



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 1966256 B

(45) 授权公告日 2010. 09. 29

(21) 申请号 200610034615. 1

CN 2576608 Y, 2003. 10. 01, 全文.

(22) 申请日 2006. 03. 29

审查员 刘彦伟

(73) 专利权人 祝志洪

地址 528030 广东省佛山市顺德区容桂龙安大街八巷5号

(72) 发明人 祝志洪

(74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务有限公司 44205

代理人 李柏林

(51) Int. Cl.

B31B 21/00 (2006. 01)

B31B 31/00 (2006. 01)

(56) 对比文件

US 6635002 B1, 2003. 10. 21, 全文.

CN 2905426 Y, 2007. 05. 30, 权利要求 1-7.

CN 1162293 A, 1997. 10. 15, 全文.

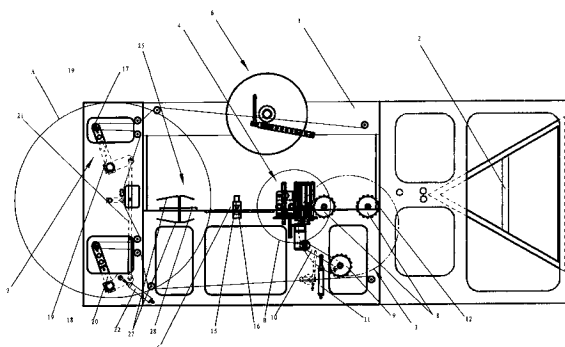
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 7 页

(54) 发明名称

用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置

(57) 摘要

本发明公开了一种用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,包括机架,机架的一端安装有把整块薄膜叠在一起的三角架,三角架的前端安装有调整整块薄膜张力的张力调整机构二,张力调整机构二的前端安装有自立袋底膜成形机构,自立袋底膜成形机构旁设有冲孔机构,冲孔机构的上方设有底膜放卷机构、前方设有折式袋折叠机构,机架的另一端安装有张力调整机构一,所述张力调整机构一分为上下两部分。本发明具有经济、通用性强的优点,可恰当减少制袋机占用车间的空间,增加制袋机创造的效益。



1. 用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,包括机架(1),其特征在于:机架(1)的一端安装有把整块薄膜叠在一起的三角架(2),三角架(2)的前端安装有调整整块薄膜张力的张力调整机构二(3),张力调整机构二(3)的前端安装有自立袋底膜成形机构(4),自立袋底膜成形机构(4)前设有冲孔机构(5),冲孔机构(5)的上方设有自立袋底膜放卷机构(6)、前方设有折式袋折叠机构(25),机架(1)的另一端安装有张力调整机构一(7),所述张力调整机构一(7)分为上下两部分。

2. 根据权利要求1所述的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,其特征在于:所述张力调整机构二(3)包括与薄膜接触的固定辊轮(8)和活动辊轮(9),活动辊轮(9)与机架(1)间连接有活动杆(10),活动杆(10)与机架(1)间连接有控制活动辊轮(9)运动的气弹簧(11)。

3. 根据权利要求2所述的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,其特征在于:所述固定辊轮(8)和活动辊轮(9)的表面固定有若干条圆柱形压棒(12)。

4. 根据权利要求1所述的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,其特征在于:所述自立袋底膜成形机构(4)包括若干条与底膜接触的辊棒(13)和把整块自立袋底膜叠在一起的三角板(14),所述辊棒(13)分布在三角板(14)旁。

5. 根据权利要求1所述的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,其特征在于:所述冲孔机构(5)包括气缸(15)和冲头(16),冲头(16)安装在气缸(15)的端部。

6. 根据权利要求1所述的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,其特征在于:所述张力调整机构一(7)的上部分包括与薄膜接触的上辊轮(17),上辊轮(17)安装在上摇臂(19)上,所述张力调整机构一(7)的下部分包括与薄膜接触的下辊轮(18),下辊轮(17)安装在下摇臂(20)上,所述上、下摇臂(19、20)间活动连接有连杆(21),所述下摇臂(20)连接有控制其摆动的气弹簧(22)。

## 用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种制袋机的制作装置,特别是一种用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置。

### 背景技术

[0002] 现有两种制袋机,一种是用来制造自立袋、三方袋、自立拉链袋和三方拉链袋,另外一种是用来制造折式立袋、折式袋、折式拉链立袋和折式拉链袋。上述的两款制袋机一般都包含有放卷架、对切架、焊拉链机构、横封机构和纵封机构。要制造上述所有的包装袋,厂家往往要配备上述的两款制袋机,其投入的费用固然比较高;而且,由于制袋机的体积一般都比较,因此其占用的车间必须有足够大的空间;另外,很多厂家往往难以保证有足够适合的定单而使上述的两款制袋机连续运行,这样就会造成制袋机的闲置,制袋机创造的效益难以最大化。

### 发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明的目的在于提供一种经济、通用性强的用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,这样的装置可恰当减少制袋机占用车间的空间,增加制袋机创造的效益。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,包括机架,其特征在于:机架的一端安装有把整块薄膜叠在一起的三角架,三角架的前端安装有调整整块薄膜张力的张力调整机构二,张力调整机构二的前端安装有自立袋底膜成形机构,自立袋底膜成形机构旁设有冲孔机构,冲孔机构的上方设有自立袋底膜放卷机构、前方设有折式袋折叠机构,机架的另一端安装有张力调整机构一,所述张力调整机构一分为上下两部分。

