(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202346492 U
(45)授权公告日 2012.07.25

(21)申请号 201120456999.2

(22)申请日 2011.11.17

(73)专利权人 四川中金医药包装有限公司
地址 611800 四川省成都市都江堰市四川省都江堰科技产业开发区[安达路中段]

(72)发明人 龚新疆 徐根华

(74)专利代理机构 成都行之专利代理事务所(普通合伙) 51220
代理人 谢敏

(51)Int.Cl.
B65H 45/22(2006.01)

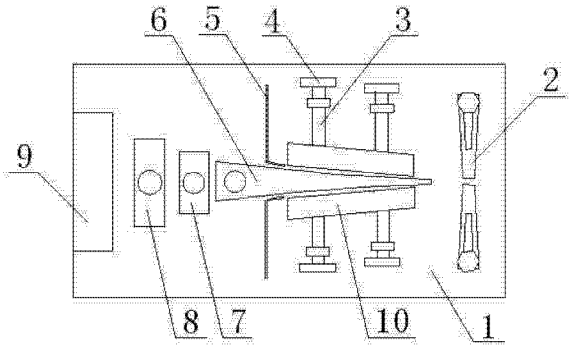
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种用于薄膜折边成型的装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于薄膜折边成型的装置,包括工作台(1)以及分别设置在工作台(1)前后两端的传送台(9)和夹片(2),工作台(1)的中部的上方设有成型块(6),成型块(6)与传送台(9)之间设有第一压筒(8)和第二压筒(7),成型块(6)的两侧设有压块(10),压块(10)通过顶杆(3)固定在工作台(1)上,成型块(6)的两侧还设有一对压杆(5),压杆(5)呈L形。本实用新型采用上述结构,能避免薄膜受损,且薄膜成型效果较好。



CN 202346492 U

1. 一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：包括工作台（1）以及分别设置在工作台（1）前后两端的传送台（9）和夹片（2），工作台（1）的中部的上方设有成型块（6），成型块（6）与传送台（9）之间设有第一压筒（8）和第二压筒（7），成型块（6）的两侧设有压块（10），压块（10）通过顶杆（3）固定在工作台（1）上，成型块（6）的两侧还设有一对压杆（5），压杆（5）呈 L 形。

2. 根据权利要求 1 所述的一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：所述传送台（9）、第一压筒（8）、第二压筒（7）及成型块（6）在同一直线上。

3. 根据权利要求 1 所述的一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：所述顶杆（3）的一端设有旋转头（4），顶杆（3）上设有外螺纹，顶杆（3）通过套接一个螺母固定在工作台（1）上，顶杆（3）上的外螺纹与螺母的内螺纹线配合。

4. 根据权利要求 1 所述的一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：所述成型块（6）的形状为成塔状，且成型块（6）靠近第二压筒（7）的一端为最大端。

5. 根据权利要求 1 所述的一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：所述成型块（6）、压块（10）均与外部加热装置相连。

6. 根据权利要求 1 所述的一种用于薄膜折边成型的装置，其特征在于：所述第一压筒（8）、第二压筒（7）及成型块（6）均与外部升降装置相连。

一种用于薄膜折边成型的装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型装置，具体是一种用于薄膜折边成型的装置。

背景技术

[0002] 在包装袋尤其是药用包装袋的生产过程中，需要对原始薄膜进行相关操作，比如消毒、抛光、上胶、染色等，然后形成薄膜成品，再经过薄膜折边成型、热定型、打孔、切割等操作，最终形成合格的包装袋。传统的薄膜折边成型一般采用的是机械压力，通过机械压力，使薄膜的两边向内翻折，形成包装袋的雏形。但是，机械压力折边成型的方式容易使薄膜受损，而且，短暂的机械压力往往不能使薄膜很好地成型，薄膜很容易反弹回原来的状态，这样势必会影响后面的生产操作。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种用于薄膜折边成型的装置，解决了以往薄膜折边成型过程中，薄膜容易受损，且薄膜成型效果不理想的问题。

[0004] 本实用新型为解决技术问题主要通过以下技术方案实现：一种用于薄膜折边成型的装置，包括工作台以及分别设置在工作台前后两端的传送台和夹片，工作台的中部的上方设有成型块，成型块与传送台之间设有第一压筒和第二压筒，成型块的两侧设有压块，压块通过顶杆固定在工作台上，成型块的两侧还设有一对压杆，压杆呈 L 形。

