



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107458029 A

(43)申请公布日 2017. 12. 12

(21)申请号 201710675674.5

(22)申请日 2017.08.09

(71)申请人 蔡任文

地址 中国香港九龙钻石山斧山道183号宏
景花园第二座18楼B

(72)发明人 蔡任文

(74)专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 罗晓林

(51) Int. Cl.

B31B 70/04(2017.01)

B31B 70/20(2017.01)

B31B 70/62(2017.01)

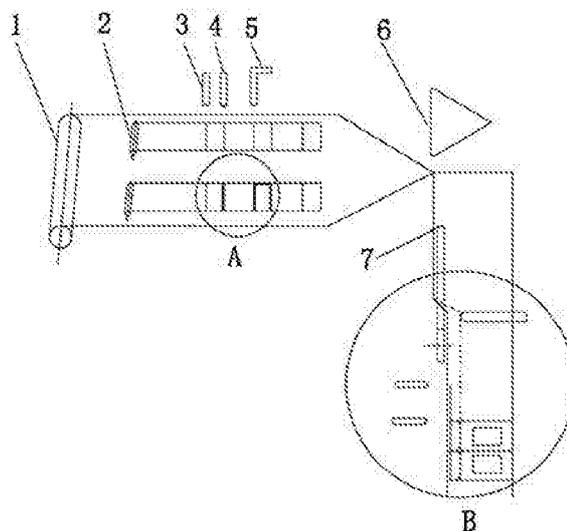
权利要求书1页 说明书4页 附图5页

(54)发明名称

一种塑料包装袋及其制作方法

(57)摘要

本发明涉及包装袋加工工艺,公开了一种塑料包装袋及其制作方法,该塑料包装袋的主要制作步骤为:首先将第一胶辊和第二胶辊均套装塑料膜卷且错位安装和输送塑料膜;第二胶辊上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀和第二热封刀形成三边封口的塑料小袋;然后将第一胶辊上塑料膜卷输送的塑料膜经过三角架折叠后输送塑料膜,塑料膜经过三角架输送前与输送后呈直角;最后塑料膜经过第三热封刀封边并裁切成塑料大袋。采用该方法制作的包装袋,增加的小袋的数量和内外设置方式可以自由选择,还可以选择包装袋的开口闭合方式,包装袋的加工自动化程度高,生产工艺灵活,可以根据客户的需求加以选择,解决了现有技术中手工制袋效率低和精度差的技术问题。



1. 一种塑料包装袋的制作方法,其步骤为:
 - A、第一胶辊(1)和第二胶辊(2)均套装塑料膜卷且错位安装和输送塑料膜;
 - B、第二胶辊(2)上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀(3)和第二热封刀(5)形成三边封口的塑料小袋(11);
 - C、第一胶辊(1)上塑料膜卷输送的塑料膜经过三角架(6)折叠后输送塑料膜,塑料膜经过三角架(6)输送前与输送后呈直角;
 - D、塑料膜经过第三热封刀(16)封边并裁切成塑料大袋。
2. 根据权利要求1所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,所述的步骤C中,第一胶辊(1)的塑料膜经过三角架(6)顶部进入底边输出或者塑料膜经过三角架(6)底部进入顶部输出。
3. 根据权利要求2所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,所述的步骤A中,第二胶辊(2)的数量选择为0,1个或2个。
4. 根据权利要求1所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,在所述的步骤B后,第一胶辊(1)的塑料膜在进入三角架(6)前,塑料膜通过三折线模(19)在塑料膜上划线。
5. 根据权利要求4所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,在所述的步骤C后,第一胶辊(1)的塑料膜离开三角架(6)后,塑料膜通过夹板(20)和圆板(22)之间形成三折边袋(21)。
6. 根据权利要求1所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,在所述的步骤C后,第一胶辊(1)的塑料膜离开三角架(6)后,胶带辊(13)上的双面胶带(7)粘接在塑料膜上。
7. 根据权利要求6所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,在所述的步骤C后,第一胶辊(1)的塑料膜离开三角架(6)后,塑料膜经过折边片(12)后折边,第一烫刀(14)在折边上形成第一烫边(15)。
8. 根据权利要求1所述的塑料包装袋的制作方法,其特征在于,所述的步骤A和B中,第一胶辊(1)的塑料膜上还设有第二烫边(18),第二烫边(18)是通过第二烫刀(23)将扣合封口夹(24)的两部分分别熔接在塑料膜上。
9. 根据权利要求1所述的塑料包装袋的制作方法制作的塑料包装袋,其特征在于,所述的第一胶辊(1)的塑料膜经过折边片(12)后的折边上设有裁切角(17)。
10. 根据权利要求9所述的塑料包装袋,其特征在于,所述的第一胶辊(1)的塑料膜经过折边片(12)后的折边上还加工有圆孔。

