

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201647145 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 24

(21) 申请号 201020158965. 0

(22) 申请日 2010. 04. 15

(73) 专利权人 吴冬仙

地址 321000 浙江省丽水市莲都区青林村
279 号

(72) 发明人 任载江

(51) Int. Cl.

B65B 27/12 (2006. 01)

B65B 63/02 (2006. 01)

B65B 51/14 (2006. 01)

B65B 57/00 (2006. 01)

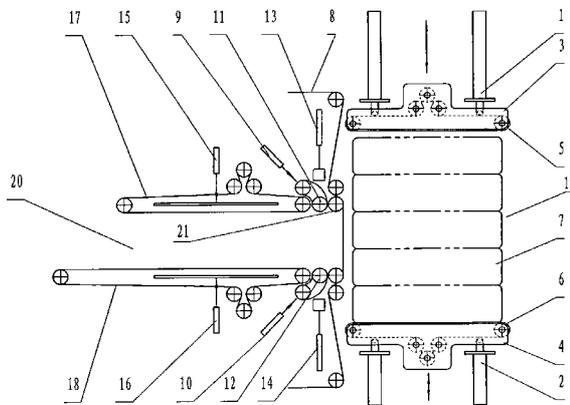
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

打包机

(57) 摘要

本实用新型涉及蓬松芯类纺织品包装领域，公开了一种打包机，包括前后相邻的物料压缩装置和打包封边装置，物料压缩装置具有上压缩支架，上压缩支架连有上压缩缸和具有上压缩输送带的上抵压输送装置，物料压缩装置还具有下压缩支架，下压缩支架连有具有下压缩输送带的下抵压输送装置，上下抵压输送装置之间间隔成压缩空间，打包封边装置包括均具有上下对应两部分结构的包装膜定位装置、封口装置、封边输送装置和封边装置，包装膜定位装置、封口装置及封边输送装置依次紧邻压缩空间，封边装置紧邻封边输送装置区别于上下前后的另外两侧，所述上下对应两部分结构的截面形状中心对称且之间间隔成封装空间。本实用新型节约包装材料，非常经济实用。



1. 一种打包机,其特征在于,包括前后相邻的物料压缩装置和打包封边装置,所述物料压缩装置具有上压缩支架,所述上压缩支架连有用以传导下压动力的上压缩缸和具有上压缩输送带的上抵压输送装置,所述物料压缩装置还具有下压缩支架,所述下压缩支架连有具有下压缩输送带的下抵压输送装置,所述上抵压输送装置和下抵压输送装置上下对应且之间间隔成用以放置物料的压缩空间,所述打包封边装置包括均具有上下对应两部分结构的包装膜定位装置、封口装置、具有压缩输送带的封边输送装置和封边装置,所述包装膜定位装置、封口装置及封边输送装置依次紧邻所述压缩空间,所述封边装置紧邻所述封边输送装置区别于上下前后的另外两侧,所述上下对应两部分结构的截面形状中心对称且之间间隔成用以包装物料的封装空间。

2. 如权利要求 1 所述的打包机,其特征在于,所述封口装置位于上部的结构包括位于所述包装膜定位装置和封边输送装置间的移动辊,所述移动辊的上方设有用以下压封口的封口装置,所述移动辊上连有用以传导动力使所述移动辊向所述封边输送装置一侧提起或回复原位的移动缸。

3. 如权利要求 2 所述的打包机,其特征在于,所述封边输送装置位于下部的结构于远离所述物料压缩装置一侧长于所述封边输送装置位于上部的结构。

4. 如权利要求 1 至 3 中任一项所述的打包机,其特征在于,所述下压缩支架下端连有用以传导上升动力的下压缩缸。

5. 如权利要求 4 所述的打包机,其特征在于,所述打包机还设有 PLC 程序控制装置,所述物料压缩装置和打包封边装置均电连接于所述 PLC 程序控制装置。

打包机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及蓬松芯类纺织品包装领域,尤其涉及一种打包机。

背景技术

[0002] 目前,蓬松芯类纺织品均采用吸缩包装,这种方法虽然也可以缩小这类物品的体积,但包装膜均为所包装物品在蓬松状态下的大小,浪费包装材料,生产效率低下,而且吸缩后产品皱缩,严重影响产品美观和产品质量。

实用新型内容

[0003] 有鉴于此,本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种结构简单,节约资源且可明显提高工作效率的打包机。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案来实现的:

[0005] 一种打包机,其中,包括前后相邻的物料压缩装置和打包封边装置,所述物料压缩装置具有上压缩支架,所述上压缩支架连有用以传导下压动力的上压缩缸和具有上压缩输送带的上抵压输送装置,所述物料压缩装置还具有下压缩支架,所述下压缩支架连有具有下压缩输送带的下抵压输送装置,所述上抵压输送装置和下抵压输送装置上下对应且之间间隔成用以放置物料的压缩空间,所述打包封边装置包括均具有上下对应两部分结构的包装膜定位装置、封口装置、具有压缩输送带的封边输送装置和封边装置,所述包装膜定位装置、封口装置及封边输送装置依次紧邻所述压缩空间,所述封边装置紧邻所述封边输送装置区别于上下前后的另外两侧,所述上下对应两部分结构的截面形状中心对称且之间间隔成用以包装物料的封装空间。

[0006] 作为优选,所述封口装置位于上部的结构包括位于所述包装膜定位装置和封边输送装置间的移动辊,所述移动辊的上方设有用以压封口的封口装置,所述移动辊上连有用以传导动力使所述移动辊向所述封边输送装置一侧提起或回复原位的移动缸。

[0007] 作为优选,所述封边输送装置位于下部的结构于远离所述物料压缩装置一侧长于所述封边输送装置位于上部的结构。

[0008] 作为优选,所述下压缩支架下端连有用以传导上升动力的下压缩缸。

[0009] 作为优选,所述打包机还设有 PLC 程序控制装置,所述物料压缩装置和打包封边装置均电连接于所述 PLC 程序控制装置。

[0010] 由上述技术方案可知,本实用新型的有益效果是:

[0011] 相比现有技术,本实用新型结构简单,经济实用,自动化程度高,通过对物料压缩装置和打包封边装置的设置,采用先压缩,再通过压缩输送带和封边输送带的传动包上包装膜,然后横向封口后切断,最后在封边输送带的两边外侧进行封边的方式,使其既节约包装材料,又保护了产品的外观,还可明显提高工作效率、节约运输成本,是最为理想的蓬松芯类纺织品的打包机。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型工作状态示意图一,其中示意出了将待压缩物放于压缩区内准备压缩的状态。

[0013] 图 2 为本实用新型工作状态示意图二,其中示意出了压缩完成后的状态正在封口的状态。

[0014] 图 3 为本实用新型工作状态示意图三,其中示意出了完成封口后准备封边的状态。

[0015] 图 4 为本实用新型打包封边装置的工作状态示意图,其中示意出了两侧正在封边的状态。

具体实施方式

[0016] 为了使本领域技术人员能更进一步了解本实用新型的特征及技术内容,请参阅以下有关本实用新型的详细说明与附图。

[0017] 请参阅图 1 至图 4 所示,本实用新型提供了一种打包机,其中,包括前后相邻的物料 7 压缩装置和打包封边装置,所述物料 7 压缩装置具有上压缩支架 3,所述上压缩支架 3 上端连有用以传导下压动力的上压缩缸 1 和具有上压缩输送带 5 的上抵压输送装置,所述物料 7 压缩装置还具有下压缩支架 4,所述下压缩支架 4 连有具有下压缩输送带 6 的下抵压输送装置,所述上抵压输送装置和下抵压输送装置上下对应且之间间隔成用以放置物料 7 的压缩空间 19,所述打包封边装置包括均具有上下对应两部分结构的包装膜定位装置 21、封口装置、具有压缩输送带的封边输送装置和封边装置,所述包装膜定位装置、封口装置及封边输送装置依次紧邻所述压缩空间 19,所述封边装置紧邻所述封边输送装置区别于上下前后的另外两侧,所述上下对应两部分结构的截面形状中心对称且之间间隔成用以包装物料 7 的封装空间 20,所述封口装置位于上部的结构包括位于所述包装膜定位装置和封边输送装置间的移动辊,所述移动辊位于上部的结构包括上移动辊 11,所述移动辊位于下部的结构包括下移动辊 12,所述上移动辊 11 的上方设有用以下压封口的上封口装置 13,下移动辊 12 的下方设有用以上升封口的下封口装置 14,所述移动辊上连有用以传导动力使所述移动辊向所述封边输送装置一侧提起或回复原位的移动缸,所述移动缸位于上部的结构包括上移动缸 9,所述移动缸位于下部的结构包括下移动缸 10,所述封边装置位于上部的结构包括上封边装置 15,所述封边装置位于下部的结构包括下封边装置 16,所述封边输送装置位于下部的结构于远离所述物料 7 压缩装置一侧长于所述封边输送装置位于上部的结构,所述下压缩支架 4 下端连有用以传导上升动力的下压缩缸 2。所述封边输送装置包括所述上下封边装置中的用以构成封边区且提供输送动力的上封边输送带 17 和下封边输送带 18。

