(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 219988606 U
(45)授权公告日 2023.11.10

(21)申请号 202321671192.X

(22)申请日 2023.06.29

(73)专利权人 浙江邦泰机械有限公司
地址 325200 浙江省温州市瑞安市南滨街道大池头村宋浦东路1455号

(72)发明人 薛凯 全永青 李晓兵 吕记凯 林园园 方楠

(74)专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事务所 33222
专利代理师 黄伟丹

(51)Int.Cl.
B31B 70/04(2017.01)
B31B 70/64(2017.01)
B31B 70/20(2017.01)

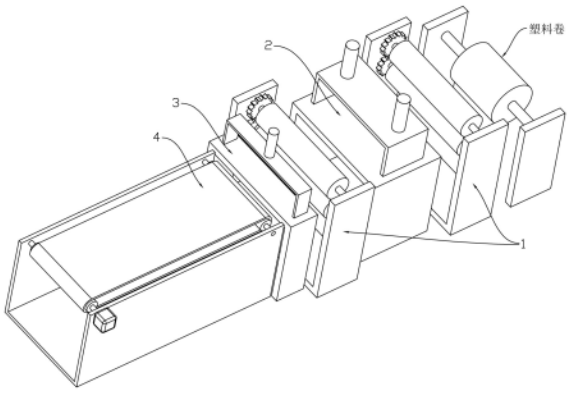
权利要求书1页 说明书3页 附图7页

(54)实用新型名称

一种卡片袋制袋机

(57)摘要

本实用新型公开了一种卡片袋制袋机，包括送料机构、热封机构、分切机构和输送下料机构，送料机构的数量为两个，送料机构包括：支撑架、传动辊、齿轮和第一电机，支撑架固定于地面上，支撑架内转动连接有两个传动辊，每个传动辊上均安装有一个齿轮，两个齿轮相互啮合，第一电机固定于支撑架的外侧，第一电机的输出轴与传动辊相连，两个送料机构之间安装有热封机构，送料机构的左侧安装有分切机构，分切机构的左侧安装有输送下料机构。本实用新型自动进行上料、下料，自动进行热封和分切，工作效率更高。



CN 219988606 U

1.一种卡片袋制袋机,其特征在于:包括送料机构(1)、热封机构(2)、分切机构(3)和输送下料机构(4),所述送料机构(1)的数量为两个,所述送料机构(1)包括:支撑架(101)、传动辊(102)、齿轮(103)和第一电机(104),所述支撑架(101)固定于地面上,所述支撑架(101)内转动连接有两个传动辊(102),每个所述传动辊(102)上均安装有一个齿轮(103),两个所述齿轮(103)相互啮合,所述第一电机(104)固定于支撑架(101)的外侧,所述第一电机(104)的输出轴与传动辊(102)相连,两个所述送料机构(1)之间安装有热封机构(2),所述送料机构(1)的左侧安装有分切机构(3),所述分切机构(3)的左侧安装有输送下料机构(4)。

2.根据权利要求1所述的卡片袋制袋机,其特征在于:所述热封机构(2)包括:第一机架(201)、第一液压缸(202)、升降板(203)、电加热板(204)和热封压头(205),所述第一机架(201)固定于地面上,所述第一机架(201)上安装有两个第一液压缸(202),所述第一液压缸(202)的下端与升降板(203)相连,所述升降板(203)的上侧安装有电加热板(204),所述升降板(203)的下侧安装有热封压头(205)。

3.根据权利要求2所述的卡片袋制袋机,其特征在于:所述升降板(203)和热封压头(205)均采用铜制成。

4.根据权利要求1所述的卡片袋制袋机,其特征在于:所述分切机构(3)包括:第二机架(301)、第二液压缸(302)和切割刀具(303),所述第二机架(301)固定于地面上,所述第二机架(301)上安装有第二液压缸(302),所述第二液压缸(302)的下端与切割刀具(303)相连。

5.根据权利要求1所述的卡片袋制袋机,其特征在于:所述输送下料机构(4)包括:框架(401)、主动辊(402)、从动辊(403)、输送带(404)和第二电机(405),所述框架(401)固定于地面上,所述框架(401)内转动连接有主动辊(402)和从动辊(403),所述主动辊(402)和从动辊(403)之间通过输送带(404)传动连接,所述第二电机(405)固定于框架(401)的外侧,所述第二电机(405)的输出轴与主动辊(402)相连。

