



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203344369 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320402923. 0

(22) 申请日 2013. 07. 08

(73) 专利权人 徐宾

地址 325000 浙江省温州市乐清市仙溪镇花坦村

(72) 发明人 徐宾

(74) 专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限公司 33241

代理人 林元良

(51) Int. Cl.

B31B 1/64 (2006. 01)

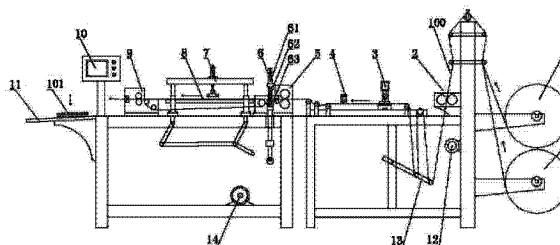
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

高速自封袋制袋机

(57) 摘要

本实用新型公开了高速自封袋制袋机,包括机架、放料装置、送料装置、热切装置、冷压装置、输送带传送装置和出料装置,放料装置、送料装置、输送带传送装置及出料装置在机架上沿袋膜输送方向前后依次设置,其特征在于:所述热切装置位于输送带传送装置的前侧,热切装置包括热切切刀和硅胶辊,热切切刀的刀口朝下与硅胶辊的上辊面对正,热切切刀连接在切刀架上由动力驱动作上下运动,当袋膜从硅胶辊上辊面经过,所述热切切刀的刀口作用于硅胶辊的上辊面对袋膜进行切断并封口。上述结构的高速自封袋制袋机,通过优化热切装置的结构设计解决了经常更换硅胶带的问题,整台机器采用步进电机或者伺服电机控制,电脑液晶显示,运行平稳高效。



1. 高速自封袋制袋机,包括机架、放料装置、送料装置、热切装置、冷压装置、输送带传送装置和出料装置,放料装置、送料装置、输送带传送装置及出料装置在机架上沿袋膜输送方向前后依次设置,其特征在于:所述热切装置位于输送带传送装置的前侧,热切装置包括热切切刀和硅胶辊,热切切刀的刀口朝下与硅胶辊的上辊面正对,热切切刀连接在切刀架上由动力驱动作上下运动,当袋膜从硅胶辊上辊面经过,所述热切切刀的刀口作用于硅胶辊的上辊面对袋膜进行切断并封口。

2. 根据权利要求1所述的高速自封袋制袋机,其特征在于:所述送料装置与放料装置之间设有涨力摆臂装置。

3. 根据权利要求1所述的高速自封袋制袋机,其特征在于:所述送料装置的前侧设有光电跟踪装置。

4. 根据权利要求1所述的高速自封袋制袋机,其特征在于:制袋机采用电脑控制装置进行控制,电机采用步进电机或者伺服电机控制。

高速自封袋制袋机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制袋设备,特别涉及一种高速自封袋制袋机。

背景技术

[0002] 高速自封袋制袋机是用于制作各种不同规格大小的自封袋的制袋设备。现有技术的高速自封袋制袋机包括放料装置、送料装置、热切装置、冷压装置、输送带传送装置和出料装置,袋膜首先经由放料装置放出,随后由送料装置输送到热切装置进行切断并封口,再由输送带传送装置传送到冷压装置进行冷压定型,最后由出料装置送出单个自封袋在整理工作台上进行收集整理。在上述的制袋过程中,热切装置的切刀是直接作用在输送带传送装置的硅胶传送带上对袋膜进行切断,这样硅胶传送带容易被切刀损坏,需要经常更换硅胶传送带浪费了时间和财力、物力。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型要解决的问题是提供一种解决经常更换硅胶带问题的高速自封袋制袋机。

[0004] 为此,本实用新型是通过如下方式实现的:一种高速自封袋制袋机,包括机架、放料装置、送料装置、热切装置、冷压装置、输送带传送装置和出料装置,放料装置、送料装置、输送带传送装置及出料装置在机架上沿袋膜输送方向前后依次设置,其特征在于:所述热切装置位于输送带传送装置的前侧,热切装置包括热切切刀和硅胶辊,热切切刀的刀口朝下与硅胶辊的上辊面正对,热切切刀连接在切刀架上由动力驱动作上下运动,当袋膜从硅胶辊上辊面经过,所述热切切刀的刀口作用于硅胶辊的上辊面对袋膜进行切断并封口。

[0005] 在本实用新型中,优化了热切装置的结构设计,热切装置位于输送带传送装置的前侧,这样在热切切刀对袋膜进行切断时,切刀就不会直接作用于硅胶传送带上,而是先作用于硅胶辊上将袋膜切断后再由硅胶传送带进行传送,然后在传送过程中由冷压装置进行冷压定型,最后由出料装置送出单个自封袋在整理工作台上进行收集整理。由于硅胶传送带等到了保护,所以硅胶带就不需经常更换,从而解决了经常更换硅胶带的问题。

[0006] 作为优选,所述送料装置与放料装置之间设有涨力摆臂装置。上述设计可使自封袋在制袋过程中袋膜输送的张力得到合理控制,确保制袋机正常工作。

[0007] 作为优选,所述送料装置的前侧设有光电跟踪装置。通过上述设计,在送料装置送料时,光电跟踪装置来认清袋膜上色标之间的长度,从而控制自封袋袋体被输送的长度一样,确保袋体切断的长度也一样,保证制袋质量。