[0005] 其中,所述张力调整机构二包括与薄膜接触的固定辊轮和活动辊轮,活动辊轮与机架间连接有活动杆,活动杆与机架间连接有控制活动辊轮运动的气弹簧。所述固定辊轮和活动辊轮的表面固定有若干条圆柱形压棒。

[0006] 其中,所述自立袋底膜成形机构包括若干条与底膜接触的辊棒和把整块自立袋底膜叠在一起的三角板,所述辊棒分布在三角板旁。

[0007] 其中,所述冲孔机构包括气缸和冲头,冲头安装在气缸的端部。

[0008] 其中,所述张力调整机构一的上部分包括与薄膜接触的上辊轮,上辊轮安装在上摇臂上,所述张力调整机构一的下部分包括与薄膜接触的下辊轮,下辊轮安装在下摇臂上,所述上、下摇臂间活动连接有连杆,所述下摇臂连接有控制其摆动的气弹簧。

[0009] 本发明的有益效果是:首先把本发明安装在含有放卷架、对切架、焊拉链机构、横封机构、纵封机构的制袋机中,其中,本发明安装在对切架与焊拉链机构之间。要制作三方袋时,首先利用对切架将整块薄膜分割成上下两块,上面那一块让其经过张力调整机构一的上部分,下面那一块让其经过张力调整机构一的下部分,然后让上下两块薄膜由横封机

构和纵封机构热合成形。要制作三方拉链袋时,只要利用焊拉链机构在制作三方袋的基础上热合密封链就行。当要制作自立袋时,首先利用对切架将整块薄膜分割成上下两块,上面那一块让其经过张力调整机构一的上部分,下面那一块让其经过张力调整机构一的下部分;同时启动自立袋底膜放卷机构,让自立袋底膜经过底膜成形机构而叠在一起,再由冲孔机构冲出通孔,最后连同上下两块薄膜由横封机构和纵封机构热合成形。要制作自立拉链袋时,只要利用焊拉链机构在制作自立袋的基础上热合密封链就行。要制作折式袋时,只要将整块薄膜经过三角架而让其叠在一起,然后让其经过张力调整机构二,再由横封机构热合成形。要制作折式拉链袋时,只要利用焊拉链机构在制作折式袋的基础上热合密封链就行。要制作折式立袋时,只要将整块薄膜经过三角架而让其叠在一起,然后让其经过张力调整机构二而由冲孔机构冲出通孔,冲孔后由折叠机构对整块薄膜再进行部分折叠,最后由纵封机构和横封机构热合成形。要制作折式拉链立袋时,只要利用焊拉链机构在制作折式立袋的基础上热合密封链就行。综上所述安装了本发明的制袋机既可制作自立袋、三方袋、自立拉链袋和三方拉链袋又可制作折式立袋、折式袋、折式拉链立袋和折式拉链袋,本发明因此具有通用性强、经济的优点,从而保证制袋机高效连续地运行,增加制袋机创造的效益;另外,安装了本发明的制袋机可替代两条制袋机工作,这样就可恰当减少制袋机占用车间的空间。

#### 附图说明

[0010] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0011] 图 1 是本发明的结构示意图;

[0012] 图 2 是图 1 的 A 处放大图;

[0013] 图 3 是图 1 的 B 处放大图;

[0014] 图 4 是三方袋的结构示意图;

[0015] 图 5 是三方拉链袋的结构示意图;

[0016] 图 6 是自立袋的结构示意图;

[0017] 图 7 是自立拉链袋的结构示意图;

[0018] 图 8 是折式袋的结构示意图;

[0019] 图 9 是折式拉链袋的结构示意图;

[0020] 图 10 是折式立袋的结构示意图;

[0021] 图 11 是折式拉链立袋的结构示意图。

#### 具体实施方式

[0022] 参照图 1 至图 3,用于制作多种拉链袋、自立袋或折式袋的装置,包括机架 1,机架 1 的一端安装有把整块薄膜叠在一起的三角架 2,三角架 2 的前端安装有调整整块薄膜张力的张力调整机构二 3,张力调整机构二 3 的前端安装有自立袋底膜成形机构 4,自立袋底膜成形机构 4 旁设有冲孔机构 5,冲孔机构 5 的上方设有自立袋底膜放卷机构 6、前方设有折式袋折叠机构 25,机架 1 的另一端安装有张力调整机构一 7,所述张力调整机构一 7 分为上下两部分。所述张力调整机构二 3 包括与薄膜接触的固定辊轮 8 和活动辊轮 9,活动辊轮 9 与机架 1 间连接有活动杆 10,活动杆 10 与机架 1 间连接有控制活动辊轮 9 运动的气弹簧