一种卡片袋制袋机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制袋机领域，具体是一种卡片袋制袋机。

背景技术

[0002] 制袋机就是制作各种塑料包装袋或其他材料包装袋的机器，其加工范围为各种大小厚薄规格不同的塑料或其他材料的包装袋，一般来说以塑料包装袋为主要产品。

[0003] 现有的制袋机在使用时需要人工下料，需要人工将最终分切下来的塑料袋取出，比较耗费人力，工作效率较低，因此，针对以上现状，迫切需要开发一种自动进行上料、下料，工作效率更高的卡片袋制袋机，以克服当前实际应用中的不足，满足当前的需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种卡片袋制袋机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0006] 一种卡片袋制袋机，包括送料机构、热封机构、分切机构和输送下料机构，所述送料机构的数量为两个，所述送料机构包括：支撑架、传动辊、齿轮和第一电机，所述支撑架固定于地面上，所述支撑架内转动连接有两个传动辊，每个所述传动辊上均安装有一个齿轮，两个所述齿轮相互啮合，所述第一电机固定于支撑架的外侧，所述第一电机的输出轴与传动辊相连，两个所述送料机构之间安装有热封机构，所述送料机构的左侧安装有分切机构，所述分切机构的左侧安装有输送下料机构。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案：所述热封机构包括：第一机架、第一液压缸、升降板、电加热板和热封压头，所述第一机架固定于地面上，所述第一机架上安装有两个第一液压缸，所述第一液压缸的下端与升降板相连，所述升降板的上侧安装有电加热板，所述升降板的下侧安装有热封压头。

[0008] 作为本实用新型再进一步的方案：所述升降板和热封压头均采用铜制成。

[0009] 作为本实用新型再进一步的方案：所述分切机构包括：第二机架、第二液压缸和切割刀具，所述第二机架固定于地面上，所述第二机架上安装有第二液压缸，所述第二液压缸的下端与切割刀具相连。

[0010] 作为本实用新型再进一步的方案：所述输送下料机构包括：框架、主动辊、从动辊、输送带和第二电机，所述框架固定于地面上，所述框架内转动连接有主动辊和从动辊，所述主动辊和从动辊之间通过输送带传动连接，所述第二电机固定于框架的外侧，所述第二电机的输出轴与主动辊相连。

[0011] 有益效果：该卡片袋制袋机，使用时，将待加工的塑料卷放置到送料机构的右侧，然后，将塑料卷上的塑料袋从送料机构、热封机构和分切机构内穿过，使得塑料袋的左端放置到输送带上，将塑料袋从两个传动辊之间穿过，通过第一电机带动两个传动辊转动，通过传动辊带动塑料袋向前移动，通过电加热板对热封压头进行加热，使得热封压头处于高温

状态，然后，通过第一液压缸带动升降板下移，通过升降板带动热封压头下移，使得热封压头压到塑料袋上，使得塑料袋的两层膜在高温状态先融合到一起，通过第二液压缸带动切割刀具移动，通过切割刀具将塑料袋切断，进而将塑料袋分切为一个一个的形成特定尺寸的塑料袋，被切断的塑料袋落到输送带上，通过第二电机带动主动辊转动，通过主动辊带动输送带转动，通过输送带对塑料袋进行输送下料。综上所述，本实用新型自动进行上料、下料，自动进行热封和分切，工作效率更高。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的立体结构示意图。

[0013] 图2为本实用新型的使用状态示意图一。

[0014] 图3为本实用新型的使用状态示意图二。

[0015] 图4为本实用新型的部分结构示意图一。

[0016] 图5为本实用新型的部分结构示意图二。

[0017] 图6为本实用新型的部分结构示意图三。

[0018] 图7为本实用新型的部分结构示意图四。

[0019] 图中：1、送料机构；101、支撑架；102、传动辊；103、齿轮；104、第一电机；2、热封机构；201、第一机架；202、第一液压缸；203、升降板；204、电加热板；205、热封压头；3、分切机构；301、第二机架；302、第二液压缸；303、切割刀具；4、输送下料机构；401、框架；402、主动辊；403、从动辊；404、输送带；405、第二电机。

具体实施方式

[0020] 为使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚，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。

实施例

[0021] 请参阅图1～7，本实用新型实施例中，一种卡片袋制袋机，包括送料机构1、热封机构2、分切机构3和输送下料机构4，所述送料机构1的数量为两个，两个所述送料机构1之间安装有热封机构2，所述送料机构1的左侧安装有分切机构3，所述分切机构3的左侧安装有输送下料机构4，使用时，将待加工的塑料卷放置到送料机构1的右侧，然后，将塑料卷上的塑料袋从送料机构1、热封机构2和分切机构3内穿过，使得塑料袋的左端放置到输送下料机构4上，然后，通过两个送料机构1对塑料袋进行驱动使其不停的向前移动，同时，通过热封机构2将塑料袋进行热封，使得塑料袋上形成多个封闭的塑料袋，然后，通过分切机构3将塑料袋分切为一个一个的形成特定尺寸的塑料袋，最后，切割好的塑料袋从输送下料机构4输送走。