[0018] 具体的说,在实际应用中,本实用新型主要应用于蓬松芯类折叠成一定长宽形状的压缩物品(物料 7),再叠到一定的高度(如图 1 所示),上压缩缸 1 一端固定在机架上,另一端连接在上压缩支架 3 上,下压缩缸 2 一端固定在机架上,另一端连接在上压缩支架 4 上,上压缩输送带 5 连接在上压缩支架 3 上,下压缩输送带 6 连接在下压缩支架 4 上,在可传动的上压缩输送带 5 和下压缩输送带 6 上压缩到一定高度,向前输送到同样高度的上封边输送带 17 和下封边输送带 18 上,同时随着输送包上 PE 膜 8,上压缩缸 1 和下压缩缸 2 返

回,等待第二个工作循环摆放压缩物继续压缩。同时上移动缸 9 和下移动缸 10 带动上移动辊 11 和下移动辊 12 返回(如图 2 所示),上移动缸 9 一端固定在机架上,另一端连接在上移动辊 11 上,下移动缸 10 一端也固定在机架上,另一端连接在下移动辊 12 上,上封口装置 13 固定在机架上,下封口装置 14 也固定在机架上,上封口装置 13 与下封口装置 14 形成一个封口机构,两输送带间上封口装置 13 与下封口装置 14 同时动作,开始封口。PE 膜 8 封好后,切断(如图 2 所示),上封口装置 13 和下封口装置 14 返回。这时上封边输送带 17 和下封边输送带 18 向前移动一定距离(如图 3 所示),后开始两边封口,上封边装置 15 与下封边装置 16 同时动作封边(如图 4 所示),上封边装置 15 与下封边装置 16 形成一个封边机构,封好后返回,同时上移动缸 9 和下移动缸 10 带动上移动辊 11 和下移动辊 12 复位,这时,上封边输送带 17 和下封边输送带 18 再向前移动,进入后一自动工序。

[0019] 但以上所述仅为本实用新型的较佳可行实施例,并非用以局限本实用新型的专利范围,故凡运用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构变化,均同理包含在本实用新型的范围内。