一种塑料包装袋及其制作方法

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及包装袋加工工艺,特别是涉及一种塑料包装袋及其制作方法。

背景技术

[0003] 在现有技术中,包装袋尤其是塑料薄膜包装袋,其广泛应用于日常生活和工业生产中,目前大部分薄膜包装袋采用机器自动切片,人工操作热缝合装置加热熔接切片并完成封边,切片三边完成封边后即可得到开口的袋子,然后再将开口处粘接胶带就是一胶条包装袋,或者将开口处的两切片分别热熔接扣合封口夹的两部分,即可得到扣合式包装袋,人工操作制袋工艺虽然简单,但是费时费力,生产效率也不高,袋子的尺寸精度不高,批次的质量也不稳定。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于克服现有技术的不足,提供一种塑料包装袋及其制作方法,其自动化程度高,生产效率高,其尺寸精度和质量有保证,同一生产线的生产工艺灵活性好,可以适应生产多种尺寸的包装袋。

[0005] 为了达到上述目的,本发明采用的技术方案是:

一种塑料包装袋的制作方法,其步骤为:

A、第一胶辊和第二胶辊均套装塑料膜卷且错位安装和输送塑料膜;

B、第二胶辊上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀和第二热封刀形成三边封口的塑料小袋;

C、第一胶辊上塑料膜卷输送的塑料膜经过三角架折叠后输送塑料膜,塑料膜经过三角架输送前与输送后呈直角;

D、塑料膜经过第三热封刀封边并裁切成塑料大袋。

[0006] 所述的步骤C中,第一胶辊的塑料膜经过三角架顶部进入底边输出或者塑料膜经过三角架底部进入顶部输出。

[0007] 所述的步骤A中,第二胶辊的数量选择为0,1个或2个。

[0008] 在所述的步骤B后,第一胶辊的塑料膜在进入三角架前,塑料膜通过三折线模在塑料膜上划线。

[0009] 在所述的步骤C后,第一胶辊的塑料膜离开三角架后,塑料膜通过夹板和圆板之间形成三折边袋。

[0010] 在所述的步骤C后,第一胶辊的塑料膜离开三角架后,胶带辊上的双面胶带粘接在塑料膜上。

[0011] 在所述的步骤C后,第一胶辊的塑料膜离开三角架后,塑料膜经过折边片后折边,第一烫刀在折边上形成第一烫边。

[0012] 所述的步骤A和B中,第一胶辊的塑料膜上还设有第二烫边,第二烫边是通过第二烫刀将扣合封口夹的两部分分别熔接在塑料膜上。

[0013] 通过上述方法制作的塑料包装袋,所述的第一胶辊的塑料膜经过折边片后的折边上设有裁切角。

[0014] 所述的第一胶辊的塑料膜经过折边片后的折边上还加工有圆孔。

[0015] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:采用该方法制作的包装袋,增加的小袋的数量和内外设置方式可以自由选择,还可以选择包装袋的开口闭合方式,包装袋的加工自动化程度高,生产效率高,其尺寸精度和质量有保证,同一生产线的生产工艺灵活性好,可以根据客户的需求加以选择,解决了现有技术中手工制袋效率低和精度差的技术问题。