[0022] 所述送料机构1包括：支撑架101、传动辊102、齿轮103和第一电机104，所述支撑架101固定于地面上，所述支撑架101内转动连接有两个传动辊102，每个所述传动辊102上均

安装有一个齿轮103，两个所述齿轮103相互啮合，所述第一电机104固定于支撑架101的外侧，所述第一电机104的输出轴与传动辊102相连，使用时，将塑料袋从两个传动辊102之间穿过，通过第一电机104带动两个传动辊102转动，通过传动辊102带动塑料袋向前移动。

[0023] 所述热封机构2包括：第一机架201、第一液压缸202、升降板203、电加热板204和热封压头205，所述第一机架201固定于地面上，所述第一机架201上安装有两个第一液压缸202，所述第一液压缸202的下端与升降板203相连，所述升降板203的上侧安装有电加热板204，所述升降板203的下侧安装有热封压头205，所述升降板203和热封压头205均采用铜制成，使其具有良好的导热性，使用时，通过电加热板204对热封压头205进行加热，使得热封压头205处于高温状态，然后，通过第一液压缸202带动升降板203下移，通过升降板203带动热封压头205下移，使得热封压头205压到塑料袋上，使得塑料袋的两层膜在高温状态先融合到一起。

[0024] 所述分切机构3包括：第二机架301、第二液压缸302和切割刀具303，所述第二机架301固定于地面上，所述第二机架301上安装有第二液压缸302，所述第二液压缸302的下端与切割刀具303相连，使用时，通过第二液压缸302带动切割刀具303移动，通过切割刀具303将塑料袋切断。

[0025] 所述输送下料机构4包括：框架401、主动辊402、从动辊403、输送带404和第二电机405，所述框架401固定于地面上，所述框架401内转动连接有主动辊402和从动辊403，所述主动辊402和从动辊403之间通过输送带404传动连接，所述第二电机405固定于框架401的外侧，所述第二电机405的输出轴与主动辊402相连，使用时，通过第二电机405带动主动辊402转动，通过主动辊402带动输送带404转动，通过输送带404对塑料袋进行输送下料。

[0026] 本实用新型的工作原理是：该卡片袋制袋机，使用时，将待加工的塑料卷放置到送料机构1的右侧，然后，将塑料卷上的塑料袋从送料机构1、热封机构2和分切机构3内穿过，使得塑料袋的左端放置到输送带404上，将塑料袋从两个传动辊102之间穿过，通过第一电机104带动两个传动辊102转动，通过传动辊102带动塑料袋向前移动，通过电加热板204对热封压头205进行加热，使得热封压头205处于高温状态，然后，通过第一液压缸202带动升降板203下移，通过升降板203带动热封压头205下移，使得热封压头205压到塑料袋上，使得塑料袋的两层膜在高温状态先融合到一起，通过第二液压缸302带动切割刀具303移动，通过切割刀具303将塑料袋切断，进而将塑料袋分切为一个一个的形成特定尺寸的塑料袋，被切断的塑料袋落到输送带404上，通过第二电机405带动主动辊402转动，通过主动辊402带动输送带404转动，通过输送带404对塑料袋进行输送下料。

