方式仅为本实用新型的优选实施方式,不能以此来限定本实用新型保护的范围,本领域的技术人员在本实用新型的基础上所做的任何非实质性的变化及替换均属于本实用新型所要求保护的范围。

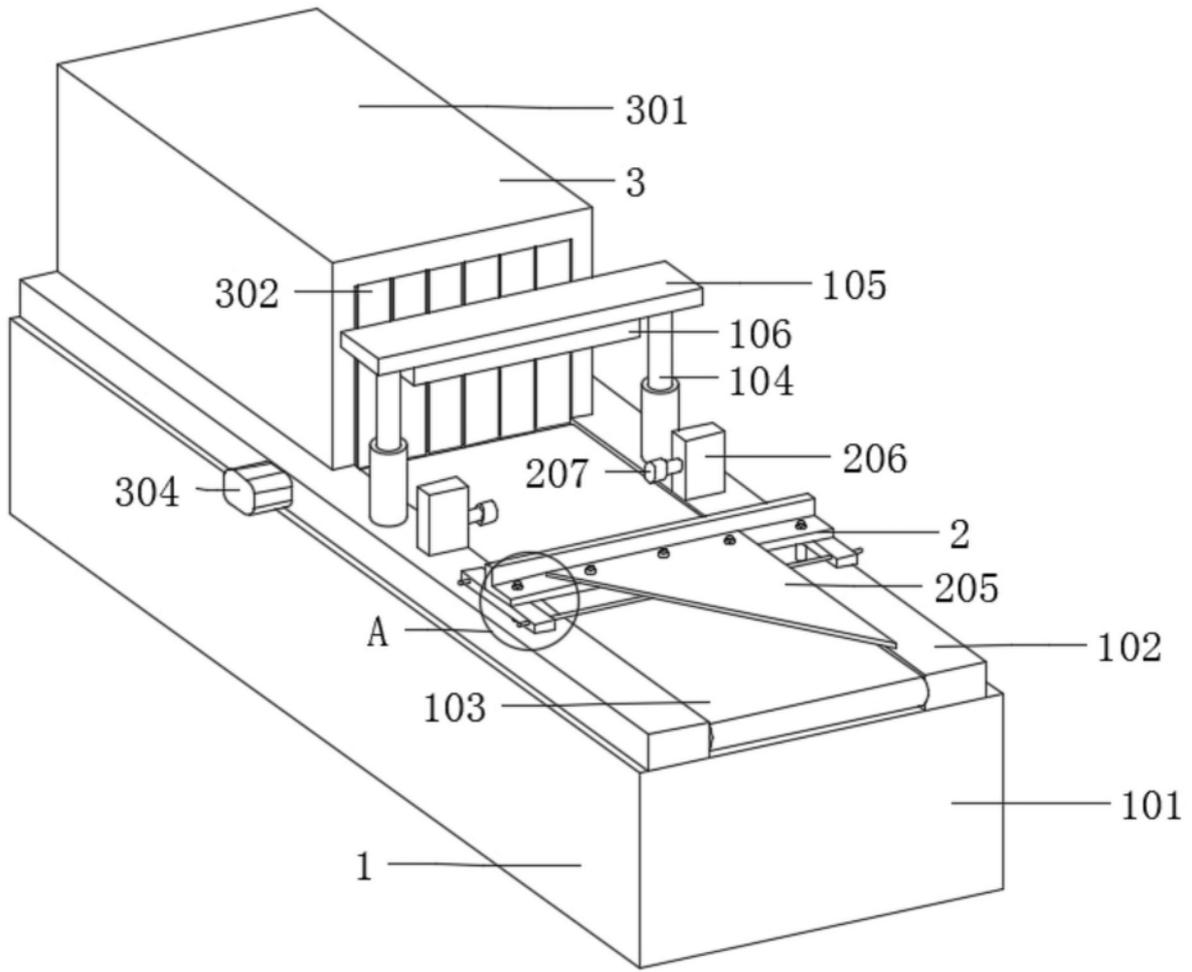


图1

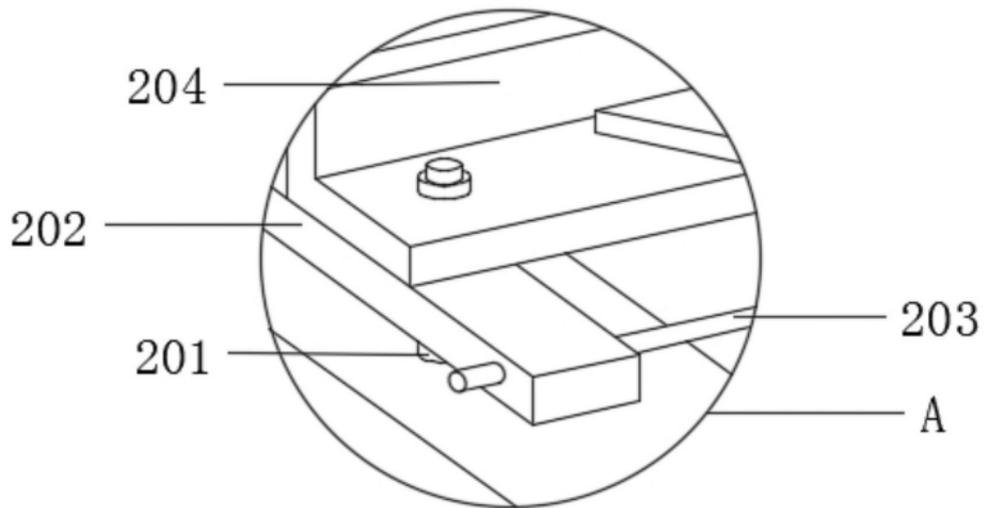


图2

