



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206031930 U

(45)授权公告日 2017. 03. 22

(21)申请号 201620895023.8

(22)申请日 2016.08.17

(73)专利权人 云南泊尔恒国际生物制药有限公司

地址 650300 云南省昆明市安宁市工业园区麒麟片区

(72)发明人 孟明 刘甫贵

(74)专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务所 53113

代理人 张玺

(51)Int.Cl.

B65B 51/16(2006.01)

B65B 61/00(2006.01)

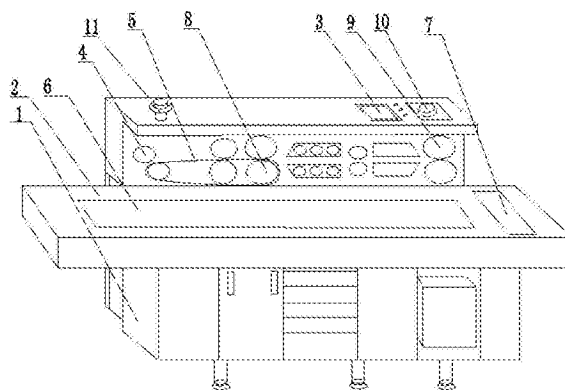
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

新型多功能塑料薄膜连续封口机

(57)摘要

本实用新型公开了新型多功能塑料薄膜连续封口机,包括封口机主体、薄膜袋体输送带、控制面板、调速电机和挤压排气传动带,其特征在于:所述封口机主体顶部右侧设有薄膜袋体输送带,且薄膜袋体输送带设有加长的输送皮带,所述封口机主体前侧设有托板,所述封口机主体上安装有调速电机,所述调速电机右侧设有挤压排气传动带,且挤压排气传动带运转方向与薄膜袋体输送带运转方向相反,所述调速电机分别与薄膜袋体输送带和挤压排气传动带驱动连接,所述封口机主体顶部设有控制面板,且控制面板上安装有调节进袋速度的旋钮,所述封口机主体顶部左侧设有调节挤压排气传动带角度的限位螺帽。



1. 新型多功能塑料薄膜连续封口机, 包括封口机主体、薄膜袋体输送带、控制面板、调速电机和挤压排气传动带, 其特征在于: 所述封口机主体顶部右侧设有薄膜袋体输送带, 且薄膜袋体输送带设有加长的输送皮带, 所述封口机主体前侧设有托板, 所述封口机主体上安装有调速电机, 所述调速电机右侧设有挤压排气传动带, 且挤压排气传动带运转方向与薄膜袋体输送带运转方向相反, 所述调速电机分别与薄膜袋体输送带和挤压排气传动带驱动连接, 所述封口机主体顶部设有控制面板, 且控制面板上安装有调节进袋速度的旋钮, 所述封口机主体顶部左侧设有调节挤压排气传动带角度的限位螺帽。

2. 根据权利要求1所述的新型多功能塑料薄膜连续封口机, 其特征在于: 挤压排气传动带与薄膜袋体输送带之间有一个 $2-20^{\circ}$ 的夹角, 挤压排气传动带前端与薄膜袋体输送带之间的间隙大于挤压排气传动带后端与薄膜袋体输送带之间的间隙。

3. 根据权利要求2所述的新型多功能塑料薄膜连续封口机, 其特征在于: 所述的挤压排气传动带由挤压皮带和前、后带辊构成, 后带辊通过皮带传动机构与调速电机的输出轴连接。

4. 根据权利要求3所述的新型多功能塑料薄膜连续封口机, 其特征在于: 所述托板外边缘设有限位板。

5. 根据权利要求4所述的新型多功能塑料薄膜连续封口机, 其特征在于: 所述的薄膜袋体输送带后端设有计数器。

新型多功能塑料薄膜连续封口机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装领域,具体为新型多功能塑料薄膜连续封口机。