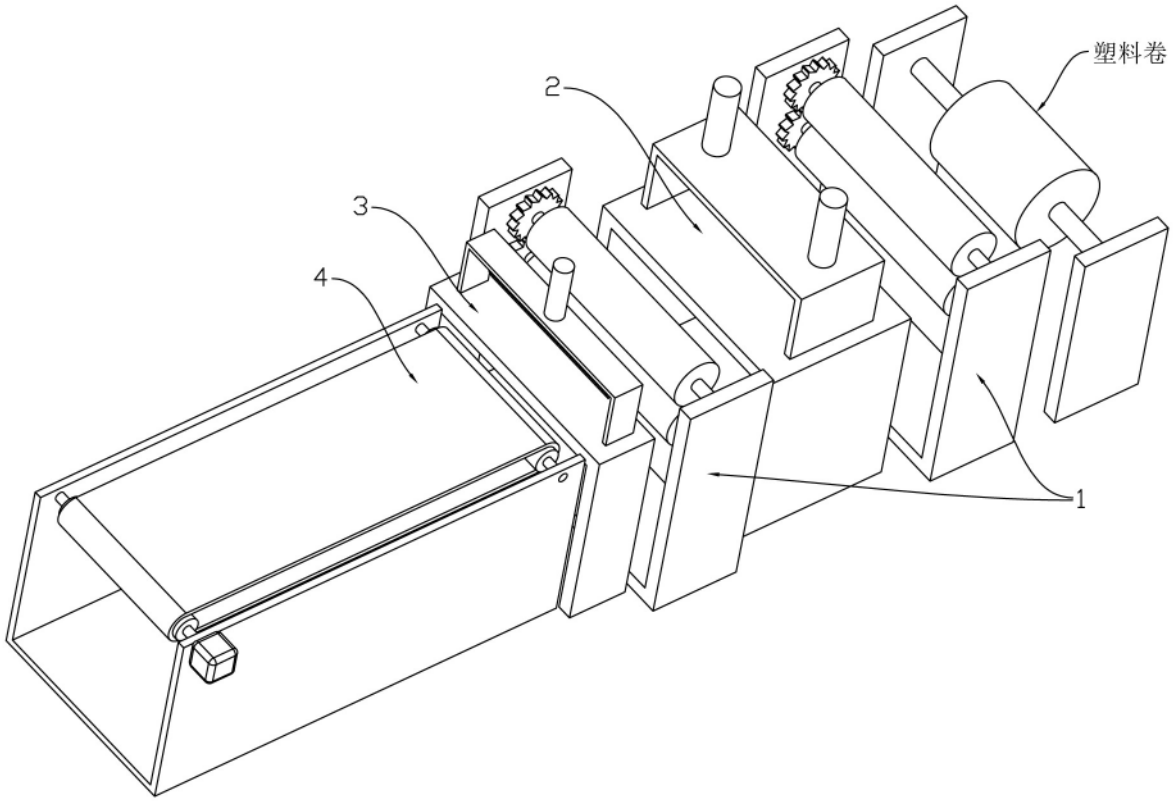


图 1

