



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208497885 U

(45)授权公告日 2019.02.15

(21)申请号 201820660523.2

(22)申请日 2018.05.04

(73)专利权人 浙江埃芮克环保科技有限公司
地址 313100 浙江省湖州市长兴县长兴大道399号努奥罗工业园努奥罗厂房

(72)发明人 朱国平

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 韩燕燕

(51) Int. Cl.

B32B 37/06(2006.01)

B32B 37/10(2006.01)

B32B 38/00(2006.01)

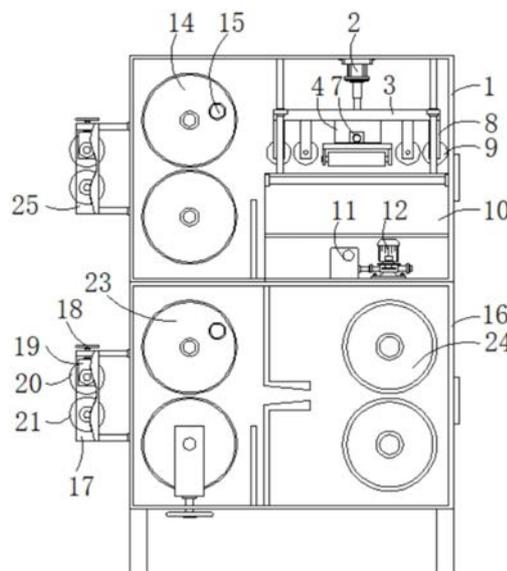
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54)实用新型名称

一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机

(57)摘要

本实用新型公开了一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,包括第一机身,所述第一机身的内部顶部通过螺栓固定连接有一液压缸,所述液压缸的一端通过液压杆连接有升降板,所述升降板的一侧外壁上焊接有第一支撑板,所述第一支撑板的一侧外壁上通过螺栓固定连接有一第一电机,所述第一电机的一端通过转轴转动连接有第一丝杠,所述第一丝杠上远离第一电机的一端焊接有第二丝杠,本实用新型通过第二支撑板上的光辊与挤压平台的接触,光辊可以将塑料编织袋压平,避免塑料编织袋褶皱造成涂膜不均匀的问题,保证塑料编织袋的涂膜质量,通过压辊可以将塑料编织袋从中间向边缘推平,进一步保证塑料编织袋的水平,避免褶皱的产生,提高涂膜质量。



CN 208497885 U

1. 一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,包括第一机身(1),其特征在于:所述第一机身(1)的内部顶部通过螺栓固定连接有液压缸(2),所述液压缸(2)的一端通过液压杆连接有升降板(3),所述升降板(3)的一侧外壁上焊接有第一支撑板(4),所述第一支撑板(4)的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第一电机(5),所述第一电机(5)的一端通过转轴转动连接有第一丝杠(6),所述第一丝杠(6)上远离第一电机(5)的一端焊接有第二丝杠(7),所述升降板(3)相邻于第一支撑板(4)的一侧外壁上焊接有第二支撑板(8),所述第二支撑板(8)的一侧外壁上安装有光辊(9),所述第一机身(1)的内部底部靠近升降板(3)的下方位置处设置有挤压平台(10),且所述第一机身(1)的底部通过螺栓固定连接有第二机身(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,其特征在于:所述第二丝杠(7)通过螺纹旋合连接有移动架(71),所述移动架(71)的一侧内壁上安装有压辊(72),所述第一丝杠(6)与第二丝杠(7)的螺纹旋向相反。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,其特征在于:所述挤压平台(10)的内部底部通过螺栓固定连接有液压油箱(11)和液压泵(12),所述液压油箱(11)位于液压泵(12)的一侧,所述液压泵(12)与液压缸(2)通过油管连接。

4. 根据权利要求1所述的一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,其特征在于:所述第二机身(16)的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第三电机(22),所述第三电机(22)的一端通过转轴转动连接有第二涂膜辊(23),所述第二机身(16)的一侧内壁上靠近第二涂膜辊(23)的一侧位置处安装有两个热压复合辊(24)。