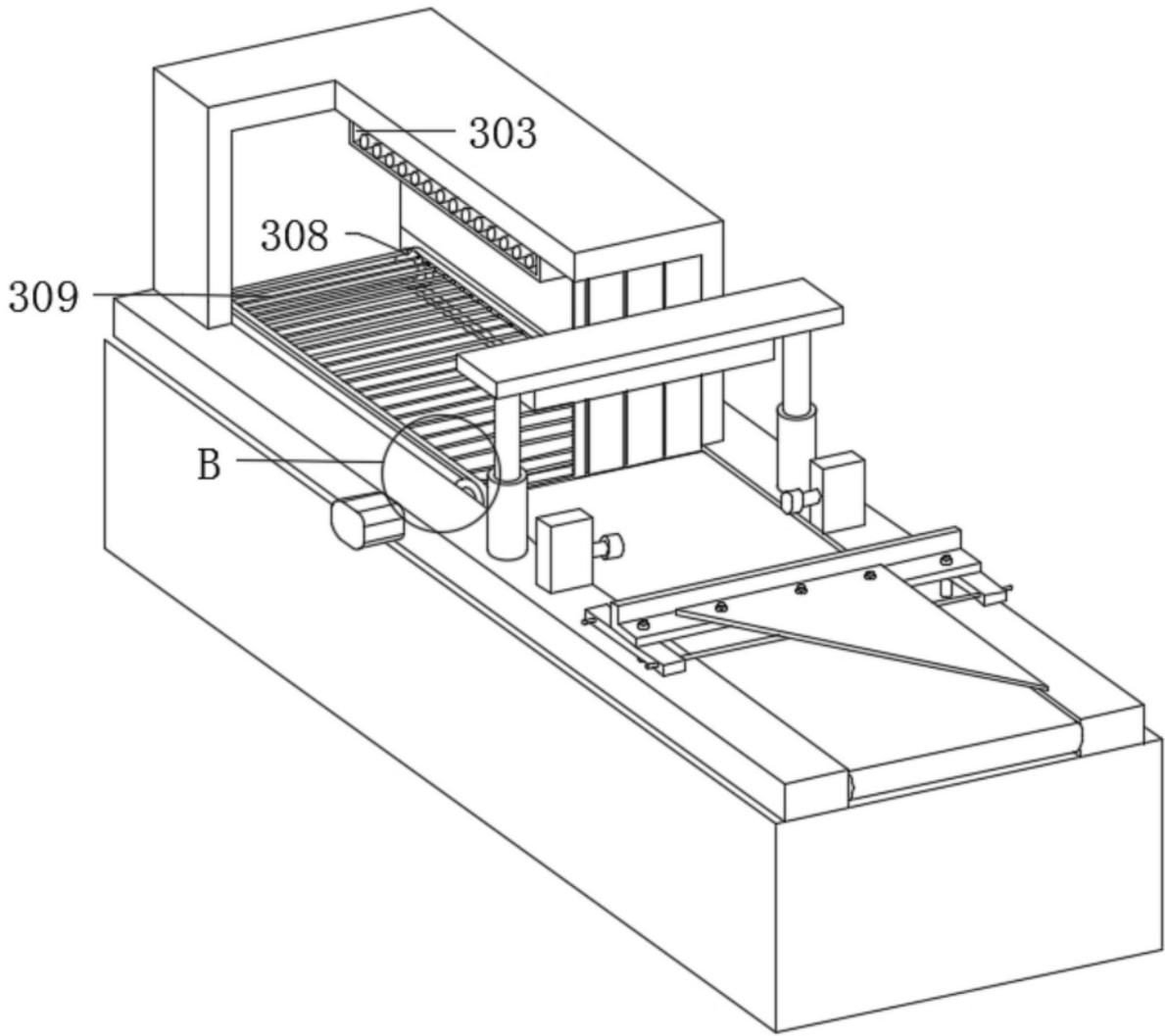


图3

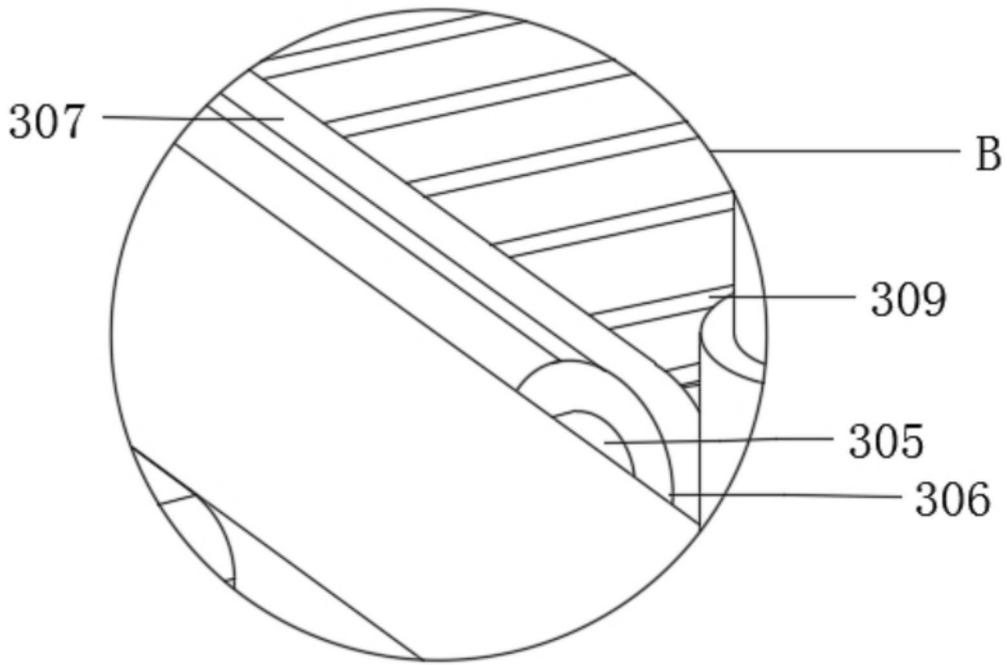


图4