[0008] 作为优选,制袋机采用电脑控制装置进行控制,电机采用步进电机或者伺服电机控制。通过上述设计后,整台机器采用步进电机或者伺服电机控制,电脑液晶显示,运行平稳高效。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参照附图,本实用新型的高速自封袋制袋机,包括机架、放料装置 2、涨力摆臂装置 13、打孔装置 3、光电跟踪装置 4、送料装置 5、热切装置 6、冷压装置 7、输送带传送装置 8、出料装置 9、整理工作台 11 和电脑控制装置 10,放料装置 2、涨力摆臂装置 13、打孔装置 3、光电跟踪装置 4、送料装置 5、输送带传送装置 8、出料装置 9 及整理工作台 11 在机架上沿袋膜 100 输送方向前后依次设置,所述热切装置 6 位于输送带传送装置 8 的前侧,热切装置 6 包括热切切刀 62 和硅胶辊 63,热切切刀 62 的刀口朝下与硅胶辊 63 的上辊面正对,热切切刀 62 连接在切刀架 61 上由主电机 14 驱动作上下运动,当袋膜 100 从硅胶辊 63 上辊面经过,所述热切切刀 62 的刀口作用于硅胶辊 63 的上辊面对袋膜 100 进行切断并封口;所述电脑控制装置 10 在靠近整理工作台 11 的位置设置,主电机 14 及放料电机 12 采用步进电机或者伺服电机控制。

[0011] 本实用新型是通过如下方式工作的:放料装置 2 从料卷筒 1 上将袋膜 100 抽送出来,袋膜 100 经涨力摆臂装置 13 后由打孔装置 3 进行打孔操作,在经光电跟踪装置 4 进行色标跟踪后由送料装置 5 将定长的袋膜 100 送到热切装置 6,袋膜 100 经热切装置 6 定长切断后由输送带传送装置 8 的硅胶带进行传送,然后在传送过程中由冷压装置 7 进行冷压定型,最后由出料装置 9 送出单个自封袋 101 在整理工作台 11 上进行收集整理。在整个制袋过程中,包括袋膜通过放料装置到涨力摆臂装置,再经光电跟踪装置到送料装置,再热切装置切断冷压后从出料装置到整理工作台,全部由电脑控制装置进行控制。

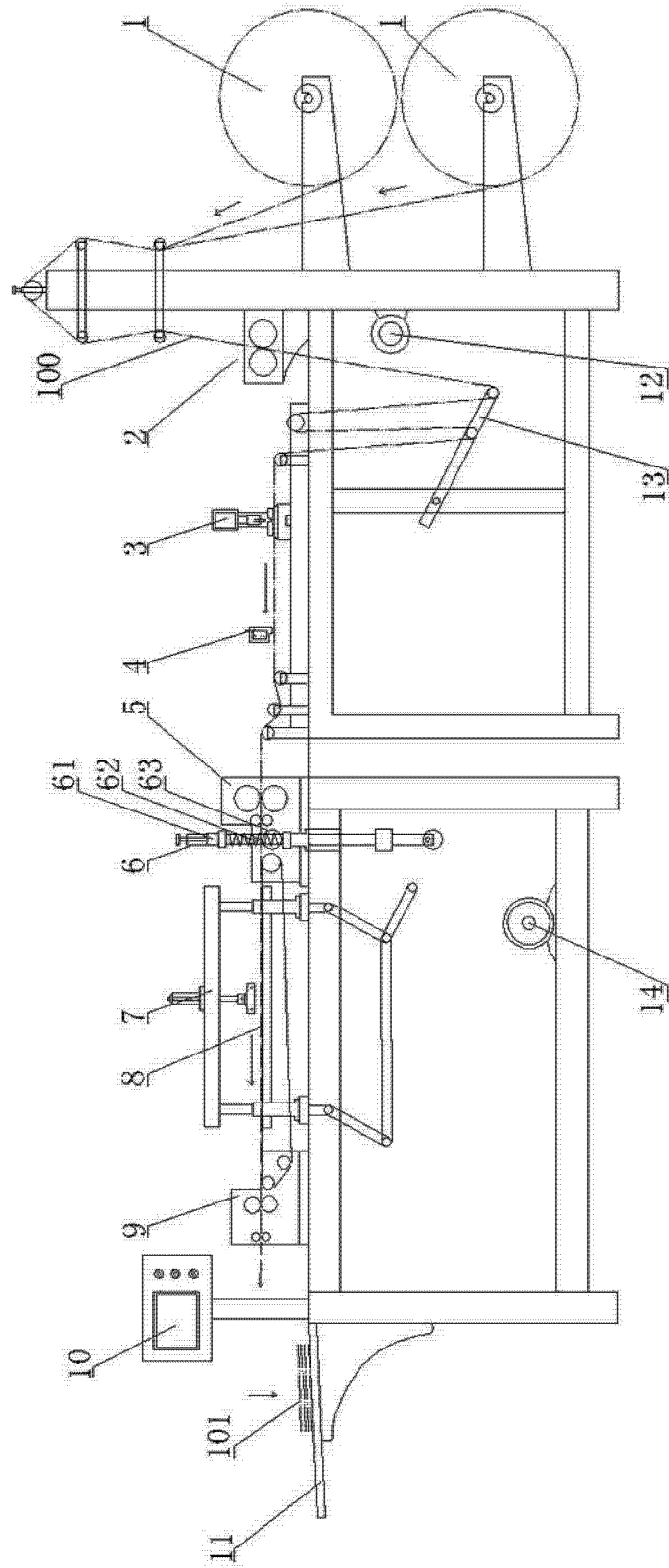


图 1