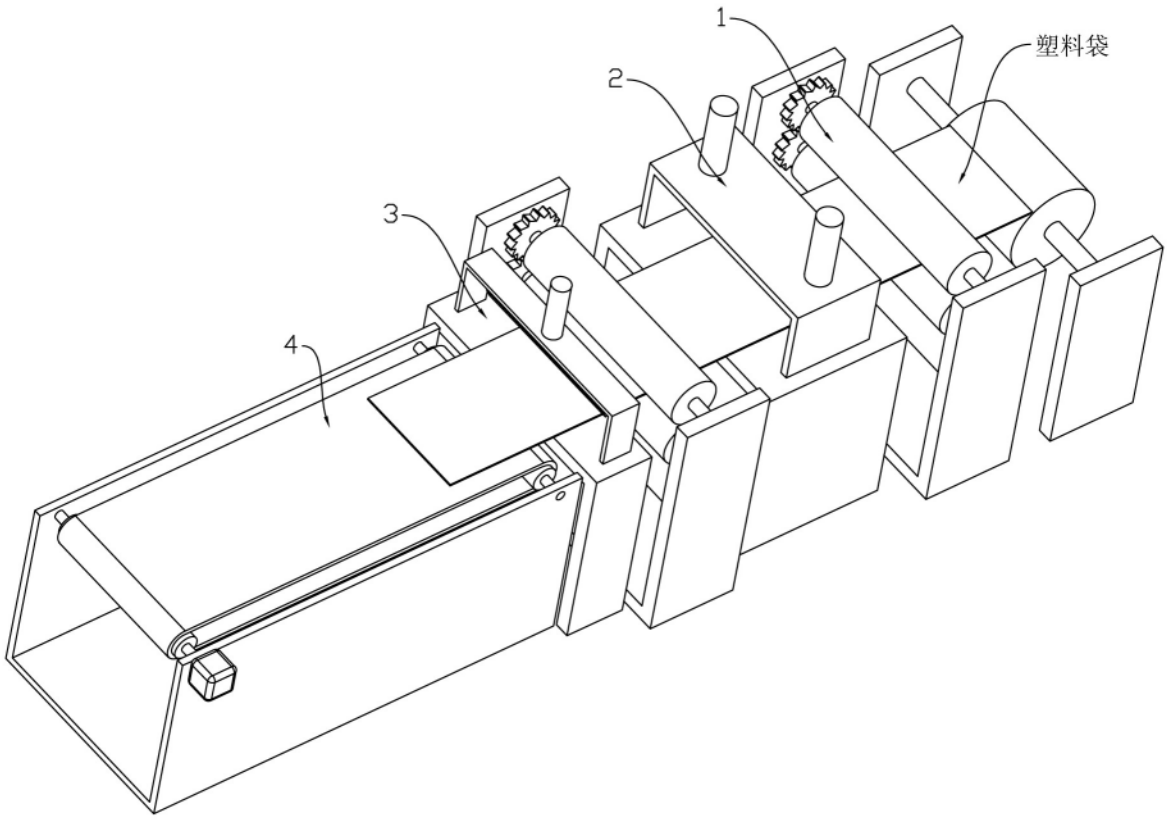


图 2

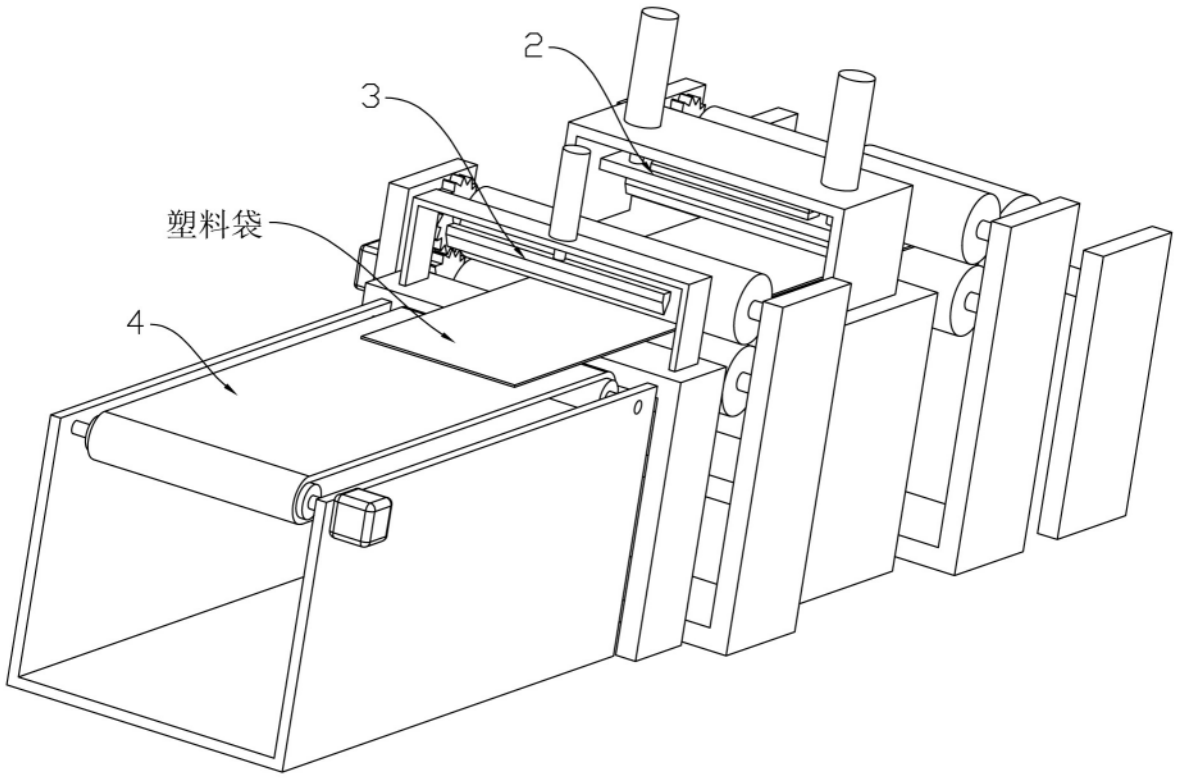