附图说明

[0016] 图1为本发明的一种实施例示意图;

图2为图1中A处的放大示意图;

图3为图1中B处的放大示意图;

图4为本发明的另一种实施例示意图;

图5为图4中C处的放大示意图。

[0017] 附图中的标记为:1.第一胶辊;2.第二胶辊;3.第一热封刀;4.裁切刀;5.第二热封刀;6.三角架;7.双面胶带;8.第一封边;9.第二封边;10.侧边;11.小袋;12.折边片;13.胶带辊;14.第一烫刀;15.第一烫边;16.第三热封刀;17.裁切角;18.第二烫边;19.三折线模;20.夹板;21.三折边袋;22.圆板;23.第二烫刀;24.扣合封口夹。

具体实施方式

[0018] 下面结合实施例参照附图进行详细说明,以便对本发明的技术特征及优点进行更深入的诠释。

[0019] 如图1-3所示,附图为本发明的一种方法实施例,一种塑料包装袋的制作方法,其步骤为:

A、第一胶辊1和第二胶辊2均套装塑料膜卷且错位安装和输送塑料膜;

B、第二胶辊2上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀3和第二热封刀5形成三边封口的塑料小袋11;

C、第一胶辊1上塑料膜卷输送的塑料膜经过三角架6折叠后输送塑料膜,塑料膜经过三角架6输送前与输送后呈直角;

D、塑料膜经过第三热封刀16封边并裁切成塑料大袋。

[0020] 在所述的步骤A中,第二胶辊2的数量选择为0,1个或2个,即根据小袋11的数量选取,分为无小袋11,单袋和双袋三种可供选择;在步骤C中,第一胶辊1的塑料膜经过三角架6顶部进入底边输出或者塑料膜经过三角架6底部进入顶部输出,塑料膜穿过三角架6折叠后,两折叠塑料膜紧密贴合,这两种方式折叠后形成的袋子可以得到小袋11内置或者小袋11外置。通过步骤A和C两个步骤的结合,我们可以得到无小袋11的袋子,单个小袋11内置的袋子,单个小袋11外置的袋子,两个小袋11内置的袋子和两个小袋11外置的袋子。

[0021] 在所述的步骤B中,第二胶辊2上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀3后,形成

第一封边8并裁断塑料膜,然后裁切刀4按照小袋11宽度的尺寸要求对塑料膜进行切断,第二热封刀5在塑料膜切断处封边,即对侧边10进行热封边,形成L字形的第二封边9,即完成了小袋11的三边封边,如图2所示。此外,第二热封刀5也增加裁断功能,就可以省去裁切刀4,进一步简化工序。

[0022] 如图3所示,在所述的步骤C后,第一胶辊1的塑料膜离开三角架6后,胶带辊13上的双面胶带7粘接在塑料膜上,即形成胶带封口的包装袋,此外,塑料膜经过折边片12后折边,使得胶带被折叠至袋子的折边内侧,第一烫刀14在折边上形成第一烫边15,以免折边太长造成折边褶皱变形。为了美观,通常采取将折边后的直角进行修正,设计有裁切角17,即折边后的两边形成倒角,还有,在折边上开设圆孔,便于悬挂。

[0023] 如图4和5所示,附图为本发明的另外一种方法实施例,一种塑料包装袋的制作方法,其步骤为:

A、第一胶辊1和第二胶辊2均套装塑料膜卷且错位安装和输送塑料膜;

B、第二胶辊2上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀3和第二热封刀5形成三边封口的塑料小袋11;

C、第一胶辊1上塑料膜卷输送的塑料膜经过三角架6折叠后输送塑料膜,塑料膜经过三角架6输送前与输送后呈直角;

