



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213036133 U

(45) 授权公告日 2021.04.23

(21) 申请号 202021371961.0

(22) 申请日 2020.07.13

(73) 专利权人 宁波众义包装科技有限公司  
地址 315300 浙江省宁波市慈溪滨海经济  
开发区慈东大道888号

(72) 发明人 刘雄

(74) 专利代理机构 宁波慈恒专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 33249

代理人 刘世勇

(51) Int. Cl.

B65B 11/50 (2006.01)

B65B 61/06 (2006.01)

B65B 51/10 (2006.01)

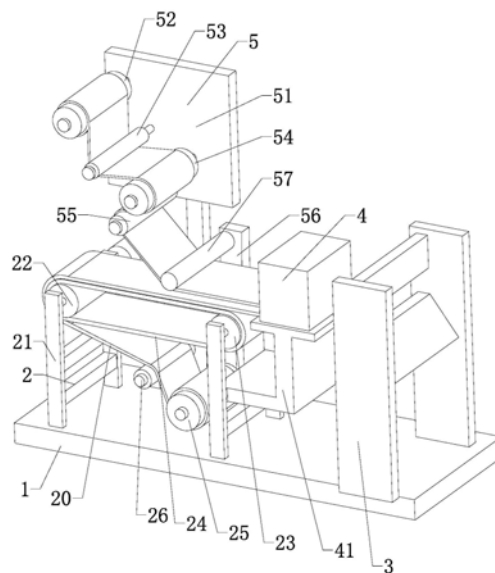
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种全自动塑料袋包装机

(57) 摘要

本实用新型涉及塑料袋包装技术领域,尤其公开了一种全自动塑料袋包装机,包括底座,所述底座一端安装有底膜组件,所述底座另一端安装有切割设备,所述底膜组件与所述切割设备之间安装有封口组件,所述底膜组件的一侧安装有上膜组件;所述底膜组件包括安装在所述底座上的底膜支架,所述底膜支架两端分别安装有第一传输辊和第二传输辊,所述第一传输辊的后侧通过联轴器与底膜电机相连接。本实用新型所提供的全自动塑料袋包装机,其中设置有底膜组件、上膜组件和封口组件,底膜组件、上膜组件、封口组件和切割设备之间互相配合,使得包装工作也快速进行,节省了人力资源,全面实现自动化操作。



1. 一种全自动塑料袋包装机,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)一端安装有底膜组件(2),所述底座(1)另一端安装有切割设备(3),所述底膜组件(2)与所述切割设备(3)之间安装有封口组件(4),所述底膜组件(2)的一侧安装有上膜组件(5);

所述底膜组件(2)包括安装在所述底座(1)上的底膜支架(21),所述底膜支架(21)两端分别安装有第一传输辊(22)和第二传输辊(23),所述第一传输辊(22)的后侧通过联轴器与底膜电机相连接,所述第一传输辊(22)与所述第二传输辊(23)之间连接有传输带(24);

所述底膜支架(21)下端安装有底膜卷收辊(25),所述底膜卷收辊(25)的旁边设有底膜引导器(26)。

2. 如权利要求1所述的一种全自动塑料袋包装机,其特征在于:所述上膜组件(5)包括安装在所述底膜组件(2)一侧的上膜支架(51),所述上膜支架(51)的侧壁从上到下依次设置有上膜卷收辊(52)、过渡引导器(53)、过渡辊(54)和上膜引导器(55)。

3. 如权利要求2所述的一种全自动塑料袋包装机,其特征在于:所述上膜支架(51)一侧设有第一分支架(56),所述第一分支架(56)上安装有压制辊(57),所述压制辊(57)靠近所述传输带(24)。

4. 如权利要求1所述的一种全自动塑料袋包装机,其特征在于:所述封口组件(4)包括安装在所述底膜支架(21)上的第二分支架(41),所述第二分支架(41)上端安装有封口箱(42),所述封口箱(42)上端内壁设有电动推杆(43),所述电动推杆(43)下端安装有封口模具(44),所述封口模具(44)下端安装有加热块(45)。

5. 如权利要求4所述的一种全自动塑料袋包装机,其特征在于:所述封口箱(42)下端内壁设有承接模具(46),所述承接模具(46)上端设有与所述加热块(45)相适应的承接块(47)。

6. 如权利要求4所述的一种全自动塑料袋包装机,其特征在于:所述传输带(24)的高度与所述封口箱(42)内承接模具(46)的高度相适应。

## 一种全自动塑料袋包装机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料袋包装技术领域,尤其涉及一种全自动塑料袋包装机。

### 背景技术

[0002] 包装产品涉及到日常生活的方方面面,生活中很多东西都会采用塑料袋进行独立包装,现有的一些企业依然采用人工取袋、装填、封口等方法进行装袋操作,这样操作起来效率低,且人工成本较高;也有一些企业采用塑料袋输送机构进行塑料袋传送,然后再通过人工装袋及封口操作,但该种方法使得包装工作也难以快速进行,而且各个环节人为的参与浪费了人力资源,不能实现自动化操作。

[0003] 针对以上问题,本实用新型提供一种全自动塑料袋包装机。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的问题是提供一种全自动塑料袋包装机,其中设置有底膜组件、上膜组件和封口组件,底膜组件、上膜组件、封口组件和切割设备之间互相配合,使得包装工作也快速进行,节省了人力资源,全面实现自动化操作。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案是:一种全自动塑料袋包装机,包括底座,所述底座一端安装有底膜组件,所述底座另一端安装有切割设备,所述底膜组件与所述切割设备之间安装有封口组件,所述底膜组件的一侧安装有上膜组件。

