



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221316909 U

(45) 授权公告日 2024. 07. 12

(21) 申请号 202323576034.9

(22) 申请日 2023.12.27

(73) 专利权人 金华威派包装有限公司

地址 322200 浙江省金华市浦江县黄宅镇
庆工路15号

(72) 发明人 付杰 徐红满 张迎晓

(74) 专利代理机构 金华大器专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33345

专利代理师 朱俊剑

(51) Int. Cl.

B65B 41/12 (2006.01)

B65B 43/04 (2006.01)

B31B 70/64 (2017.01)

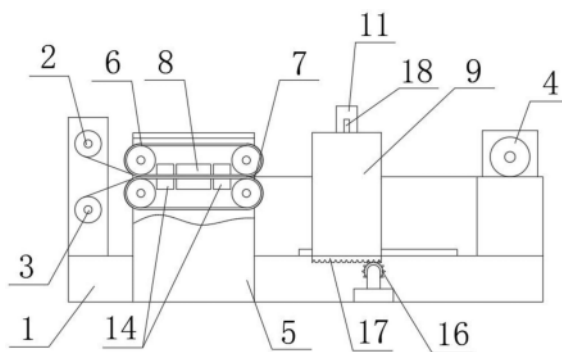
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种铝箔包装袋热封成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铝箔包装袋热封成型机,它包括机架,机架的一端转动连接有呈上下间隔分布的上膜送料辊和下膜送料辊,机架的另一端转动连接有送料辊;所述机架上对应上膜送料辊和送料辊之间设置有侧边热封机架,侧边热封机架的两侧均连接有呈上下紧贴设置且同步传动的上传送带和下传送带,上传送带和下传送带内侧中部位置均设置有加热块;所述侧边热封机架和送料辊之间设置有滑动设置在机架上的分隔热封机架,分隔热封机架和机架之间连接有往复传动机构;分隔热封机架的底部设置有平台,分隔热封机架的顶端连接有伸缩气缸,伸缩气缸底端连接有水平的连接块,连接块的底端连接有位于平台上方的热封块。本实用新型不仅能够提高工作效率,还具有热封效果好较好的优点。



1. 一种铝箔包装袋热封成型机, 包括机架(1), 机架(1)的一端转动连接有呈上下间隔分布的上膜送料辊(2)和下膜送料辊(3), 机架(1)的另一端转动连接有送料辊(4); 其特征在于: 所述机架(1)上对应上膜送料辊(2)和送料辊(4)之间设置有侧边热封机架(5), 侧边热封机架(5)的两侧均连接有呈上下紧贴设置且同步传动的上传送带(6)和下传送带(7), 上传送带(6)和下传送带(7)内侧中部位置均设置有加热块(8); 所述侧边热封机架(5)和送料辊(4)之间设置有滑动设置在机架(1)上的分隔热封机架(9), 分隔热封机架(9)和机架(1)之间连接有往复传动机构; 分隔热封机架(9)的底部设置有平台(10), 分隔热封机架(9)的顶端连接有伸缩气缸(11), 伸缩气缸(11)底端连接有水平的连接块(12), 连接块(12)的底端连接有位于平台(10)上方的热封块(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种铝箔包装袋热封成型机, 其特征在于: 所述加热块(8)的两侧均间隔设置有导热块(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种铝箔包装袋热封成型机, 其特征在于: 所述上传送带(6)和下传送带(7)的外侧面上均设有花纹。

4. 根据权利要求1所述的一种铝箔包装袋热封成型机, 其特征在于: 所述往复传动机构包括固定在机架(1)上的往复电机(15), 往复电机(15)的输出轴上连接有主动齿轮(16), 主动齿轮(16)上啮合有水平状固定在分隔热封机架(9)上的齿条(17)。

5. 根据权利要求1所述的一种铝箔包装袋热封成型机, 其特征在于: 所述伸缩气缸(11)的底端连接在连接块(12)的中部, 连接块(12)两侧的上方均连接有多根导杆(18), 每根导杆(18)外均套设有卡在连接块(12)和分隔热封机架(9)之间的弹簧(19);