5. 根据权利要求4所述的一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,其特征在于:所述第二机身(16)相邻于第三电机(22)的一侧外壁上安装有第一支撑架(17),所述第一支撑架(17)的顶部通过螺纹旋合连接有螺纹手杆(18),所述螺纹手杆(18)的一端安装有升降台(19),所述升降台(19)的一侧内壁上安装有升降轮(20),所述第一支撑架(17)的一侧内壁上靠近升降轮(20)的下方位置处安装有固定轮(21)。

6. 根据权利要求1所述的一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,其特征在于:所述第一机身(1)的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第二电机(13),所述第二电机(13)的一端通过转轴转动连接有第一涂膜辊(14),所述第一涂膜辊(14)的一侧外壁上通过螺纹旋合连接有上料盖(15),所述第一机身(1)相邻于第二电机(13)的一侧外壁上安装有第二支撑架(25)。

一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机

技术领域

[0001] 本实用新型属于复合机技术领域,具体涉及一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机。

背景技术

[0002] 复合机就是将两层或者两层以上的材料用粘合剂粘合在一块,如薄膜和铝箔、薄膜、纸张等就经常会用到,亦可和胶片、海绵、布料等复合,常见的软包装材料基本上都是复合成品。

[0003] 在专利号是CN201520145393.5的中国专利中,提到了一种热压式复合机,可以实现连续的多层热压复合,整个加工过程不停机,节约了加工时间和成本,复合机有加热器对热压辊进行局部加热至所需的温度,复合效果更好,但是上述一种热压式复合机只能单面涂膜,不能对物料进行高效的双向涂膜,适用性较低,另外,上述一种热压式复合机在复合材质较软的物料时,物料容易褶皱造成涂膜不均匀,影响涂膜质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,以解决上述一种热压式复合机不能双向涂膜和涂膜不均匀的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,包括第一机身,所述第一机身的内部顶部通过螺栓固定连接有液压缸,所述液压缸的一端通过液压杆连接有升降板,所述升降板的一侧外壁上焊接有第一支撑板,所述第一支撑板的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第一电机,所述第一电机的一端通过转轴转动连接有第一丝杠,所述第一丝杠上远离第一电机的一端焊接有第二丝杠,所述升降板相邻于第一支撑板的一侧外壁上焊接有第二支撑板,所述第二支撑板的一侧外壁上安装有光辊,所述第一机身的内部底部靠近升降板的下方位置处设置有挤压平台,且所述第一机身的底部通过螺栓固定连接有第二机身。

[0006] 优选的,所述第二丝杠通过螺纹旋合连接有移动架,所述移动架的一侧内壁上安装有压辊,所述第一丝杠与第二丝杠的螺纹旋向相反。

[0007] 优选的,所述挤压平台的内部底部通过螺栓固定连接有液压油箱和液压泵,所述液压油箱位于液压泵的一侧,所述液压泵与液压缸通过油管连接。

[0008] 优选的,所述第二机身的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第三电机,所述第三电机的一端通过转轴转动连接有第二涂膜辊,所述第二机身的一侧内壁上靠近第二涂膜辊的一侧位置处安装有两个热压复合辊。

[0009] 优选的,所述第二机身相邻于第三电机的一侧外壁上安装有第一支撑架,所述第一支撑架的顶部通过螺纹旋合连接有螺纹手杆,所述螺纹手杆的一端安装有升降台,所述升降台的一侧内壁上安装有升降轮,所述第一支撑架的一侧内壁上靠近升降轮的下方位置处安装有固定轮。

[0010] 优选的,所述第一机身的一侧外壁上通过螺栓固定连接有第二电机,所述第二电机的一端通过转轴转动连接有第一涂膜辊,所述第一涂膜辊的一侧外壁上通过螺纹旋合连接有上料盖,所述第一机身相邻于第二电机的一侧外壁上安装有第二支撑架。

[0011] 本实用新型与现有技术相比,具有以下有益效果:

[0012] (1) 本实用新型设置了液压缸、液压泵、液压油箱、升降板、光辊、挤压平台、第一丝杠、第二丝杠、移动架和压辊,在使用时,液压缸通过液压杆带动升降板升降,通过第二支撑板上的光辊与挤压平台的接触,光辊可以将塑料编织袋压平,避免塑料编织袋褶皱造成涂膜不均匀的问题,保证塑料编织袋的涂膜质量,第一电机通过转轴带动第一丝杠转动,第二丝杠随着第一丝杠的转动而转动,由于第一丝杠与第二丝杠的螺纹旋向相反,第一丝杠上的移动架和第二丝杠上的移动架朝相向运动或者相背运动,从而通过压辊可以将塑料编织袋从中间向边缘推平,进一步保证塑料编织袋的水平,避免褶皱的产生,提高涂膜质量。

[0013] (2) 本实用新型设置了第一涂料辊、第二涂料辊、第一支撑架、第二支撑架、升降轮和固定轮,在使用时,第三电机通过转轴带动第二涂膜辊转动,第二涂膜辊内部的涂料通过重力的作用下涂膜在塑料编织袋的一边上,完成单向涂膜通过螺纹手杆与第一支撑架的旋合连接,转动螺纹手杆,升降台在第一升降架的内部升降,从而调节升降轮与固定轮之间的距离,一方面通过升降轮可以使塑料编织袋没有涂膜的一边朝上进入第二机身内,从而通过第一涂膜辊对塑料编织袋的另一边进行涂膜,达到双向涂膜,提高涂膜效率,减少涂膜器械的投入,降低生产成本,提高复合的延续性,提高效率,另一方面可以适应不同厚度的塑料编织袋涂膜,提高适用性。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的正视图;

[0015] 图2为本实用新型的右视图;

[0016] 图3为本实用新型的左视图;

[0017] 图4为本实用新型的升降板仰视图;

[0018] 图中:1-第一机身、2-液压缸、3-升降板、4-第一支撑板、5-第一电机、6-第一丝杠、7-第二丝杠、71-移动架、72-压辊、8-第二支撑板、9-光辊、10-挤压平台、11-液压油箱、12-液压泵、13-第二电机、14-第一涂膜辊、15-上料盖、16-第二机身、17-第一支撑架、18-螺纹手杆、19-升降台、20-升降轮、21-固定轮、22-第三电机、23-第二涂膜辊、24-热压复合辊、25-第二支撑架。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 请参阅图1-图4所示,本实用新型提供如下技术方案:一种塑料编织袋高效双向涂膜热复合机,包括第一机身1,第一机身1的内部顶部通过螺栓固定连接有液压缸2,液压缸2的一端通过液压杆连接有升降板3,升降板3的一侧外壁上焊接有第一支撑板4,第一支撑板

4的一侧外壁上通过螺栓固定连接第一电机5,第一电机5的一端通过转轴转动连接有第一丝杠6,第一丝杠6上远离第一电机5的一端焊接有第二丝杠7,升降板3相邻于第一支撑板4的一侧外壁上焊接有第二支撑板8,第二支撑板8的一侧外壁上安装有光辊9,第一机身1的内部底部靠近升降板3的下方位置处设置有挤压平台10,且第一机身1的底部通过螺栓固定连接第二机身16,液压缸2通过液压杆带动升降板3升降,通过第二支撑板8上的光辊9与挤压平台10的接触,光辊9可以将塑料编织袋压平,避免塑料编织袋褶皱造成涂膜不均匀的问题,保证塑料编织袋的涂膜质量,第一电机5通过转轴带动第一丝杠6转动,第二丝杠7随着第一丝杠6的转动而转动,由于第一丝杠6与第二丝杠7的螺纹旋向相反,第一丝杠6上的移动架71和第二丝杠7上的移动架71朝相向运动或者相背运动,从而通过压辊72可以将塑料编织袋从中间向边缘推平,进一步保证塑料编织袋的水平,避免褶皱的产生,提高涂膜质量。

[0021] 本实施例中,优选的,第二丝杠7通过螺纹旋合连接有移动架71,移动架71的一侧内壁上安装有压辊72,第一丝杠6与第二丝杠7的螺纹旋向相反,通过第一丝杠6与第二丝杠7的螺纹旋向相反,第一丝杠6上的移动架71和第二丝杠7上的移动架71朝相向运动或者相背运动,从而通过压辊72可以将塑料编织袋从中间向边缘推平。