D、塑料膜经过第三热封刀16封边并裁切成塑料大袋。

[0024] 在所述的步骤A中,第二胶辊2的数量选择为0,1个或2个,;在步骤C中,第一胶辊1的塑料膜经过三角架6顶部进入底边输出或者塑料膜经过三角架6底部进入顶部输出,塑料膜穿过三角架6折叠后,两折叠塑料膜紧密贴合;在所述的步骤B中,第二胶辊2上塑料膜卷输送的塑料膜经过第一热封刀3后,形成第一热封边并裁断塑料膜,然后裁切刀4按照小袋11宽度的尺寸要求对塑料膜进行切断,第二热封刀5在塑料膜切断处封边,即对侧边10进行热封边,形成L字形的第二封边9,即完成了小袋11的三边封边,如图2所示。此外,第二热封刀5也增加裁断功能,就可以省去裁切刀4,进一步简化工序。

[0025] 在所述的步骤A和B中,第一胶辊1的塑料膜上还设有第二烫边18,第二烫边18是通过第二烫刀23将扣合封口夹24的两部分分别熔接在塑料膜上,本步骤主要是将扣合封口夹24的两部分分开,分别被第二烫刀23热熔接至塑料膜上形成第二烫边18,两第二烫边18在塑料膜折叠后扣合,即对折后再扣合形成扣合封口夹24。

[0026] 进一步的,在所述的步骤B后,第一胶辊1的塑料膜在进入三角架6前,塑料膜通过三折线模19在塑料膜上划线,三折线模19的三个顶端对塑料膜施加作用力形成类似于划线的标记,划线并未刺破塑料膜,方便后续按照划线的标识进行折叠;在所述的步骤C后,第一胶辊1的塑料膜离开三角架6后,塑料膜通过夹板20和圆板22之间形成三折边袋21,如图5所示,即塑料膜上的划线在夹板20和圆板22的共同作用下,塑料包装袋的底部变为三次折叠,相对于普通塑料袋的一次折叠,三次折叠后可以使得高强度材质的塑料也能很好的热封边,避免普通的一次折叠后封边造成塑料袋底部翘曲或者封边不严实。

[0027] 上述加工方法的工序可以进行选择和替换,其操作步骤也可以进行变动,如两种开口封口方式或两种底部折叠方式的选择,三折线模19安装位置的选取等。通过上述方法制得的塑料包装袋,包装袋的品质好。首先,包装袋加工的自动化程度高,生产效率高,机器调试正常后,其生产的产品尺寸精度高,产品质量稳定。

[0028] 通过以上实施例中的技术方案对本发明进行清楚、完整的描述,显然所描述的实施例为本发明一部分的实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