背景技术

[0002] 在制药机械、食品包装机械技术领域,经常要用到塑料薄膜连续封口机。现有的塑料薄膜连续封口机的进行薄膜袋封口时,人工操作,劳动强度大,工作效率低,封口质量差。装入产品的塑料薄膜中往往会有大量气体存在,如果不把这些气体排出,那么封口后的薄膜袋体的占用的空间会很大,给产品的存放和运输带来不便,同时也会增加运输成本。所以在使用上述装置的时候,工人需要将装有产品的包装袋一只只的通过人工作业把薄膜塑料中的空气排出之后,从薄膜袋体输送带的前端向后端运行过程中经过塑料薄膜连续封口机的上、下热合夹持输送带之间,在上、下热合夹持输送带和薄膜袋体输送带作用下,经过加热、压紧、冷却,完成封口作业。鉴于薄膜连续封口机的设计,工人一般在生产车间将产品装入塑料薄膜后装入塑料筐中(或其他容器中),待塑料筐中装满后,将塑料筐搬运至塑料薄膜连续封口机处,再进行排气、封口作业。这样的搬运、排气方式,不仅耗费了大量的人力、物力,而且劳动强度很大,封口效率低,排气效果参差不齐。此外,此种作业方式占用空间大,对此我们需要对现有技术进行革新,设计一种新型多功能塑料薄膜连续封口机来解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供新型多功能塑料薄膜连续封口机,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案新型多功能塑料薄膜连续封口机,包括封口机主体、薄膜袋体输送带、控制面板、调速电机和挤压排气传动带,其特征在于:所述封口机主体前侧设有薄膜袋体输送带,且薄膜袋体输送带设有加长的输送皮带,所述输送皮带右侧设有托板,所述封口机主体上安装有调速电机,所述调速电机右侧设有挤压排气传动带,且挤压排气传动带运转方向与薄膜袋体输送带运转方向相反,所述调速电机分别与薄膜袋体输送带和挤压排气传动带驱动连接,所述封口机主体顶部设有控制面板,且控制面板上安装有调节进袋速度的旋钮,所述封口机主体顶部左侧设有调节挤压排气传动带角度的限位螺帽。

[0005] 优选的,挤压排气传动带与薄膜袋体输送带之间有一个 $2-20^{\circ}$ 的夹角,挤压排气传动带前端与薄膜袋体输送带之间的间隙大于挤压排气传动带后端与薄膜袋体输送带之间的间隙,其有益效果为:薄膜袋体间的空气将会被排出的更加干净,方便接下来的包装工作。

[0006] 优选的,所述的挤压排气传动带由挤压皮带和前、后带辊构成,后带辊通过皮带传动机构与调速电机的输出轴连接,其有益效果为:结构合理,节省空间,增加机器利用率。

[0007] 优选的,所述托板外边缘设有限位板,其有益效果为:保证包装后的产品不会掉落

收到损害。

[0008] 优选的,所述的薄膜袋体输送带后端设有计数器,其有益效果为:封口好的薄膜袋产品经过计数器时会进行自动感应计数。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:全自动:全电子式控制、快速、准确,构思巧妙,结构简单合理,生产制造容易,成本低,配套安装使用方便,使用性能好,提高生产效率,降低劳动强度,节约设备安装占用面积,减少设备、厂房投资。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图中:1、封口机主体,2、薄膜袋体输送带,3、控制面板,4、调速电机,5、挤压排气传动带,6、输送皮带,7、托板,8、挤压辊,9、计数器,10、旋钮,11、限位螺帽。

具体实施方式

[0012] 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。

[0013] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:新型多功能塑料薄膜连续封口机,包括封口机主体1、薄膜袋体输送带2、控制面板3、调速电机4和挤压排气传动带5,其特征在于:所述封口机主体1前侧设有薄膜袋体输送带2,且薄膜袋体输送带2设有加长的输送皮带6,所述输送皮带6右侧设有托板7,所述封口机主体1上安装有调速电机4,所述调速电机4右侧设有挤压排气传动带5,且挤压排气传动带5运转方向与薄膜袋体输送带2运转方向相反,所述调速电机4分别与薄膜袋体输送带2和挤压排气传动带5驱动连接,所述封口机主体1顶部设有控制面板3,且控制面板3上安装有调节进袋速度的旋钮10,所述封口机主体1顶部左侧设有调节挤压排气传动带5角度的限位螺帽11。

[0014] 工作原理:在使用该新型多功能塑料薄膜连续封口机时,开启调速电机4、塑料薄膜连续封口机,调整设置使得薄膜袋体输送带2的运转速度与挤压排气传动带5的运动速度一致,运转方向相反(对转转动,一个为逆时针运转,一个为顺时针运转,薄膜袋体输送带2与挤压排气传动带5接近面运动方向一致)。挤压排气传动带5与薄膜袋体输送带2之间有一间隙,前端间隙大于后端间隙,把装有产品的未封口的塑料薄膜袋放置于薄膜袋体输送带2(加长的输送带6)上,薄膜袋在薄膜袋体输送带2的作用下前进,从挤压排气传动带5前端进入到挤压排气传动带5下面,继续前进,逐渐将薄膜袋中气体挤压排出后,薄膜袋口部进入塑料薄膜连续封口机进行封口,封口后的薄膜袋在薄膜袋体输送带2上继续前进至薄膜袋体输送带2尾端落入预置的容器中。在薄膜袋体输送带2后端还可以设置计数器9,封口好的薄膜袋产品经过计数器时进行自动感应计数。

[0015] 本实用新型构思巧妙,结构简单合理,生产制造容易,成本低,配套安装使用方便,使用性能好,提高生产效率,降低劳动强度,节约设备安装占用面积,减少设备、厂房投资。将自动输送装置设置安装在塑料薄膜连续封口机的前侧,保证工作时,使得将排气后的薄膜袋口部直接进入塑料薄膜连续封口机的上、下热合夹持输送带之间,完成封口作业,从而