11。为了避免固定辊轮 8 或活动辊轮 9 划损薄膜,所述固定辊轮 8 和活动辊轮 9 的表面固定有若干条圆柱形压棒 12。其中,所述自立袋底膜成形机构 4 包括若干条与底膜接触的辊棒 13 和把整块底膜叠在一起的三角板 14,所述辊棒 13 分布在三角板 14 旁。所述冲孔机构 5 包括气缸 15 和冲头 16,冲头 16 安装在气缸 15 的端部。所述折式袋折叠机构 25 包括与薄膜接触的上下导向块 27 和把薄膜部分折叠的活动棒 28,活动轮 28 设在上下导向块 27 与膜料流动方向垂直一侧。所述张力调整机构一 7 的上部分包括与薄膜接触的上辊轮 17,上辊轮 17 安装在上摇臂 19 上,所述张力调整机构一 7 的下部分包括与薄膜接触的下辊轮 18,下辊轮 18 安装在下摇臂 20 上,所述上摇臂 19、下摇臂 20 间活动连接有连杆 21,所述下摇臂 20 连接有控制其摆动的气弹簧 22。

[0023] 本发明的工作原理大致为:首先把本发明安装在含有放卷架、对切架、焊拉链机构、横封机构、纵封机构的制袋机中,其中,本发明安装在对切架与焊拉链机构之间。要制作三方袋(如图 4 所示)时,首先利用对切架将整块薄膜分割成上下两块,上面那一块让其经过张力调整机构一 7 的上部分,下面那一块让其经过张力调整机构一 7 的下部分,然后让上下两块薄膜由横封机构和纵封机构热合成形。其中,焊缝 30 由横封机构热压成形,焊缝 31 由纵封机构热压成形。要制作三方拉链袋(如图 5 所示)时,只要利用焊拉链机构在制作三方袋的基础上热合密封链 32 就行。当要制作自立袋(如图 6 所示)时,首先利用对切架将整块薄膜分割成上下两块,上面那一块让其经过张力调整机构一的上部分,下面那一块让其经过张力调整机构一的下部分;同时启动自立袋底膜放卷机构,让自立袋底膜经过底膜成形机构而叠在一起,再由冲孔机构冲出通孔,最后连同上下两块薄膜由横封机构和纵封机构热合成形。要制作自立拉链袋(如图 7 所示)时,只要利用焊拉链机构在制作自立袋的基础上热合密封链就行。要制作折式袋(如图 8 所示)时,只要将整块薄膜经过三角架而让其叠在一起,然后让其经过张力调整机构二,再由横封机构热合成形。要制作折式拉链袋(如图 9 所示)时,只要利用焊拉链机构在制作折式袋的基础上热合密封链就行。要制作折式立袋(如图 10 所示)时,只要将整块薄膜经过三角架而让其叠在一起,然后让其经过张力调整机构二而由冲孔机构冲出通孔,冲孔后由折叠机构对整块薄膜再进行部分折叠,最后由纵封机构和横封机构热合成形。要制作折式拉链立袋(如图 11 所示)时,只要利用焊拉链机构在制作折式立袋的基础上热合密封链就行。综上所述安装了本发明的制袋机既可制作自立袋、三方袋、自立拉链袋和三方拉链袋又可制作折式立袋、折式袋、折式拉链立袋和折式拉链袋,本发明因此具有通用性强、经济的优点,从而保证制袋机高效连续地运行,增加制袋机创造的效益;另外,安装了本发明的制袋机可替代两条制袋机工作,这样就可恰当减少制袋机占用车间的空间。