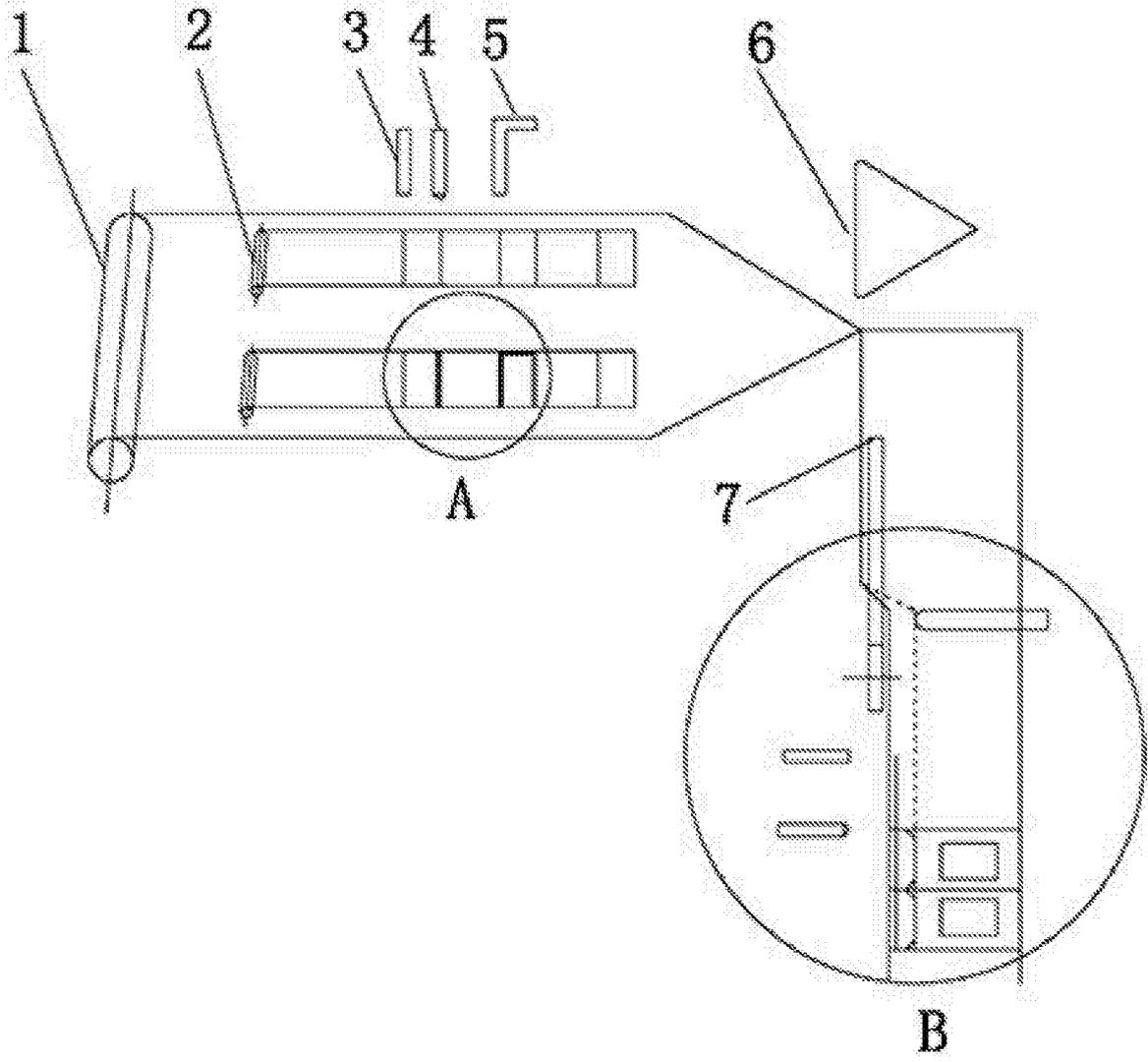


图1