图 3

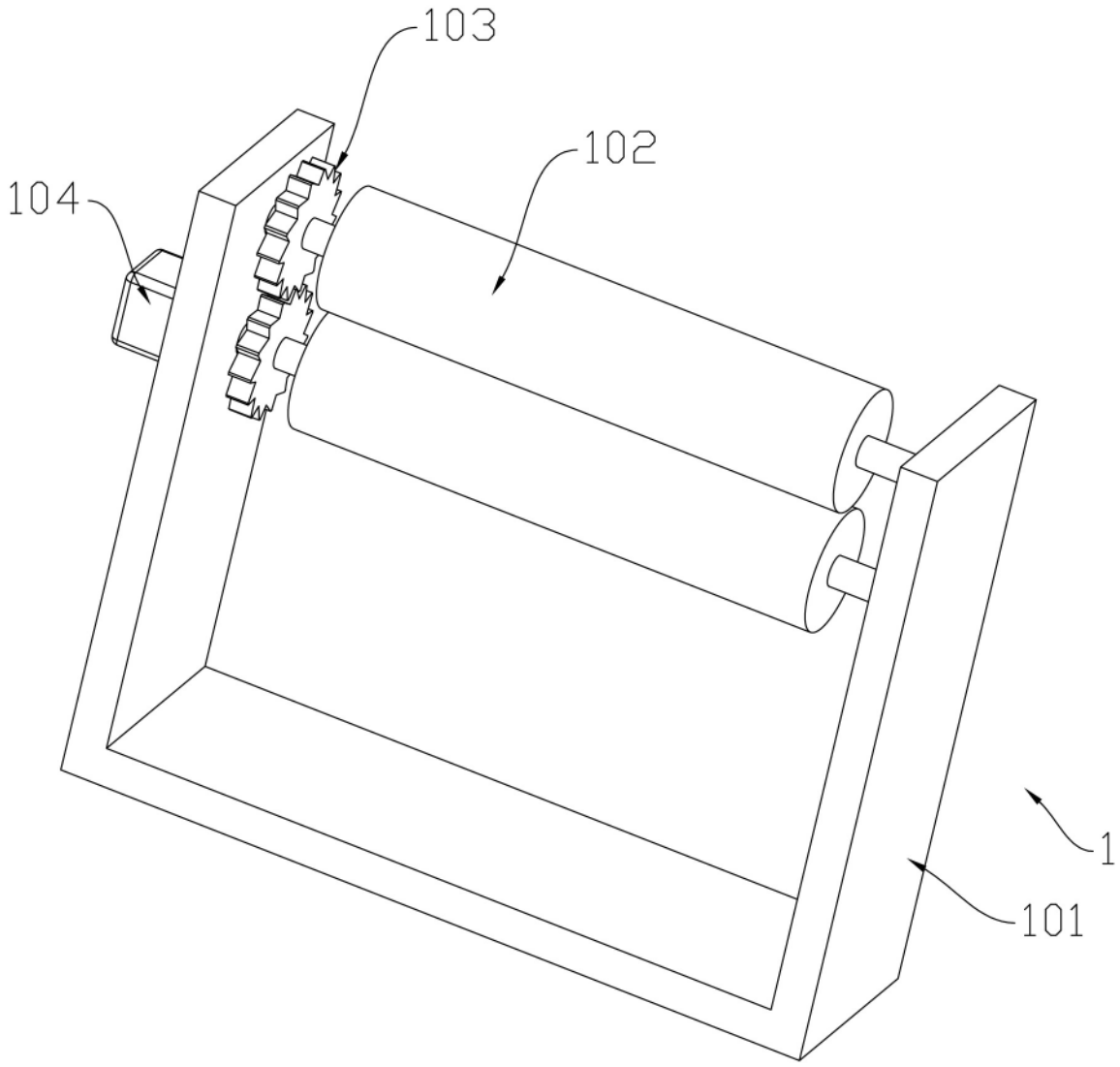


图 4

