



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206264458 U

(45)授权公告日 2017.06.20

(21)申请号 201621299363.0

(22)申请日 2016.11.30

(73)专利权人 浙江东风塑料机械有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市南滨街
道飞云新区沙园村

(72)发明人 彭继宇

(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 薛辉

(51)Int.Cl.

B31B 70/74(2017.01)

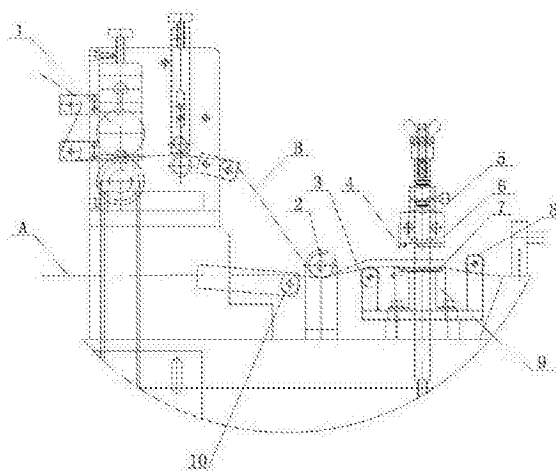
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

特种袋上加强补丁装置

(57)摘要

本实用新型公开了特种袋上加强补丁装置，包括薄膜放料和加强片放料，加强片放料位于薄膜放料上方，加强片放料由加强片牵引辊进行牵引送出，加强片牵引辊由伺服电机进行驱动，其特征在于：还包括将加强片烫接在薄膜上的烫焊模具，烫焊模具的左侧为膜料引入端，烫焊模具由活动上模和固定下模组成，活动上模的底面固定安装烫头，活动上模的左侧边固定安装切断刀，固定下模的顶面固定安装胶垫，固定下模的左右设有左右固定导辊将膜料从胶垫上方进行导引，左固定导辊的左偏上位置设有压辊，压辊的左偏下位置设有托辊，薄膜放料经托辊后导入压辊，加强片放料从托辊上方不经托辊直接导入压辊。本实用新型用于特种袋提手部位的自动上加强补丁，结构简单。



1. 特种袋上加强补丁装置,包括薄膜放料和加强片放料,加强片放料位于薄膜放料上方,加强片放料由加强片牵引辊进行牵引送出,加强片牵引辊由伺服电机进行驱动,其特征在于:还包括将加强片烫接在薄膜上的烫焊模具,烫焊模具的左侧为膜料引入端,烫焊模具由活动上模和固定下模组成,活动上模的底面固定安装烫头,活动上模的左侧边固定安装切断刀,固定下模的顶面固定安装胶垫,固定下模的左右设有左右固定导辊将膜料从胶垫上方进行导引,左固定导辊的左偏上位置设有压辊,压辊的左偏下位置设有托辊,薄膜放料经托辊后导入压辊,加强片放料从托辊上方不经托辊直接导入压辊。

特种袋上加强补丁装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种薄膜袋制袋机,具体涉及一种特种薄膜袋制袋机的自动上加强补丁装置。

背景技术

[0002] 薄膜袋制袋机用于薄膜袋的生产,对于一些特种薄膜袋,往往需要在提手部位或其它部位增设加强补丁(即小块加强片),如何在制袋过程中自动上加强补丁,虽然有很多办法可以实施,但现有技术结构复杂。

发明内容

[0003] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的在于提供一种用于特种袋提手部位的自动上加强补丁,结构简单的特种袋上加强补丁装置。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实施的:

[0005] 特种袋上加强补丁装置,包括薄膜放料和加强片放料,加强片放料位于薄膜放料上方,加强片放料由加强片牵引辊进行牵引送出,加强片牵引辊由伺服电机进行驱动,其特征在于:还包括将加强片烫接在薄膜上的烫焊模具,烫焊模具的左侧为膜料引入端,烫焊模具由活动上模和固定下模组成,活动上模的底面固定安装烫头,活动上模的左侧边固定安装切断刀,固定下模的顶面固定安装胶垫,固定下模的左右设有左右固定导辊将膜料从胶垫上方进行导引,左固定导辊的左偏上位置设有压辊,压辊的左偏下位置设有托辊,薄膜放料经托辊后导入压辊,加强片放料从托辊上方不经托辊直接导入压辊。