[0024] 当然,本发明并不限于上述的实施例,与本发明等同或变劣的技术方案也应当属于本发明的保护范围之内。

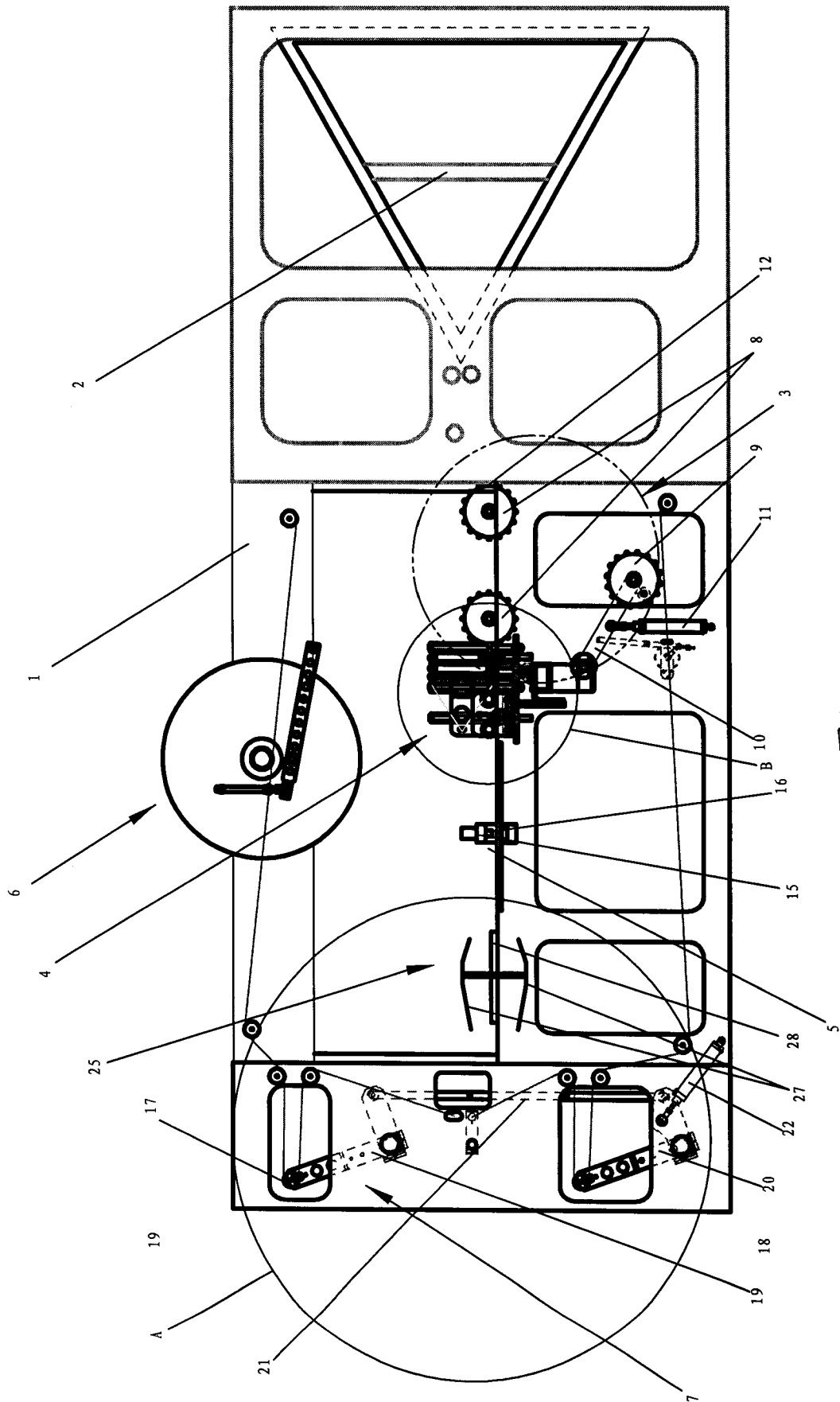


图1