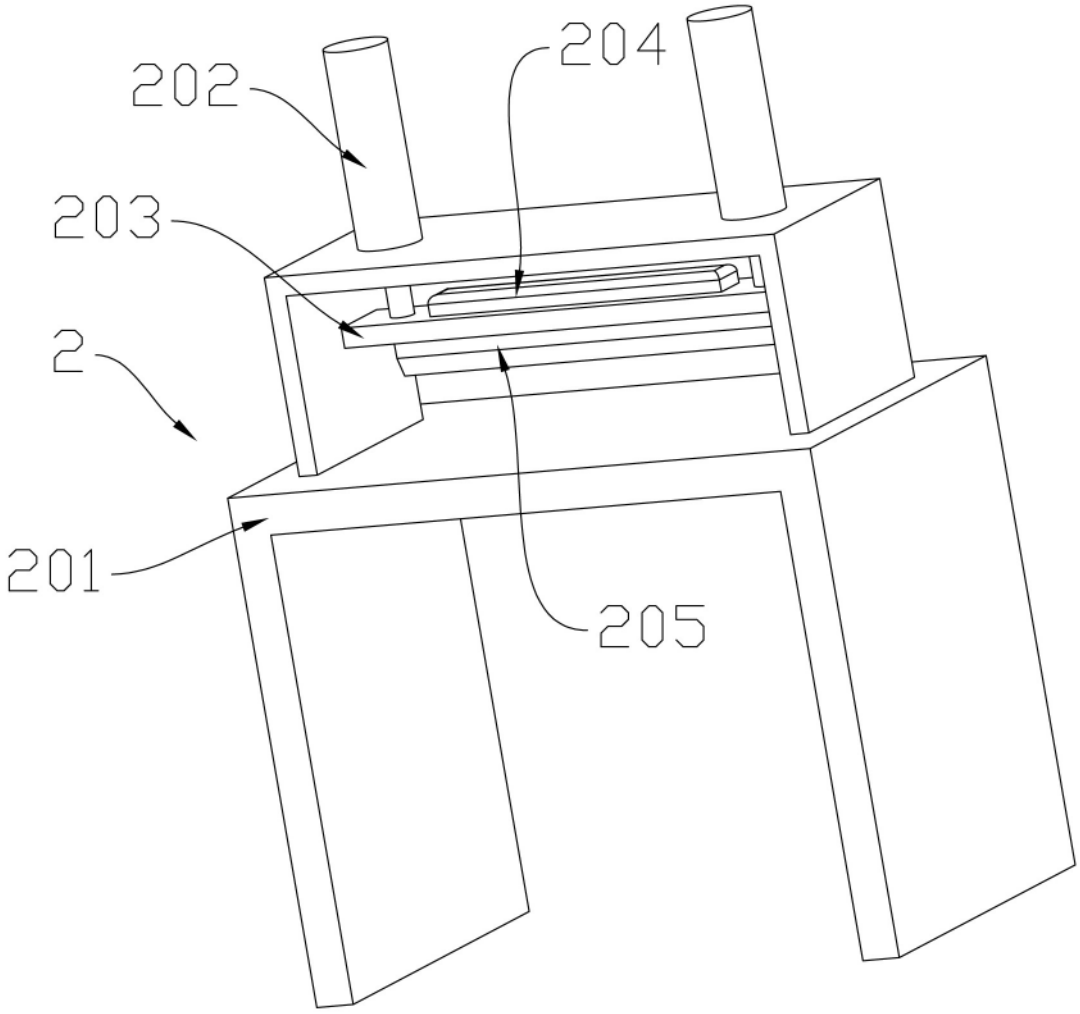


图 5

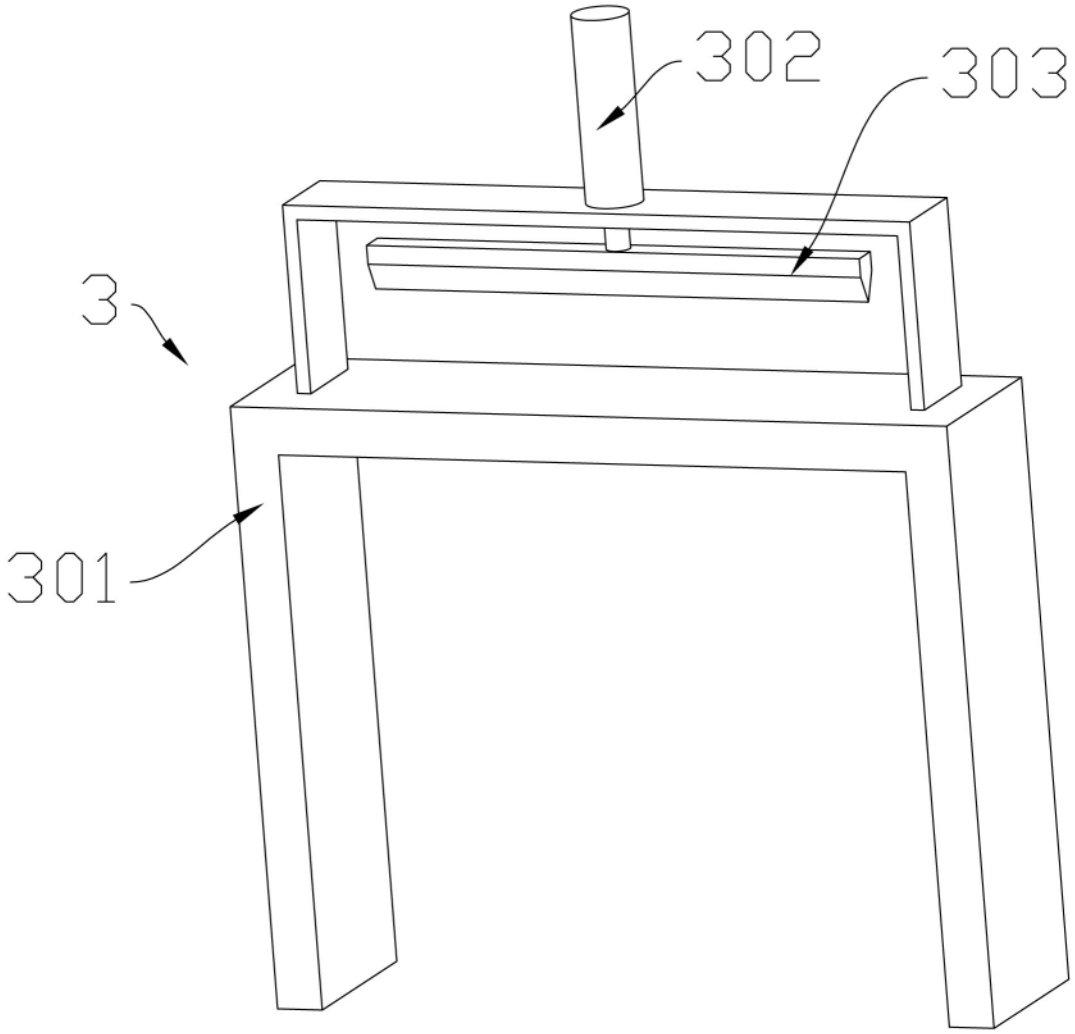