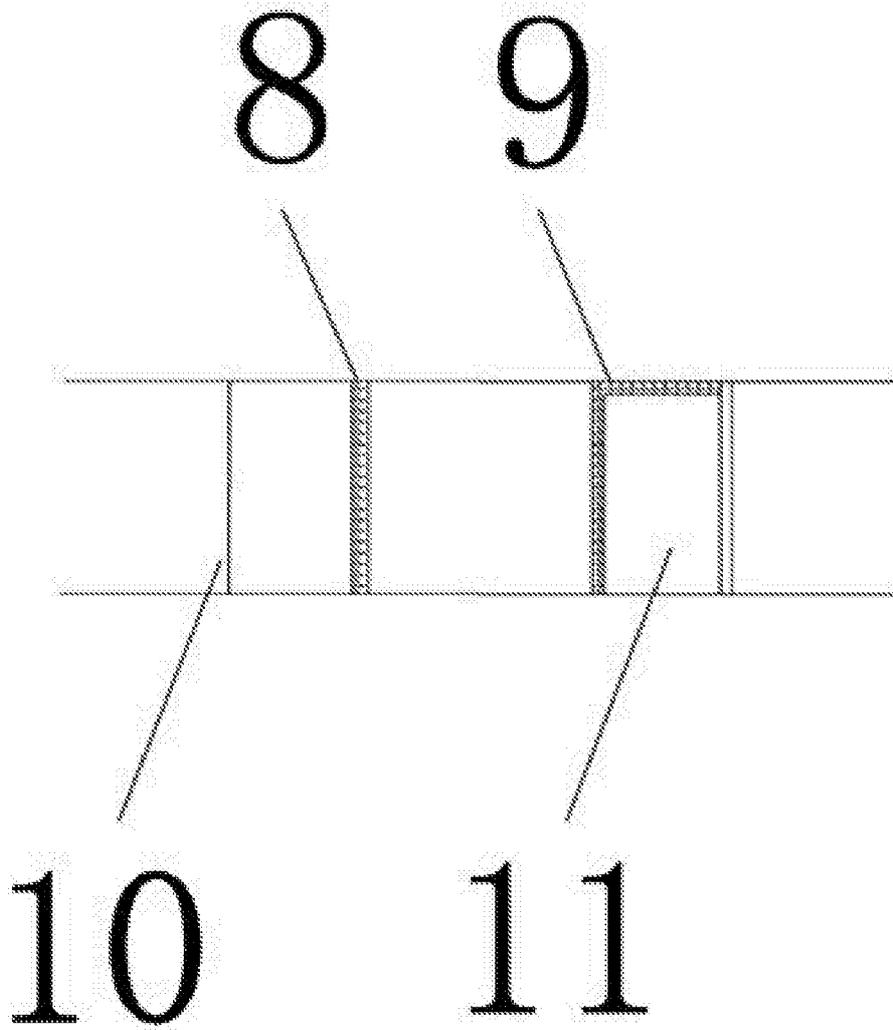


图2

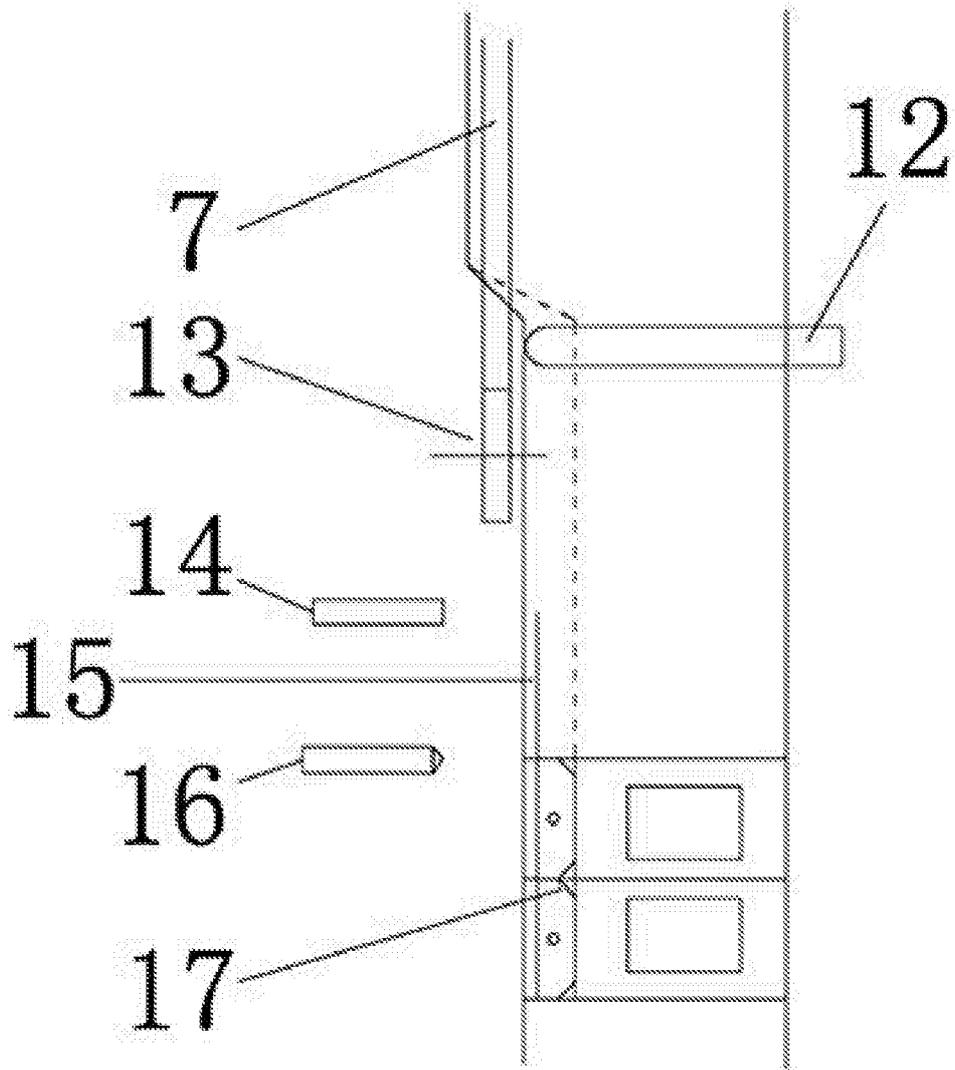