所述分隔热封机架(9)上对应每根导杆(18)的位置处均配合设有导孔(20)。

一种铝箔包装袋热封成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装袋加工设备领域,特别是一种铝箔包装袋热封成型机。

背景技术

[0002] 铝箔包装袋作为日常生活中常用的食品包装袋,一般是由PET、铝膜、PE、聚四氟乙烯等复合构成,其具有较好地强度,不易破损。

[0003] 铝箔包装袋在生产过程中,需要将复合印刷完成的上层包装袋膜和下层包装袋膜进行热封成型为包装袋,而常见包装袋热封成型装置类似于ZL202020419588.5公开的一种包装袋生产用裁剪热封成型装置,其通过将热封组件和切刀一体连接在气缸底部,使得分隔热封和裁切同步进行,但该设备仅能用于包装袋的分隔热封操作,因此,包装袋需要先进行侧边热封操作,包装袋整体的加工效率较低;且该类设备在热封和裁切过程中,包装袋的输送需要停止,需要热封和裁切操作完成后,才能继续进行包装袋的输送,且需要等到包装袋输送到位后才能进行下一个包装袋的热封和裁切操作,加工效率较低。

[0004] 因此,现有的铝箔包装袋热封成型机存在着加工效率较低的问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于,提供一种铝箔包装袋热封成型机。本实用新型具有加工效率较高的优点。

[0006] 本实用新型的技术方案:一种铝箔包装袋热封成型机,包括机架,机架的一端转动连接有呈上下间隔分布的上膜送料辊和下膜送料辊,机架的另一端转动连接有送料辊;所述机架上对应上膜送料辊和送料辊之间设置有侧边热封机架,侧边热封机架的两侧均连接有呈上下紧贴设置且同步传动的上传送带和下传送带,上传送带和下传送带内侧中部位置均设置有加热块;所述侧边热封机架和送料辊之间设置有滑动设置在机架上的分隔热封机架,分隔热封机架和机架之间连接有往复传动机构;分隔热封机架的底部设置有平台,分隔热封机架的顶端连接有伸缩气缸,伸缩气缸底端连接有水平的连接块,连接块的底端连接有位于平台上方的热封块。

[0007] 前述的一种铝箔包装袋热封成型机中,所述加热块的两侧均间隔设置有导热块。

[0008] 前述的一种铝箔包装袋热封成型机中,所述上传送带和下传送带的外侧面上均设有花纹。

[0009] 前述的一种铝箔包装袋热封成型机中,所述往复传动机构包括固定在机架上的往复电机,往复电机的输出轴上连接有主动齿轮,主动齿轮上啮合有水平状固定在分隔热封机架上的齿条。

[0010] 前述的一种铝箔包装袋热封成型机中,所述伸缩气缸的底端连接在连接块的中部,连接块两侧的上方均连接有多根导杆,每根导杆外均套设有卡在连接块和分隔热封机架之间的弹簧;所述分隔热封机架上对应每根导杆的位置处均配合设有导孔。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型通过送料辊带动包装袋移动送料,使上膜送料辊和

下膜上料辊上的包装袋膜同步移动;上下两层包装袋膜在经过侧边热封机架时,两侧边实现热封,再经过分隔热封机架时,实现相邻包装袋之间的热封分隔,同步实现两侧边热封和分隔热封,加工效率较高;分隔热封机架处进行热封分隔时,分隔热封机架能随送料辊的送料速度相对机架移动,无需在热封分隔时停止送料,加工效率较高。

[0012] 此外,本实用新型中加热块两侧均间隔设置有导热块,在加热块热辐射作用下,导热块呈现出越靠近加热块的位置处温度越高的状态,使得上下两层包装袋膜两侧在朝加热块移动过程中能被导热块逐渐加热,上下两层包装袋膜两侧在远离加热块移动过程中能逐渐冷却,避免温度急剧变化导致热封位置出现褶皱,保证侧边热封效果较好。