[0022] 本实施例中,优选的,挤压平台10的内部底部通过螺栓固定连接有液压油箱11和液压泵12,液压油箱11位于液压泵12的一侧,液压泵12与液压缸2通过油管连接,液压泵12将液压油箱11中的液压油通过油管压入液压缸2中,为液压缸2推动液压杆提供动力,进而使升降板3升降。

[0023] 本实施例中,优选的,第二机身16的一侧外壁上通过螺栓固定连接第三电机22,第三电机22的一端通过转轴转动连接有第二涂膜辊23,第二机身16的一侧内壁上靠近第二涂膜辊23的一侧位置处安装有两个热压复合辊24,第三电机22通过转轴带动第二涂膜辊23转动,第二涂膜辊23内部的涂料通过重力的作用下涂膜在塑料编织袋的一边上,完成单向涂膜,通过两个热压复合辊24将涂膜后的塑料编织袋进行热压复合形成一个整体。

[0024] 本实施例中,优选的,第二机身16相邻于第三电机22的一侧外壁上安装第一支撑架17,第一支撑架17的顶部通过螺纹旋合连接有螺纹手杆18,螺纹手杆18的一端安装有升降台19,升降台19的一侧内壁上安装有升降轮20,第一支撑架17的一侧内壁上靠近升降轮20的下方位置处安装有固定轮21,通过螺纹手杆18与第一支撑架17的旋合连接,转动螺纹手杆18,升降台19在第一支撑架17的内部升降,从而调节升降轮20与固定轮21之间的距离,一方面通过升降轮20可以使塑料编织袋没有涂膜的一边朝上进入第二机身16内,从而通过第一涂膜辊14对塑料编织袋的另一边进行涂膜,达到双向涂膜,提高涂膜效率,减少涂膜器械的投入,降低生产成本,另一方面可以适应不同厚度的塑料编织袋涂膜,提高适用性。

[0025] 本实施例中,优选的,第一机身1的一侧外壁上通过螺栓固定连接第二电机13,第二电机13的一端通过转轴转动连接有第一涂膜辊14,第一涂膜辊14的一侧外壁上通过螺纹旋合连接有上料盖15,第一机身1相邻于第二电机13的一侧外壁上安装第二支撑架25,通过上料盖15便于进行上料,通过第二支撑架25和第一支撑架17的相互作用,可以转变塑料编织袋的输送方向,实现双向涂膜,第一电机5、液压泵12、第二电机13和第三电机22均与外接电源电性连接,第一电机5采用Y180M-2三相驱动电机,额定电压:380V,转速:1400RPM,

额定功率:0.7-200KW,第二电机13和第三电机22均采用Y90L-2驱动电机,额定电压:380V,额定频率为:50Hz,额定功率:3KW。

[0026] 本实用新型的工作原理及使用流程:在使用时,接通外接电源,根据塑料编织袋的厚度调节光棍9与挤压平台10的距离和升降轮20与固定轮21的距离,打开上料盖15,将涂料倒入第一涂膜辊14和第二涂膜辊23内,将塑料编织袋从第一机身1中穿出,并穿过第二支撑架25,随后穿过第一支撑架17和第二机身16,打开电源开关,液压泵12将液压油箱11中的液压油通过油管压入液压缸2中,液压缸2通过液压杆带动升降板3升降,通过第二支撑板8上的光棍9与挤压平台10的接触,光棍9可以将塑料编织袋压平,第一电机5通过转轴带动第一丝杠6转动,第二丝杠7随着第一丝杠6的转动而转动,由于第一丝杠6与第二丝杠7的螺纹旋向相反,第一丝杠6上的移动架71和第二丝杠7上的移动架71朝相向运动或者相背运动,从而通过压辊72可以将塑料编织袋从中间向边缘推平,第三电机22通过转轴带动第二涂膜辊23转动,第二涂膜辊23内部的涂料通过重力的作用下涂膜在塑料编织袋的一边上,完成单向涂膜,最后通过第一支撑架17上的升降轮20可以使塑料编织袋没有涂膜的一边朝上进入第二机身16内,通过第一涂膜辊14对塑料编织袋的另一边进行涂膜,达到双向涂膜,最后通过两个热压复合辊24将涂膜后的塑料编织袋进行热压复合形成一个整体。