图3

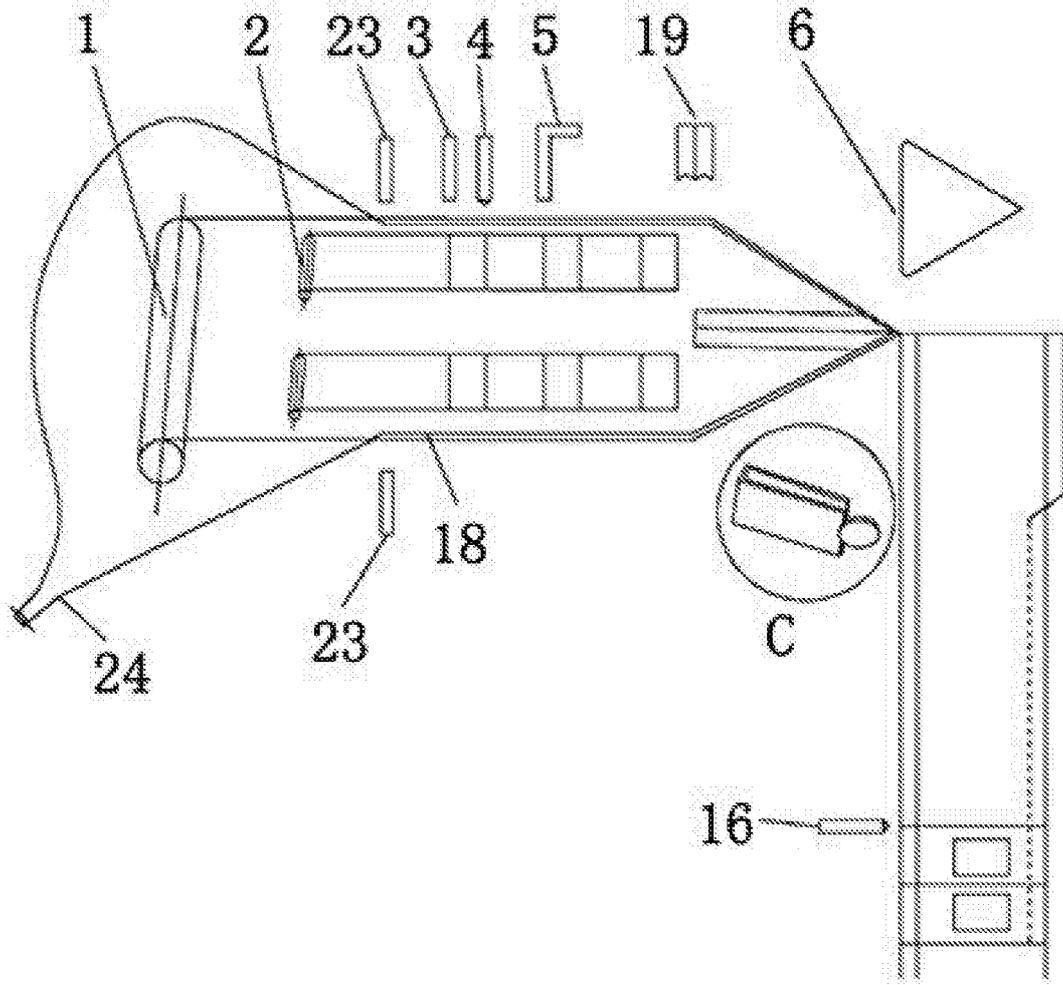