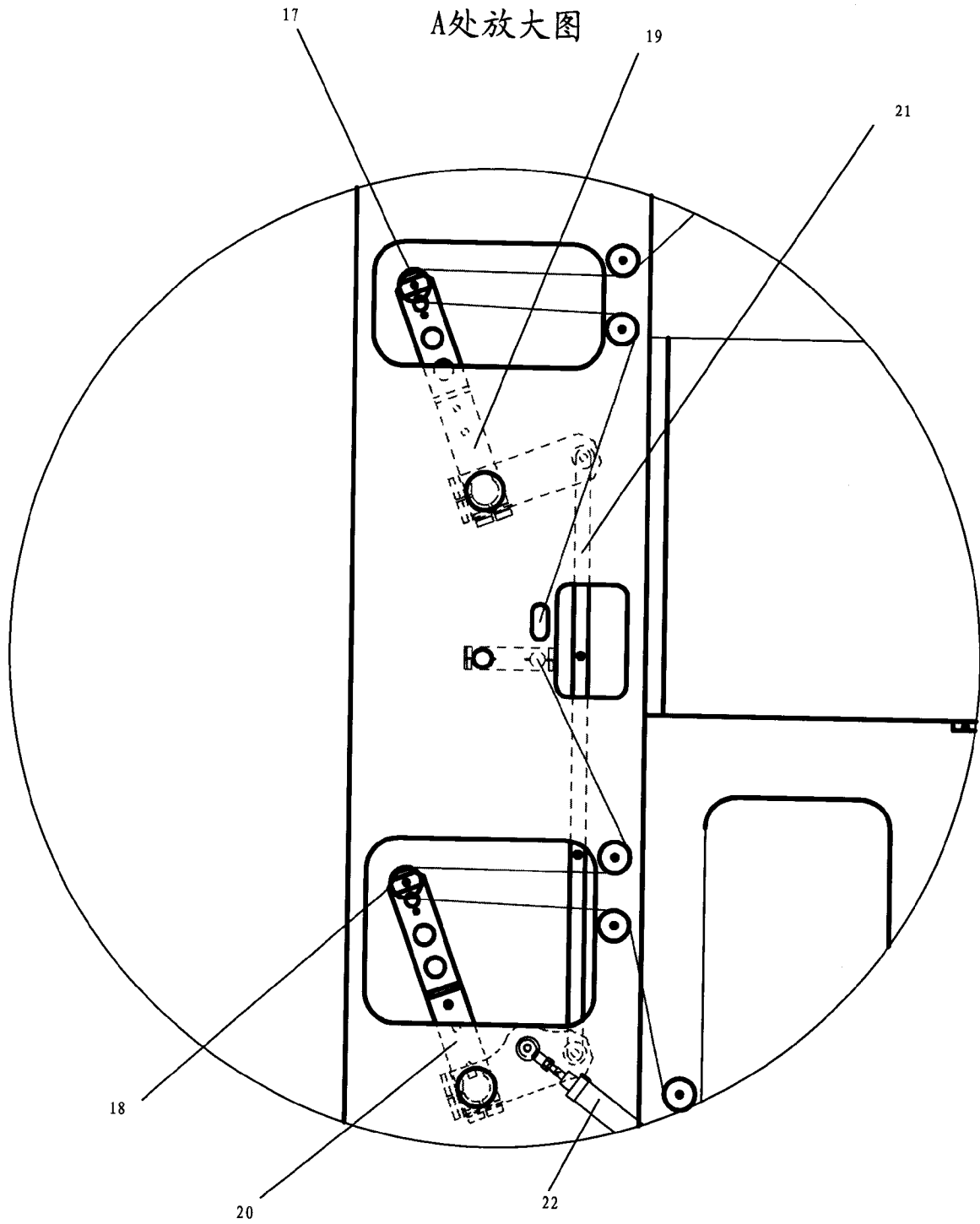


图2

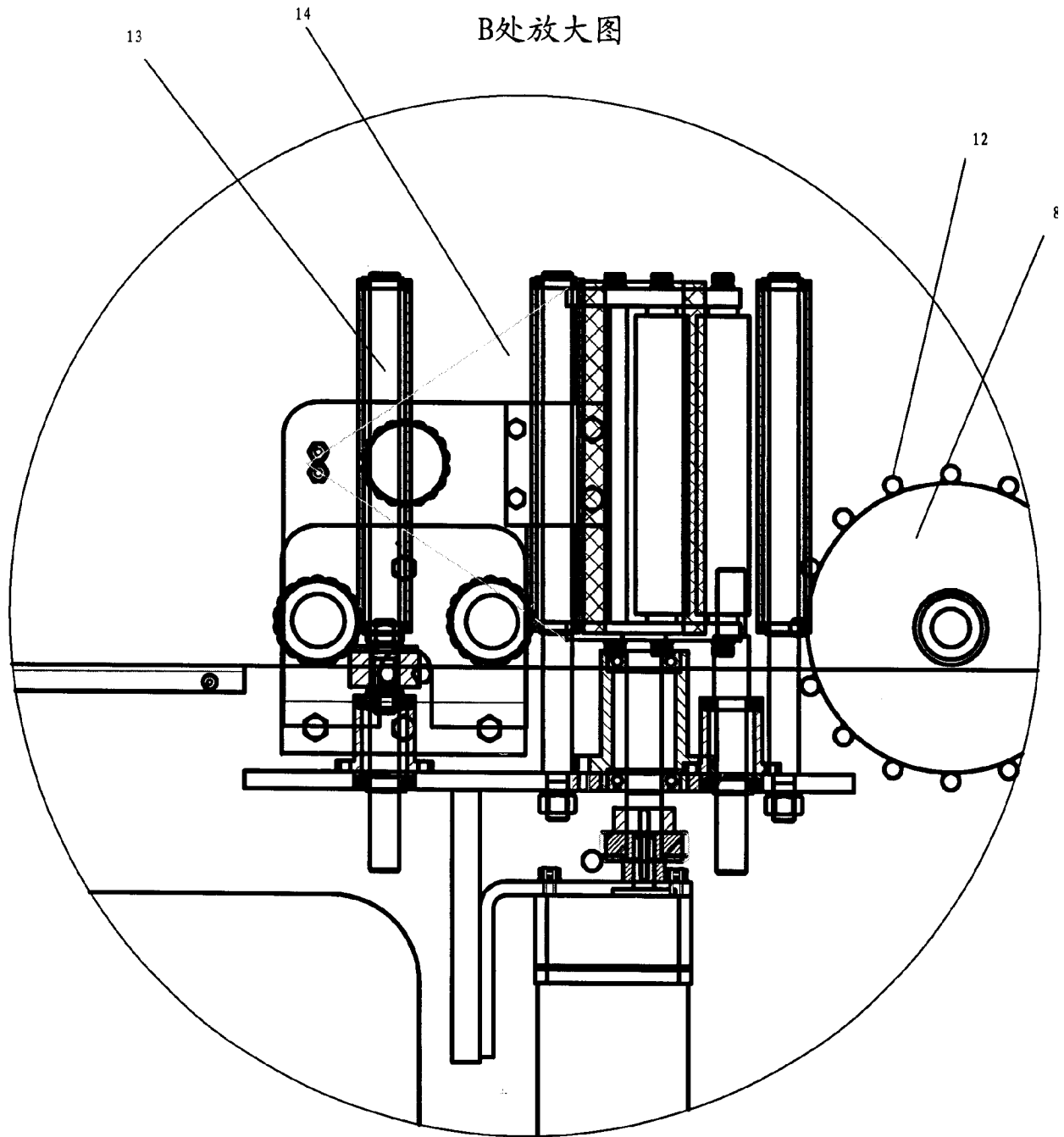


图3

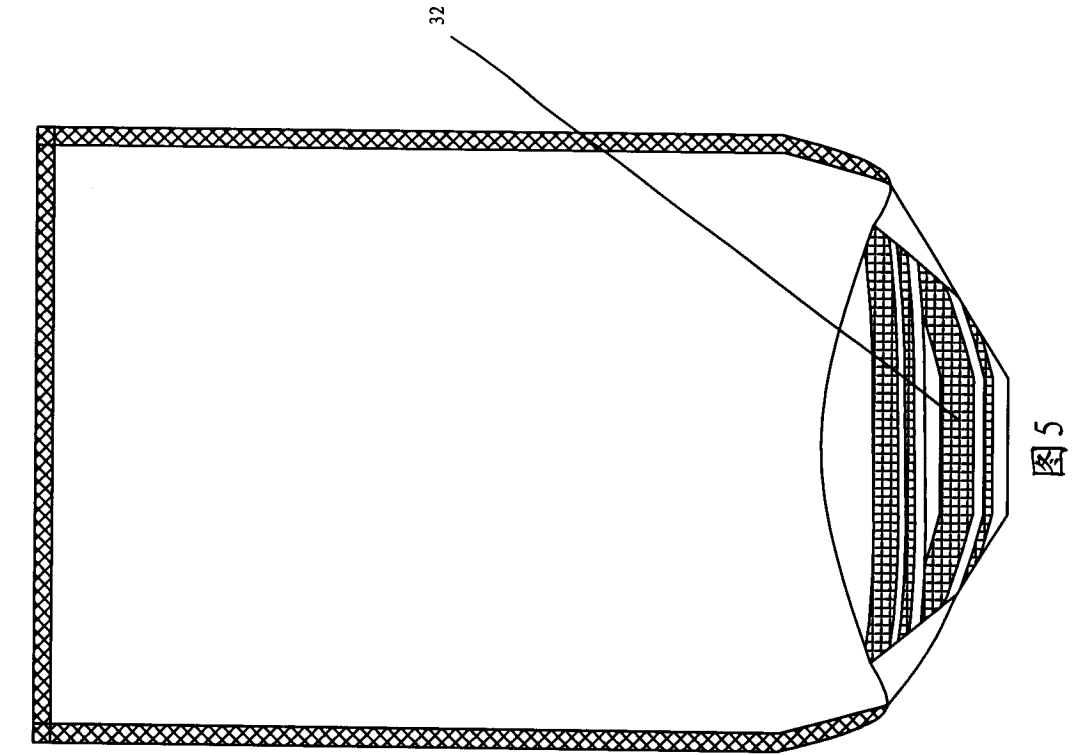