防止空气再次进入薄膜袋体中。在薄膜袋体自动传输装置的加长传输带可以根据作业需要,任意设置其长度。工人可以在薄膜袋体输送带远离塑料薄膜连续封口机的一侧进行产品装入作业,把未封口的薄膜袋放置在薄膜袋体输送带上,省去了 人工的搬运工作。薄膜袋从挤压排气传动带前端进入到挤压排气传动带下面,将薄膜袋中气体挤压排出后封口,省去了人工的排气过程。由于薄膜袋体输送带的前方托板外边缘设有限位板,薄膜袋口封装位置一致、整洁、美观。封口后的薄膜袋在自动传输装置的作用下继续前进,经过计数器时计数器自动感应计数,省去人工点数步骤。本装置的薄膜袋体输送带由于设置了加长的输送皮带,又是自动排气,一台自动输送装置可以多人同时操作,将装有产品的包装袋放在薄膜袋体输送带上,进行自动排气封口。极大地减轻了劳动强度,减少劳动力,降低劳动成本,提高生产率;同时极大地提高了封口的速度,增加了产量,而且封口位置标准化,排气效果好,装箱体积小,从而便于运输和存放。此外,极大地节省了作业空间,进而也会降低生产成本。

[0016] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

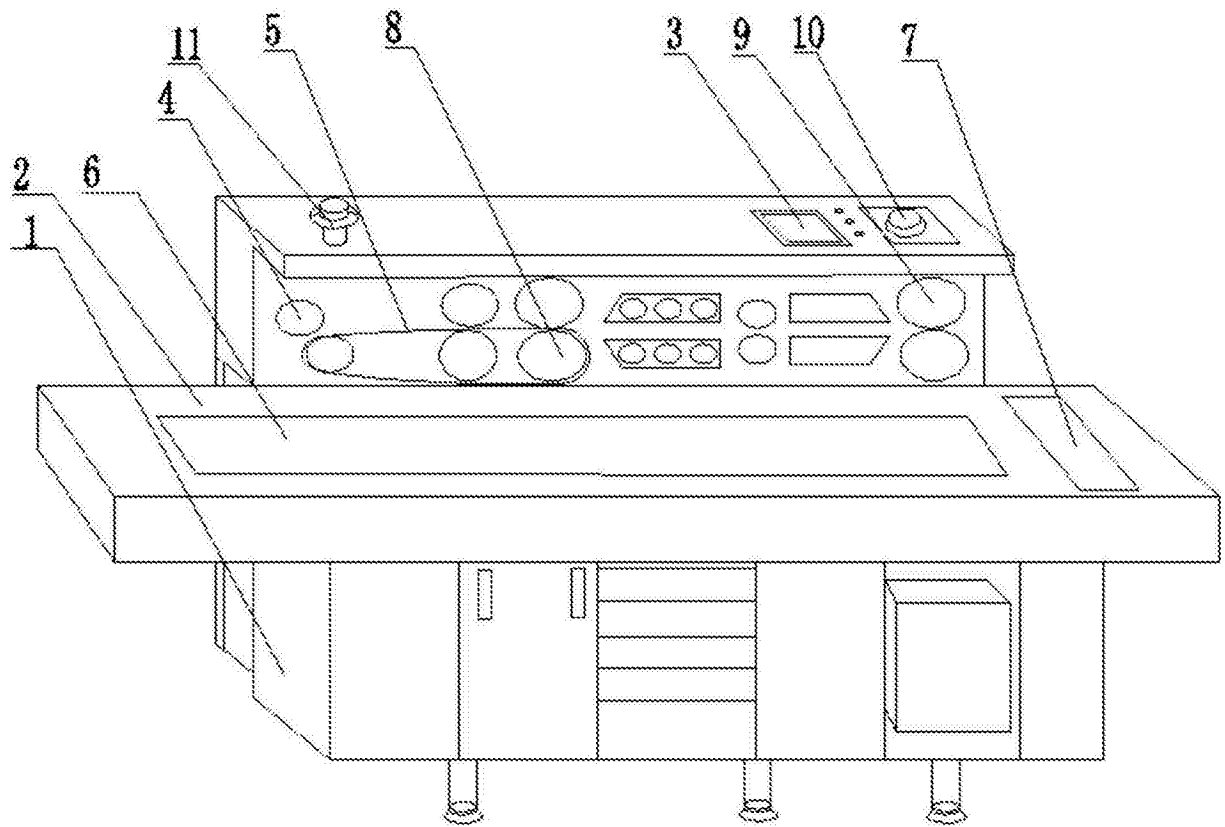


图1