[0013] 上传送带和下传送带的外侧面上均设有花纹,使得侧边热封时能在热封部位印上花纹。

[0014] 往复传送机构通过往复电机带动主动齿轮正反转,从而带动齿条和分隔热封机架相对机架进行往复运动,结构简单,控制方便。

[0015] 伸缩气缸的底端位于连接块中部,连接块两侧上方通过多根导杆与分隔热封机架上的导孔配合,避免伸缩气缸升降时连接块偏位;在伸缩气缸伸长使热封块将包装袋压紧在平台上时,每根导杆外的弹簧能对其对应导杆部位提供向下推力,保证热封块能较好地将包装袋压紧在平台上,分隔热封效果较好。

[0016] 因此,本实用新型不仅能够提高工作效率,还具有热封效果好较好的优点。

附图说明

[0017] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0018] 图2是本实用新型的俯视图;

[0019] 图3是分隔热封机架的结构示意图。

[0020] 附图中的标记为:1-机架,2-上膜送料辊,3-下膜送料辊,4-送料辊,5-侧边热封机架,6-上传送带,7-下传送带,8-加热块,9-分隔热封机架,10-平台,11-伸缩气缸,12-连接块,13-热封块,14-导热块,15-往复电机,16-主动齿轮,17-齿条,18-导杆,19-弹簧,20-导孔。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明,但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0022] 实施例。一种铝箔包装袋热封成型机,构成如图1至3所示,包括机架1,机架1的一端转动连接有呈上下间隔分布的上膜送料辊2和下膜送料辊3,机架1的另一端转动连接有送料辊4;所述机架1上对应上膜送料辊2和送料辊4之间设置有侧边热封机架5,侧边热封机架5的两侧均连接有呈上下紧贴设置且同步传动的上传送带6和下传送带7,上传送带6和下传送带7内侧中部位置均设置有加热块8;所述侧边热封机架5和送料辊4之间设置有滑动设置在机架1上的分隔热封机架9,分隔热封机架9和机架1之间连接有往复传动机构;分隔热封机架9的底部设置有平台10,分隔热封机架9的顶端连接有伸缩气缸11,伸缩气缸11底端连接有水平的连接块12,连接块12的底端连接有位于平台10上方的热封块13。

[0023] 所述加热块8的两侧均间隔设置有导热块14;所述上传送带6和下传送带7的外侧

面上均设有花纹;所述往复传动机构包括固定在机架1上的往复电机15,往复电机15的输出轴上连接有主动齿轮16,主动齿轮16上啮合有水平状固定在分隔热封机架9上的齿条17;所述伸缩气缸11的底端连接在连接块12的中部,连接块12两侧的上方均连接有多根导杆18,每根导杆18外均套设有卡在连接块12和分隔热封机架9之间的弹簧19;所述分隔热封机架9上对应每根导杆18的位置处均配合设有导孔20。

[0024] 工作原理:开始工作前,需要人工手动对上膜送料辊2和下膜送料辊3上包装袋膜引料经过侧边热封机架5和分隔热封机架9直至送料辊4处;随后启动机器,送料辊4、上传送带6、下传送带7和往复电机15均开始工作。

[0025] 上膜送料辊2和下膜送料辊3上的包装袋膜同步被拉动,并在经过侧边热封机架5时相互贴合;上下两层包装袋膜的两侧被两侧的上传送带6和下传送带7夹紧输送,经前侧的导热块14逐渐加热后经过加热块8实现热封再经后侧的导热块14进行逐步冷却,保证侧边热封效果较好,不易出现褶皱;随后,侧边热封的包装袋膜移动至分隔热封机架9处,分隔热封机架9上的伸缩气缸11伸长,带动连接块12和热封块13将侧边热封的包装袋膜进行分隔热封;分隔热封过程中,往复电机15能通过主动齿轮16带动齿条17和分隔热封机架9相对机架1移动,分隔热封机架9的移动速度与包装袋膜的输送速度相同,无需停止包装袋膜的输送即可完成需一段时间的压紧热封操作。上一部位分隔热封成型完成后,伸缩气缸11缩短,往复电机15能反向转动通过主动齿轮16带动齿条17和分隔热封机架9复位,从而进行下一部位的分隔热封操作。