图 6

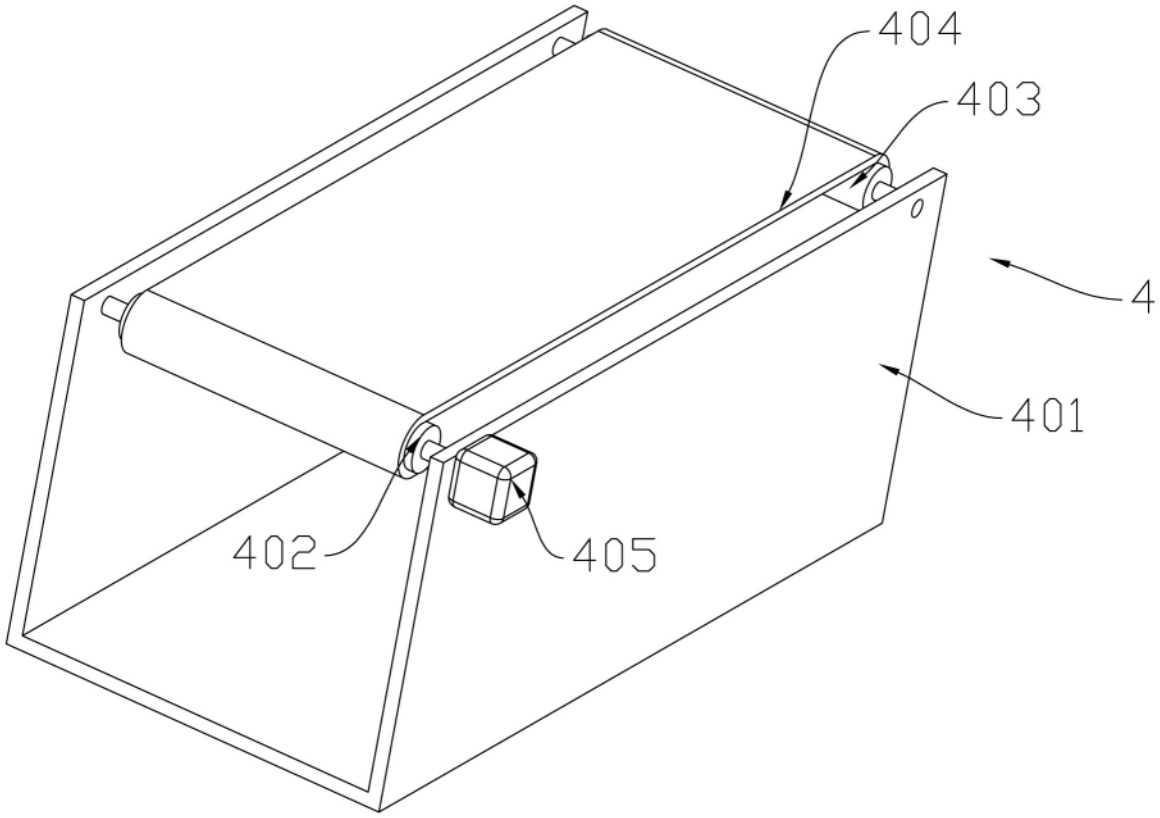


图 7