[0027] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

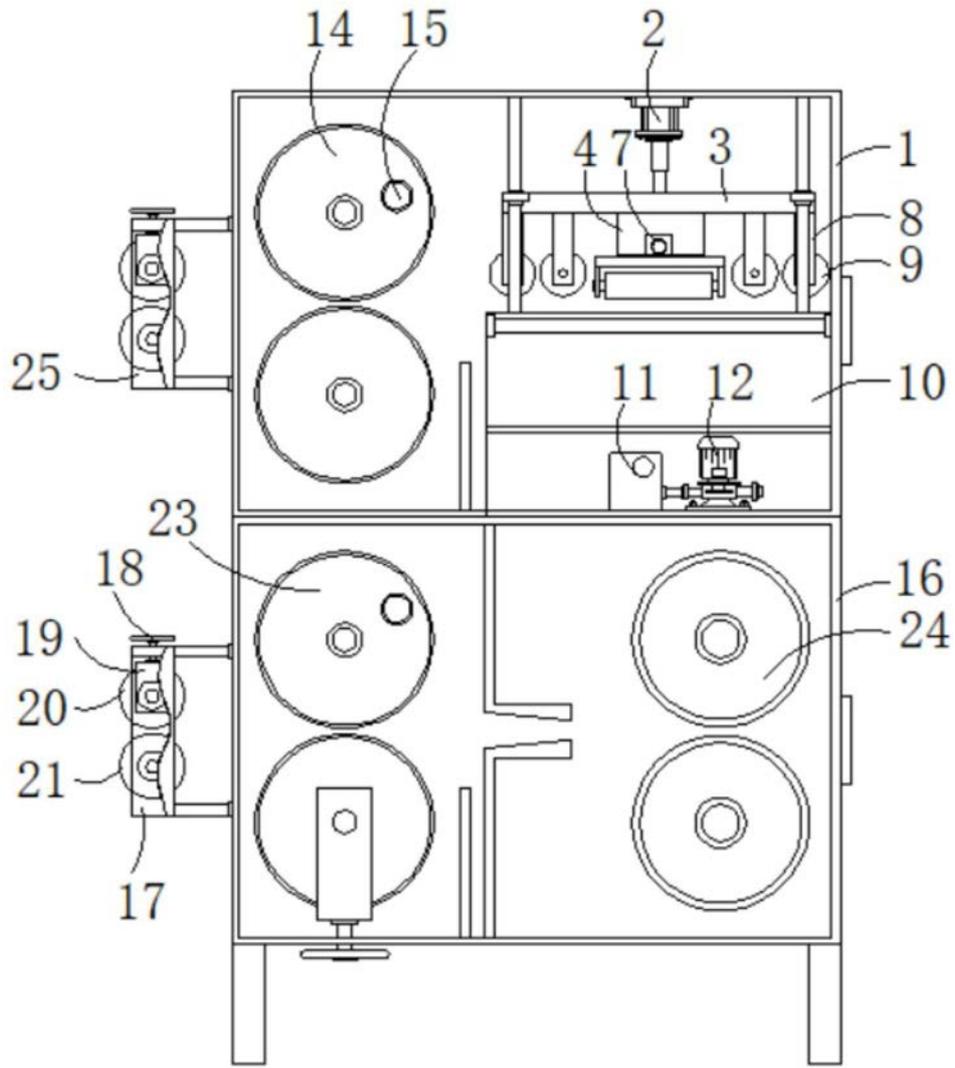