图5

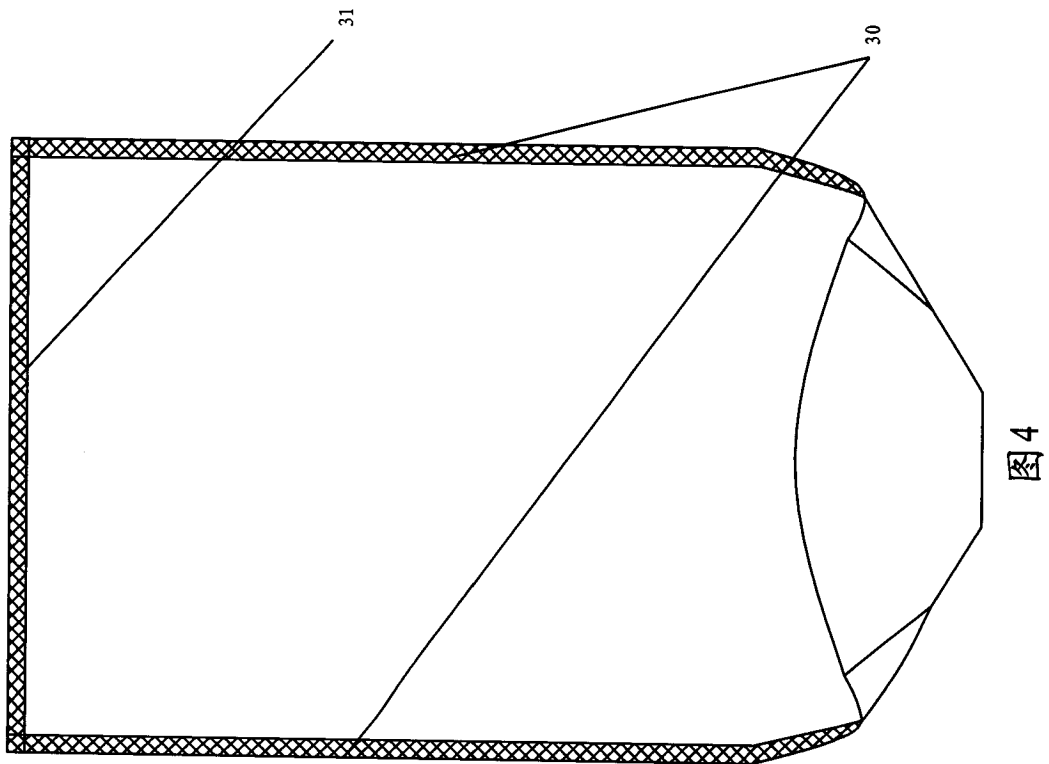


图4

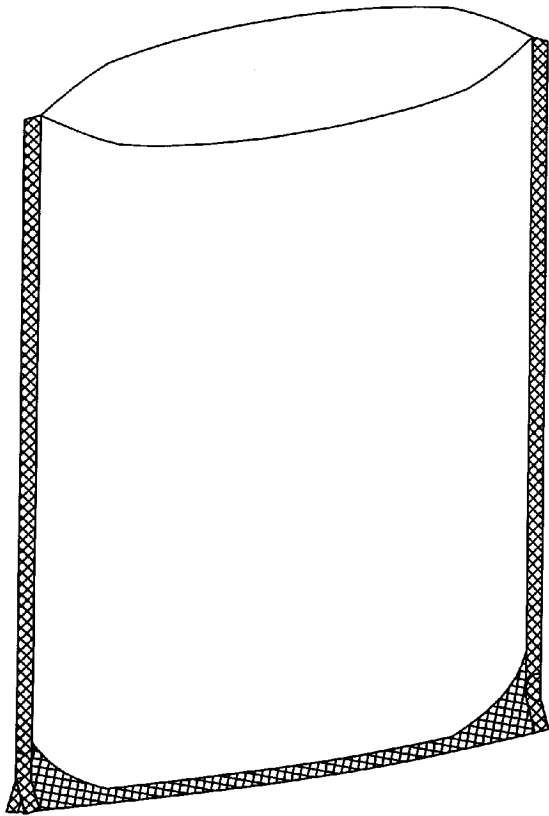


图6