[0026] 伸缩气缸11的底端位于连接块12中部,连接块12两侧上方通过多根导杆18与分隔热封机架9上的导孔20配合,避免伸缩气缸11升降时连接块12偏位;在伸缩气缸11伸长使热封块13将上下两层包装袋膜压紧在平台10上时,每根导杆18外的弹簧19能对其对应导杆18部位提供向下推力,保证热封块13能较好地将上下两层包装袋膜压紧在平台10上,分隔热封效果较好。

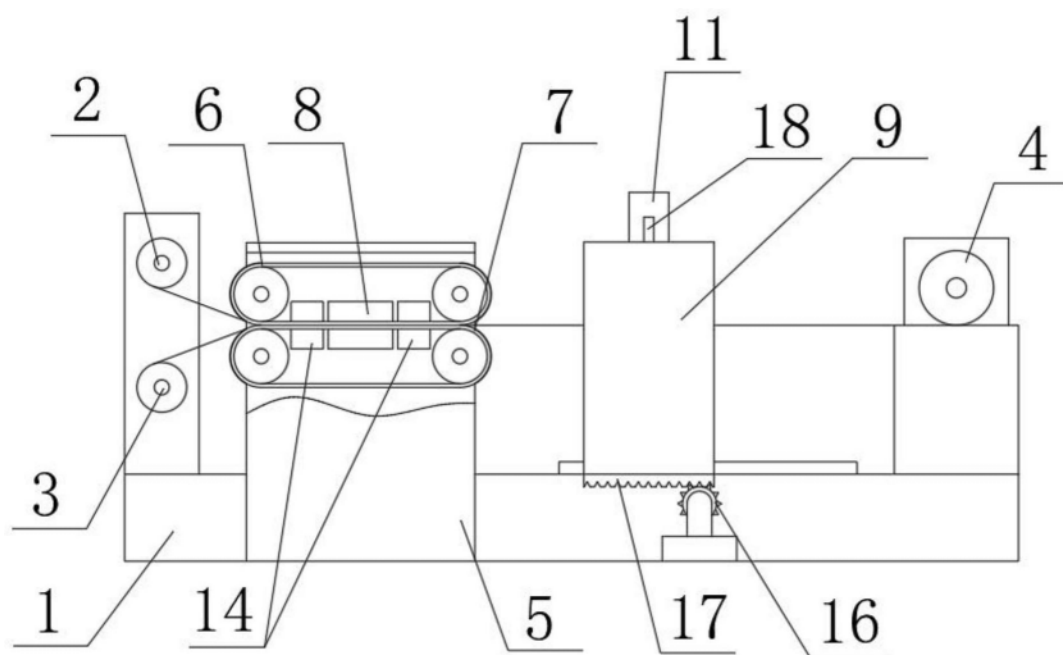


图1

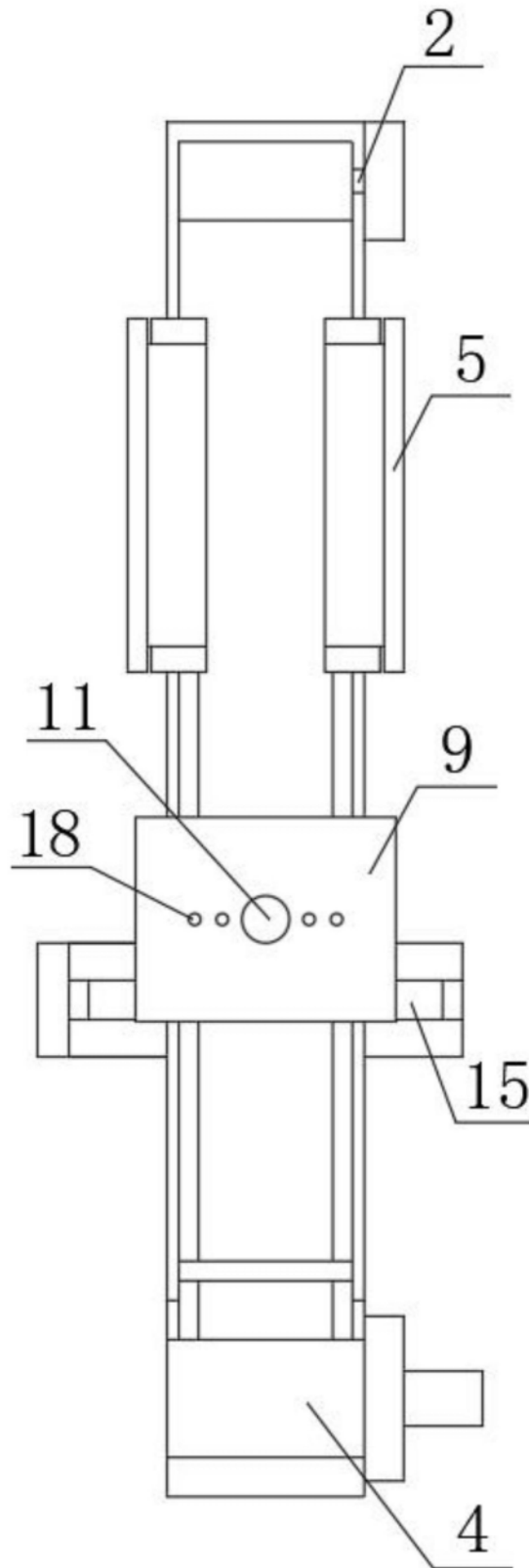


图2

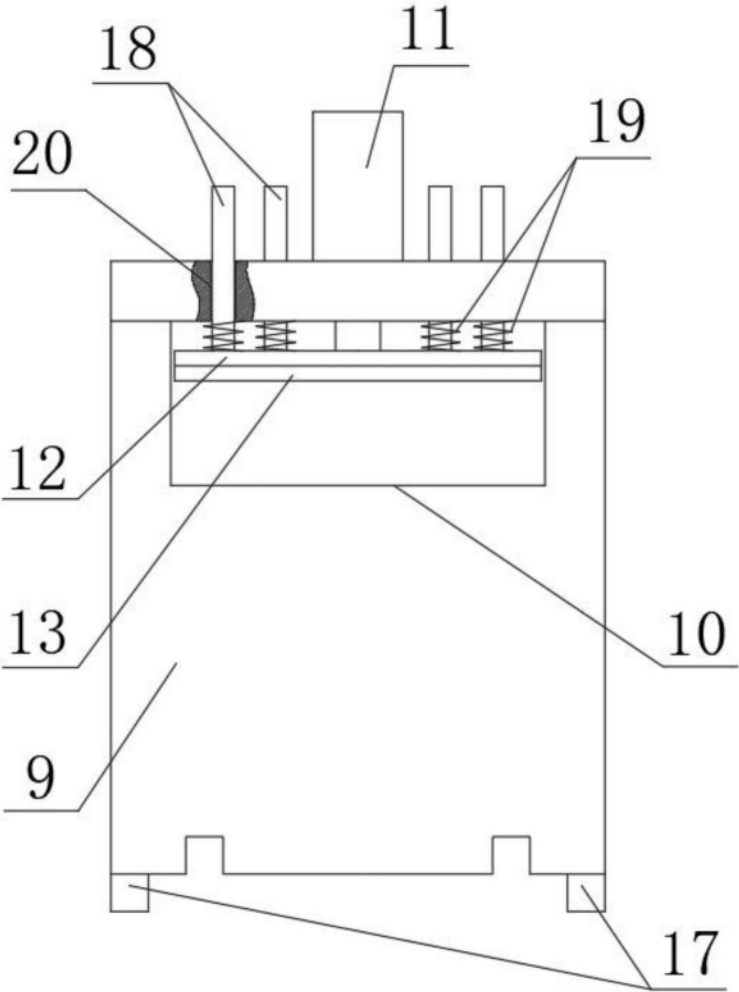


图3