图1

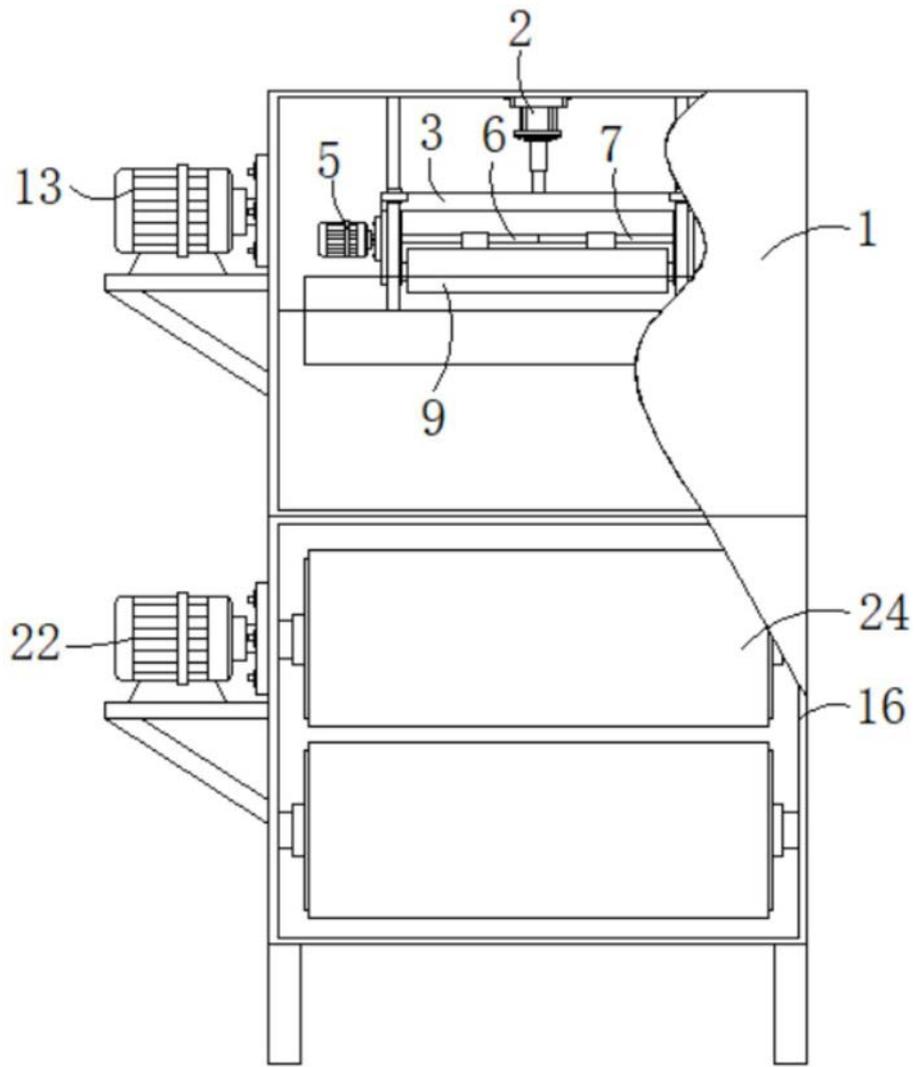


图2