图4

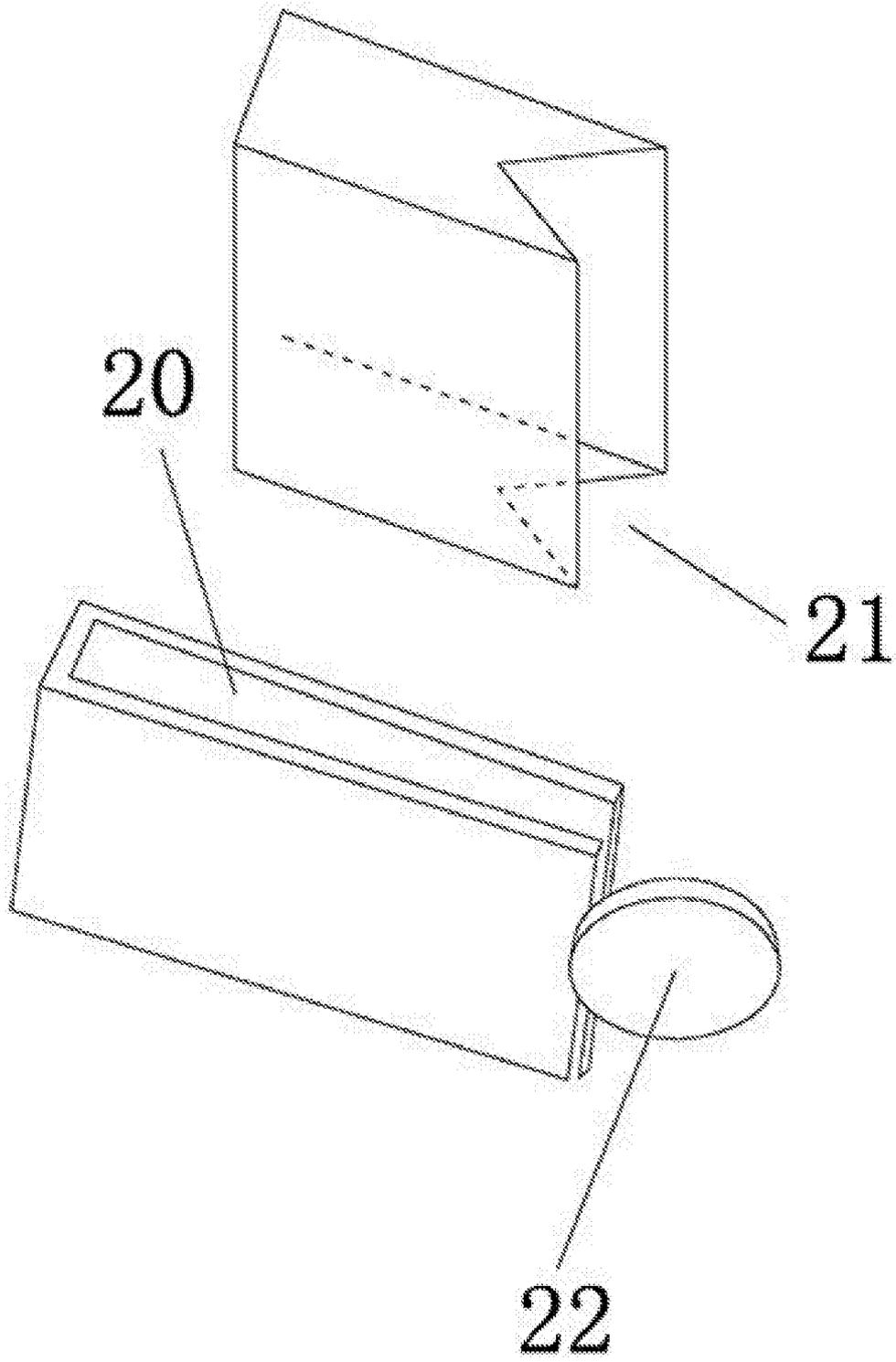


图5