[0005] 所述传送台、第一压筒、第二压筒及成型块在同一直线上。

[0006] 所述顶杆的一端设有旋转头，顶杆上设有外螺纹，顶杆通过套接一个螺母固定在工作台上，顶杆上的外螺纹与螺母的内螺纹线配合。

[0007] 所述成型块的形状为成塔状，且成型块靠近第二压筒的一端为最大端。

[0008] 所述成型块、压块均与外部加热装置相连。外部加热装置使成型块、压块受热，薄膜更易成型。

[0009] 所述第一压筒、第二压筒及成型块均与外部升降装置相连。外部升降装置可调节第一压筒、第二压筒及成型块与工作台的距离，便于薄膜安放和固定。

[0010] 本实用新型与现有技术相比具有以下优点和有益效果：

[0011] （1）本实用新型采用第一压筒、第二压筒及成型块连续排布的形式，使薄膜的折边为一个渐变过程，防止了薄膜受损，同时采用成型块和压块都受热的方式，使薄膜成型更容易，且热成型后不易反弹，保证了后面的生产操作。

[0012] （2）本实用新型结构简单，操作方便，实用性较强。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的俯视图；

[0014] 图 2 为本实用新型的主视图。

[0015] 附图中所对应的附图标记为：1、工作台，2、夹片，3、顶杆，4、旋转头，5、压杆，6、成

型块，7、第二压筒，8、第一压筒，9、传送台，10、压块。

具体实施方式

[0016] 下面结合实施例对本实用新型作进一步的详细说明，但本实用新型的实施方式不限于此。

[0017] 实施例：

[0018] 如图 1 及图 2 所示，本实用新型包括工作台 1 以及分别设置在工作台 1 前后两端的传送台 9 和夹片 2，工作台 1 的中部的上方设有成型块 6，成型块 6 与传送台 9 之间设有第一压筒 8 和第二压筒 7，传送台 9、第一压筒 8、第二压筒 7 及成型块 6 在同一直线上。

[0019] 本实施例的成型块 6 的形状为成塔状，且成型块 6 靠近第二压筒 7 的一端为最大端，成型块 6 的两侧设有压块 10，压块 10 通过顶杆 3 固定在工作台 1 上，成型块 6 的两侧还设有一对压杆 5，压杆 5 呈 L 形。

[0020] 本实施例的顶杆 3 的一端设有旋转头 4，顶杆 3 上设有外螺纹，顶杆 3 通过套接一个螺母固定在工作台 1 上，顶杆 3 上的外螺纹与螺母的内螺纹线配合。

[0021] 本实施例的成型块 6、压块 10 均与外部加热装置相连。

[0022] 本实施例的第一压筒 8、第二压筒 7 及成型块 6 均与外部升降装置相连。

[0023] 本实用新型的工作原理为：启动外部升降装置，将第一压筒 8、第二压筒 7 及成型块 6 升起，接着将薄膜安放于第一压筒 8、第二压筒 7 及成型块 6 的正下方，再次启动外部升降装置，使第一压筒 8、第二压筒 7 及成型块 6 将薄膜压住，将成型块 6 处的薄膜先折边，然后用压杆 5 和压块 10 压住，启动外部传动装置，是薄膜移动起来，这样通过成型块 6、夹片 2 后，薄膜的两侧边就被折起来。