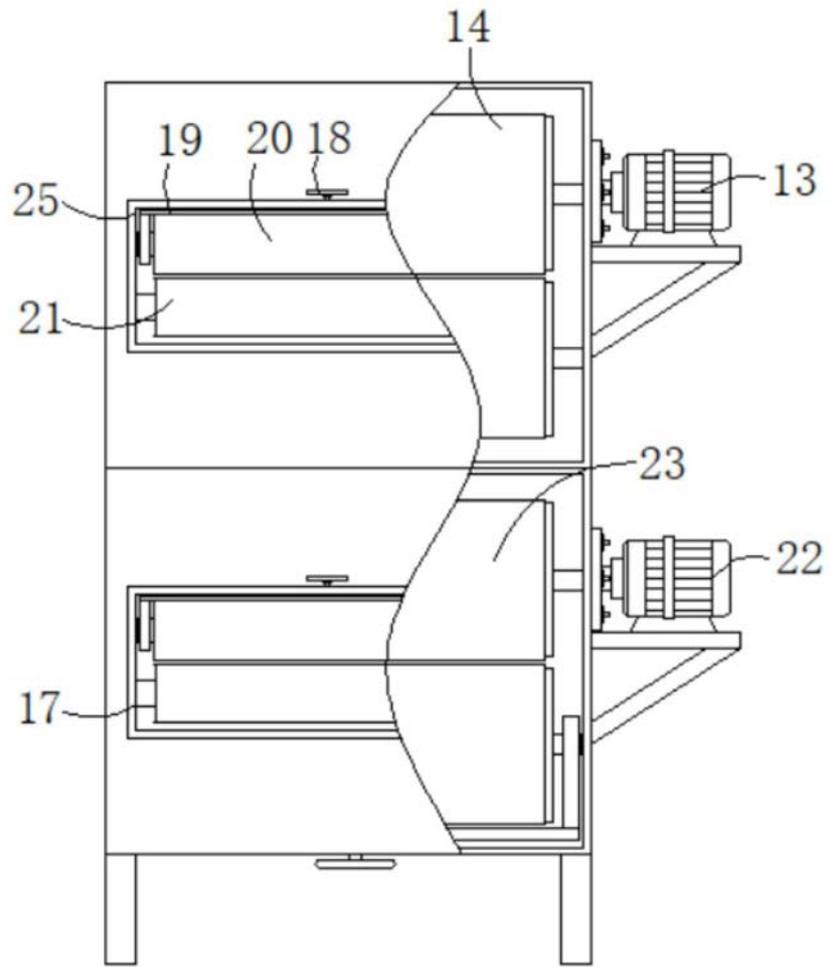


图3

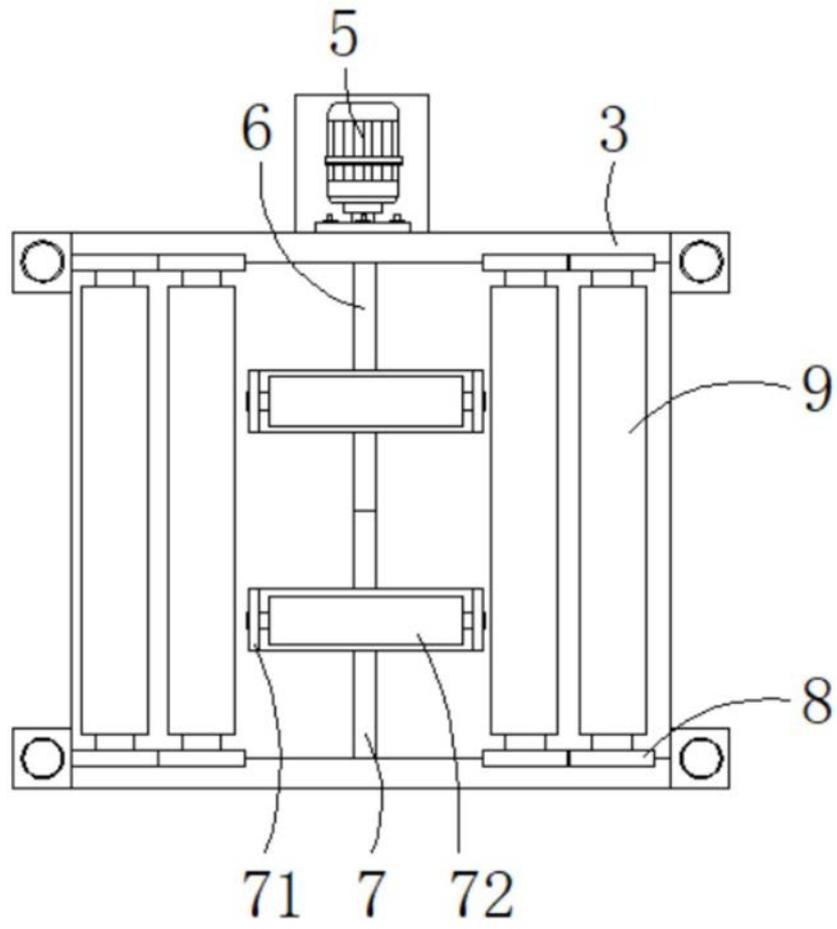


图4