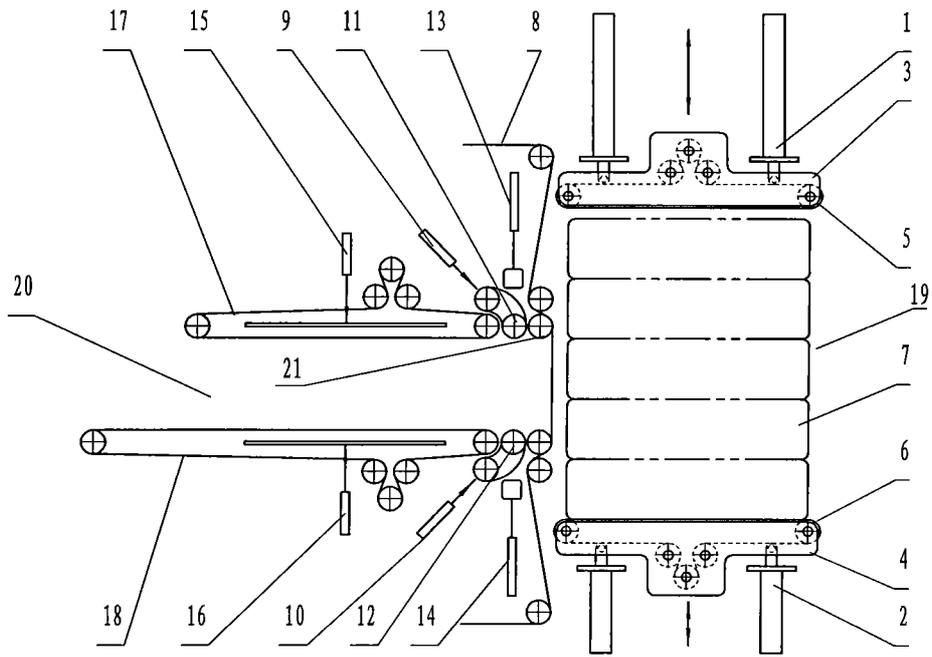


图 1

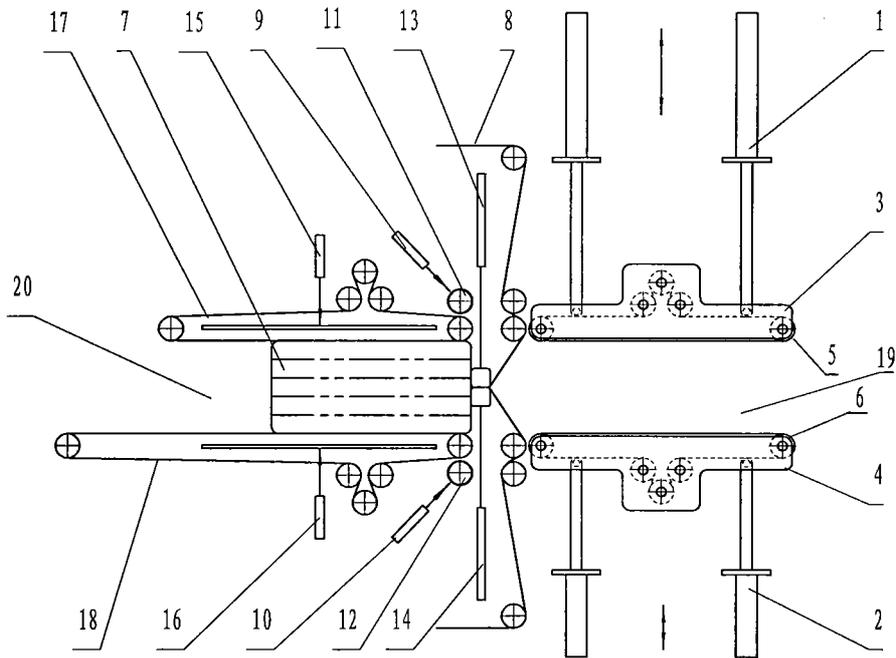


图 2

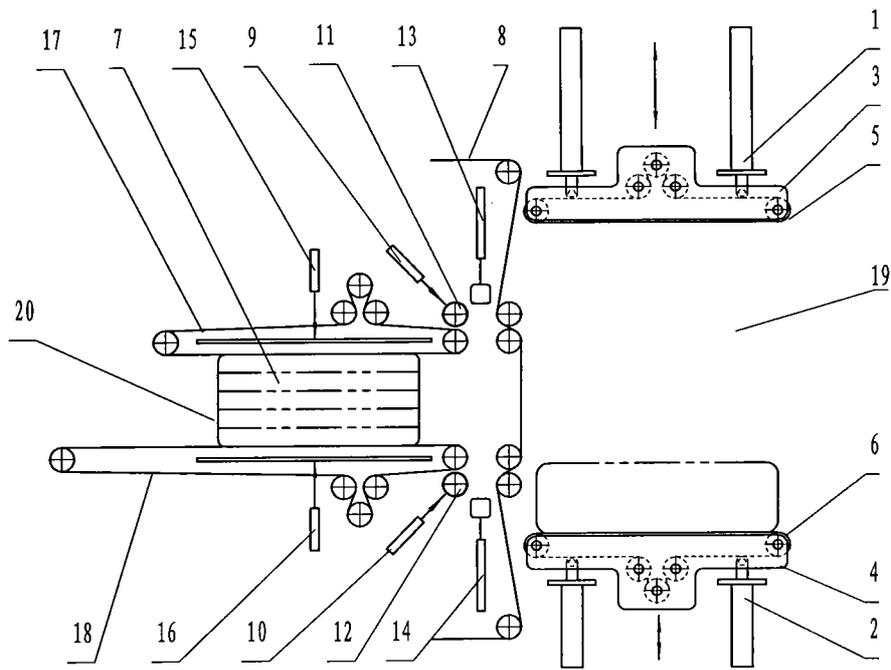


图 3

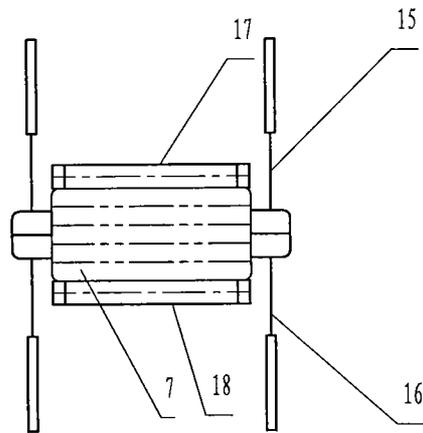


图 4