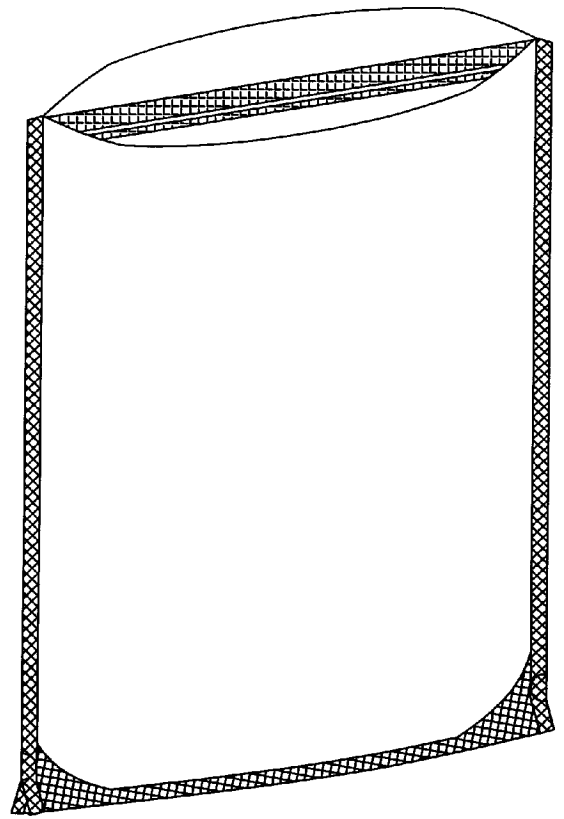


图7

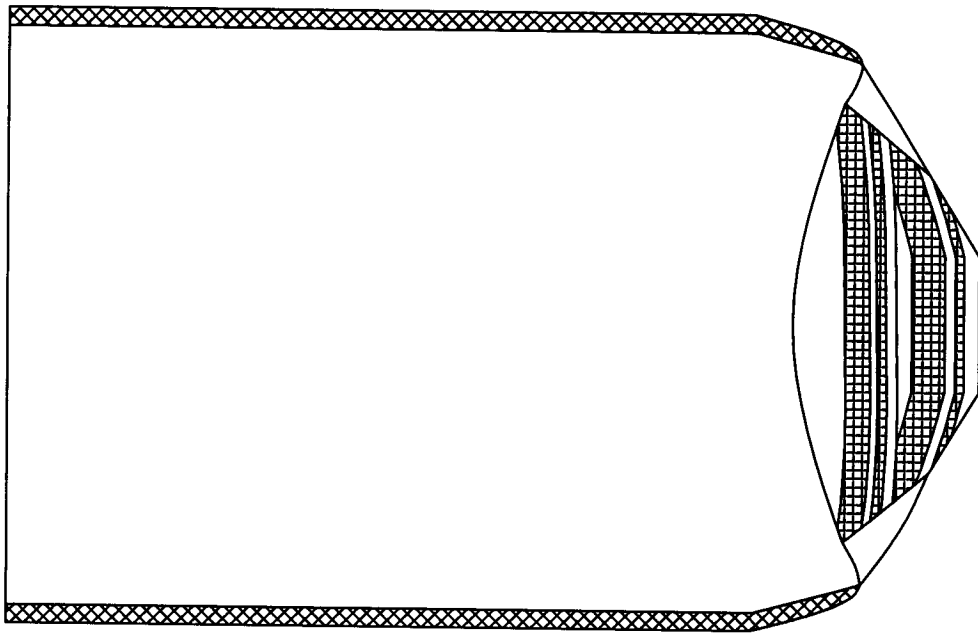


图9

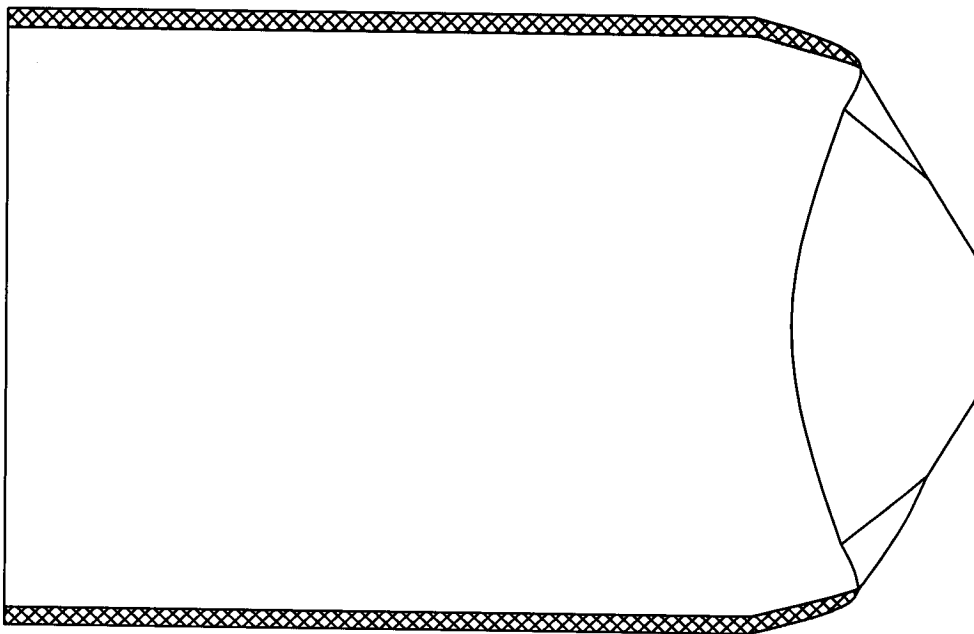