[0024] 如上所述，则能很好地实现本实用新型。

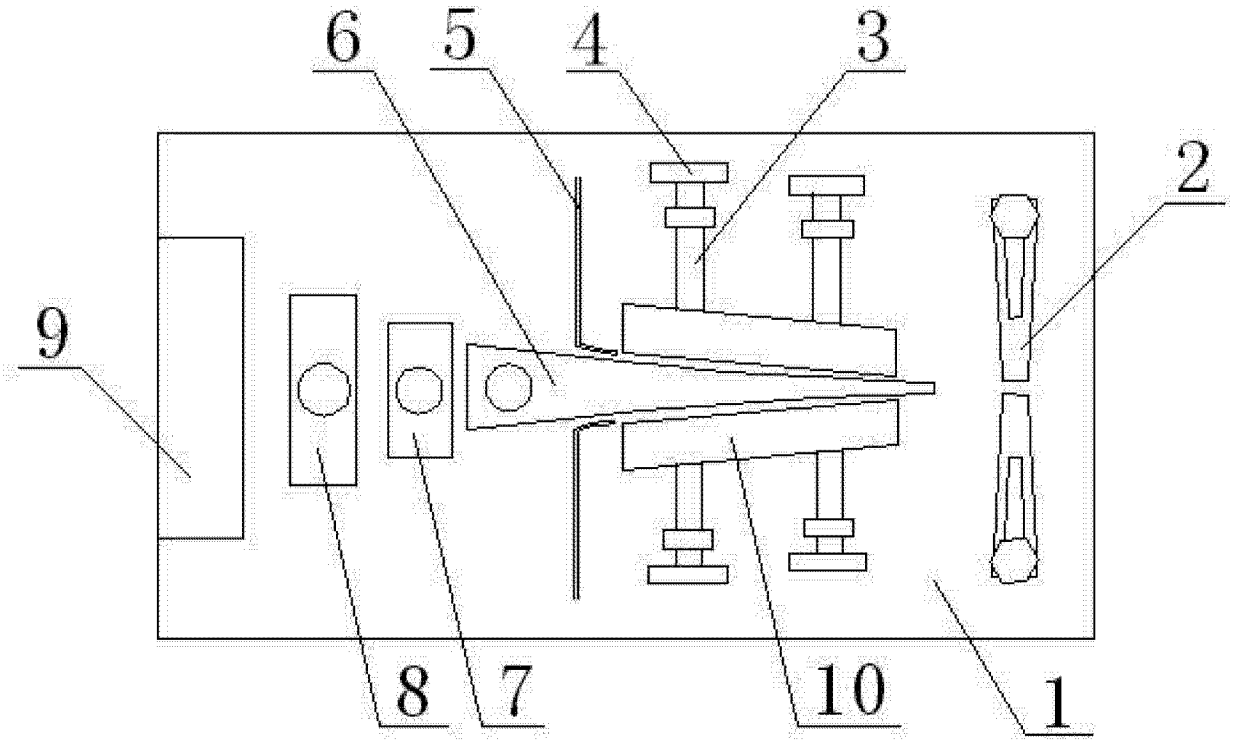


图 1

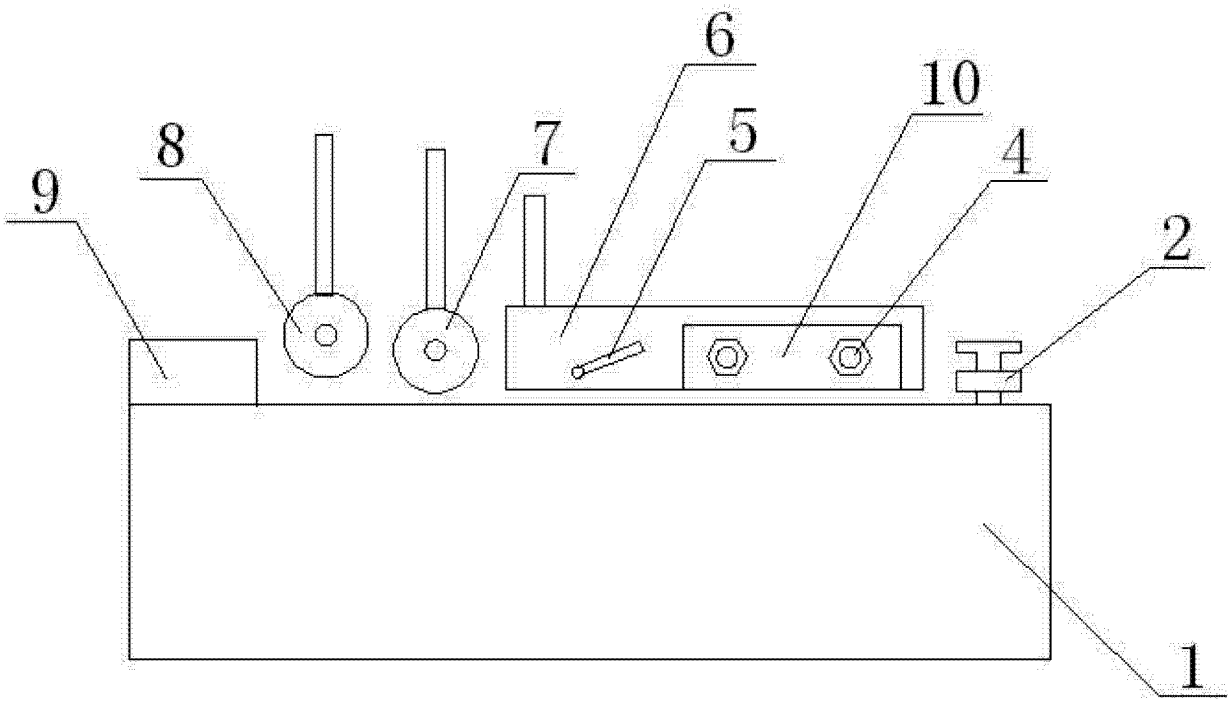


图 2