[0006] 采用上述技术方案后,本实用新型结构简单,具体工作过程是:加强片的料头位置与薄膜袋设置加强补丁的位置对准后一起经压辊引入烫焊模具,这时,烫焊模具的活动上模被推动向下,带动烫头和切断刀同时向下,烫头将加强片的料头烫接在薄膜上,而切断刀从后面将加强片进行切断,完成上述动作后,薄膜袋的相应位置已经贴上加强补丁,接下来,伺服电机驱动加强片牵引辊反转,于是加强片放料会后退一定距离,使加强片的料头与下一个薄膜袋设置加强补丁的位置对准,然后,薄膜放料和加强片放料再一起被引入烫焊模具,重复上述动作,于是就轻易实现特种袋提手部位的自动上加强补丁。

附图说明

[0007] 本实用新型有如下附图:

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图所示,本实用新型的特种袋上加强补丁装置,包括薄膜放料A和加强片放料B,加强片放料B位于薄膜放料A上方,加强片放料B由加强片牵引辊1进行牵引送出,加强片牵引辊1由伺服电机进行驱动,上加强补丁装置还包括将加强片烫接在薄膜上的烫焊模具,烫

焊模具的左侧为膜料引入端,烫焊模具由活动上模5和固定下模9组成,活动上模5的底面固定安装烫头6,活动上模5的左侧边固定安装切断刀4,固定下模9的顶面固定安装胶垫7,固定下模9的左右设有左固定导辊3和右固定导辊4将膜料从胶垫7上方进行导引,左固定导辊3的左偏上位置设有压辊2,压辊2的左偏下位置设有托辊10,薄膜放料A经托辊10后导入压辊2,加强片放料B从托辊10上方不经托辊10直接导入压辊2。

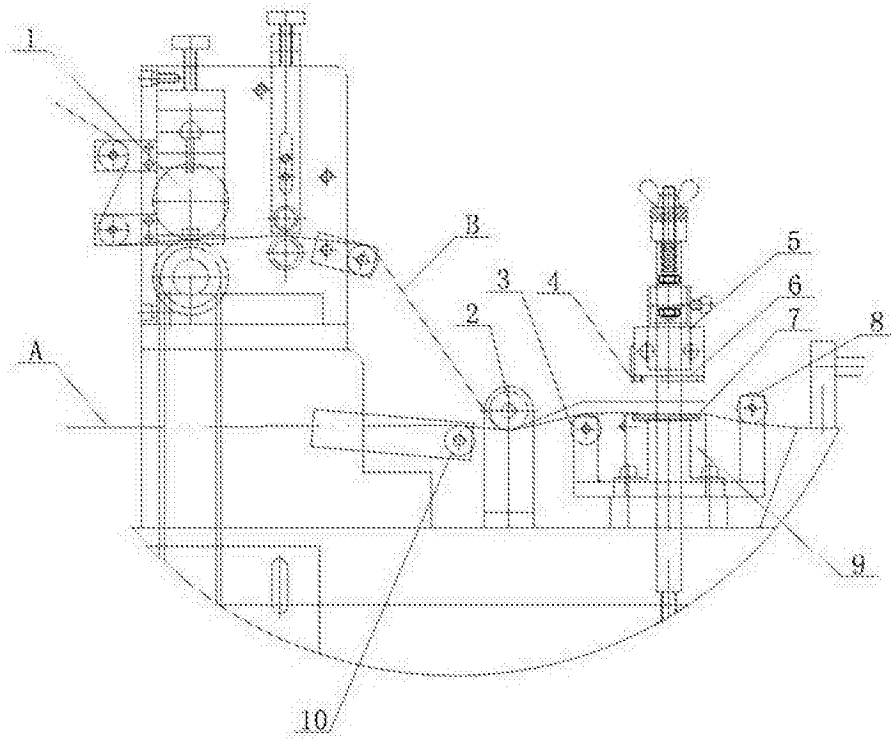


图1