图8

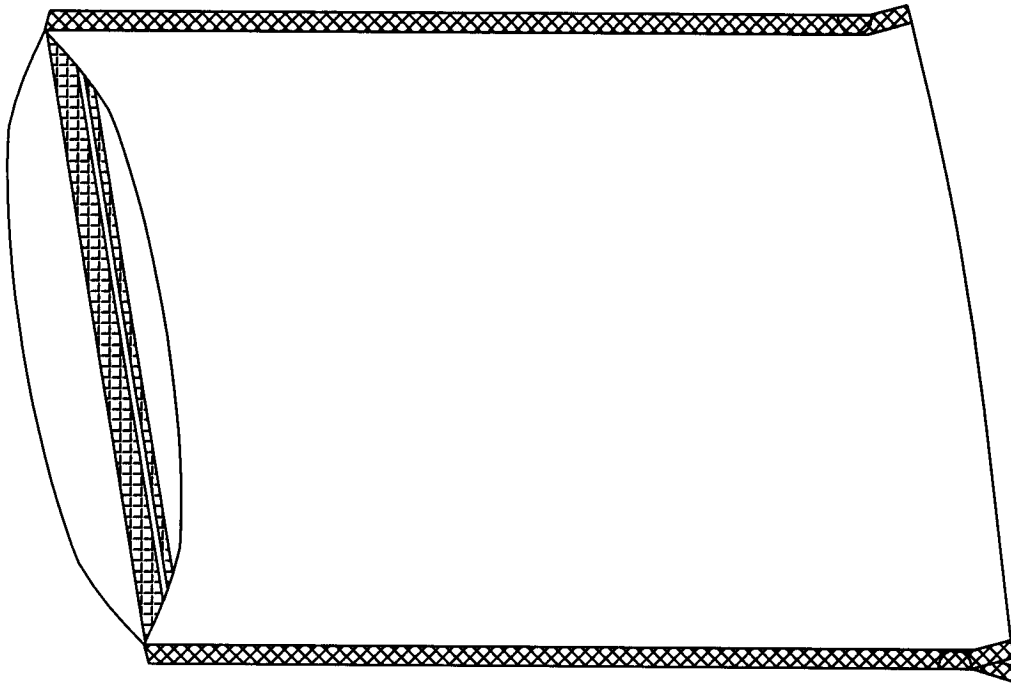


图11

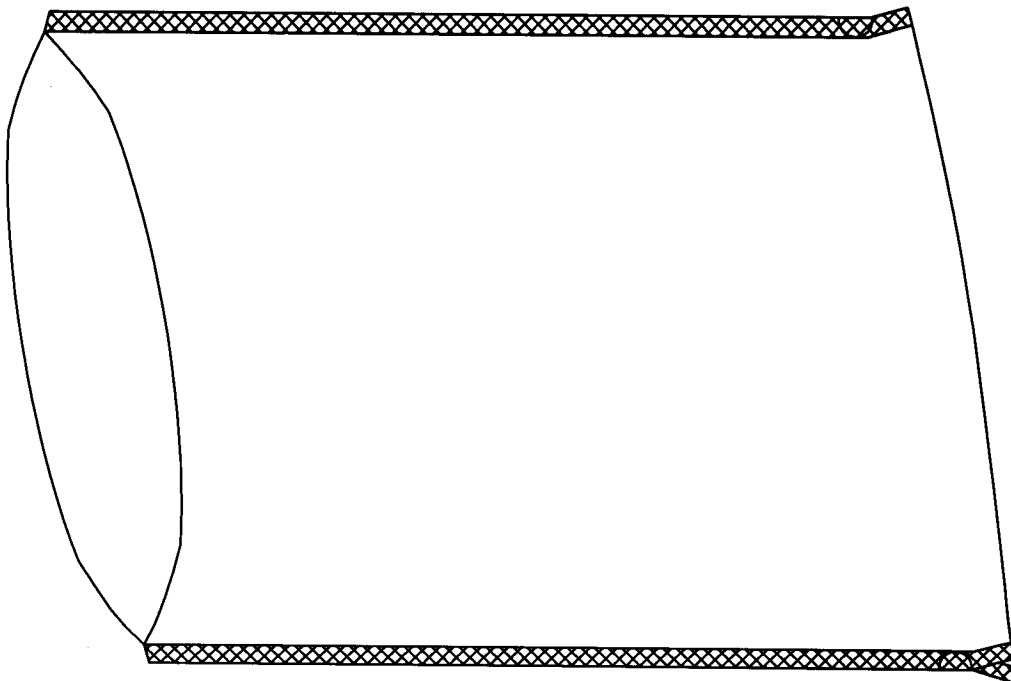


图10