[0006] 所述底膜组件包括安装在所述底座上的底膜支架,所述底膜支架两端分别安装有第一传输辊和第二传输辊,所述第一传输辊的后侧通过联轴器与底膜电机相连接,所述第一传输辊与所述第二传输辊之间连接有传输带。

[0007] 所述底膜支架下端安装有底膜卷收辊,所述底膜卷收辊的旁边设有底膜引导器。

[0008] 优选的,所述上膜组件包括安装在所述底膜组件一侧的上膜支架,所述上膜支架的侧壁从上到下依次设置有上膜卷收辊、过渡引导器、过渡辊和上膜引导器。

[0009] 优选的,所述上膜支架一侧设有第一分支架,所述第一分支架上安装有压制辊,所述压制辊靠近所述传输带。

[0010] 优选的,所述封口组件包括安装在所述底膜支架上的第二分支架,所述第二分支架上端安装有封口箱,所述封口箱上端内壁设有电动推杆,所述电动推杆下端安装有封口模具,所述封口模具下端安装有加热块。

[0011] 优选的,所述封口箱下端内壁设有承接模具,所述承接模具上端设有与所述加热块相适应的承接块。

[0012] 优选的,所述传输带的高度与所述封口箱内承接模具的高度相适应。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的技术方案具有如下优点:

[0014] 1、本实用新型所提供的一种全自动塑料袋包装机,其中设置有底膜组件、上膜组件和封口组件,底膜组件、上膜组件、封口组件和切割设备之间互相配合,使得包装工作也快速进行,节省了人力资源,全面实现自动化操作。

[0015] 2、本实用新型所提供的一种全自动塑料袋包装机,其中产品由传输带送至压制辊附近,压制辊将上膜压制到与底膜相对齐的状态,此时,上膜和底膜对产品处于包裹状态,底膜、产品和上膜一起经过封口组件,经由电动推杆、加热块与承接块相配合,从而对底膜、产品和上膜进行封口包装,最后利用切割设备进行切割。该装置全程自动化,不用再通过人工装袋及封口操作,操作简单便捷。

### 附图说明

[0016] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型的封口箱内部结构示意图。

[0018] 其中:1底座、2底膜组件、20底膜、21底膜支架、22第一传输辊、23第二传输辊、24传输带、25底膜卷收辊、26底膜引导器、3切割设备、4封口组件、41第二分支架、42封口箱、43电动推杆、44封口模具、45加热块、46承接模具、47承接块、5上膜组件、50上膜、51上膜支架、52上膜卷收辊、53过渡引导器、54过渡辊、55上膜引导器、56第一分支架、57压制辊。

### 具体实施方式

[0019] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0020] 参阅图1-图2,一种全自动塑料袋包装机,包括底座1,底座1一端安装有底膜组件2,底座1另一端安装有切割设备3,底膜组件2与切割设备3之间安装有封口组件4,底膜组件2的一侧安装有上膜组件5,其中包装机靠近底膜组件2的前端安装传输设备;产品经由底膜组件2提供的底膜和上膜组件5提供的上膜包在一起,再通过封口组件4进行封装,最后利用切割设备3进行切割。

[0021] 参阅图1,底膜组件2包括安装在底座1上的底膜支架21,底膜支架21两端分别安装有第一传输辊22和第二传输辊23,第一传输辊22的后侧通过联轴器与底膜电机相连接,第一传输辊22与第二传输辊23之间连接有传输带24。

[0022] 底膜支架21下端安装有底膜卷收辊25,底膜卷收辊25的旁边设有底膜引导器26;底膜20安装在底膜卷收辊25上,然后底膜20经过底膜引导器26经由第一传输辊22外壁的传输带24到达封口组件4位置。

[0023] 上膜组件5包括安装在底膜20组件2一侧的上膜支架51,上膜支架51的侧壁从上到下依次设置有上膜卷收辊52、过渡引导器53、过渡辊54和上膜引导器55。

[0024] 上膜支架51一侧设有第一分支架56,第一分支架56上安装有压制辊57,压制辊57靠近传输带24;上膜50安装在上膜卷收辊52上,然后上膜50经过过渡引导器53、过渡辊54和上膜引导器55到达压制辊57位置,并被压制辊57压制使得上膜50与底膜20相对齐。

[0025] 参阅图2,封口组件4包括安装在底膜20支架21上的第二分支架41,第二分支架41上端安装有封口箱42,封口箱42上端内壁设有电动推杆43,电动推杆43下端安装有封口模具44,封口模具44下端安装有加热块45。

[0026] 封口箱42下端内壁设有承接模具46,承接模具46上端设有与加热块45相适应的承接块47。

[0027] 传输带24的高度与封口箱42内承接模具46的高度相适应。

[0028] 在具体工作时,产品由传输设备运输到传输带24上的底膜20上,由传输带24送至压制辊57附近,压制辊57将上膜50压制到与底膜20相对齐的状态,此时,上膜50和底膜20对产品处于包裹状态,底膜20、产品和上膜50一起经过封口组件4,经由电动推杆43、加热块45与承接块47相配合,从而对底膜20、产品和上膜50进行封口包装,最后利用切割设备3进行切割;该装置全程自动化,不用再通过人工装袋及封口操作,使得包装工作也快速进行,节省了人力资源,全面实现自动化操作。

[0029] 以上仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

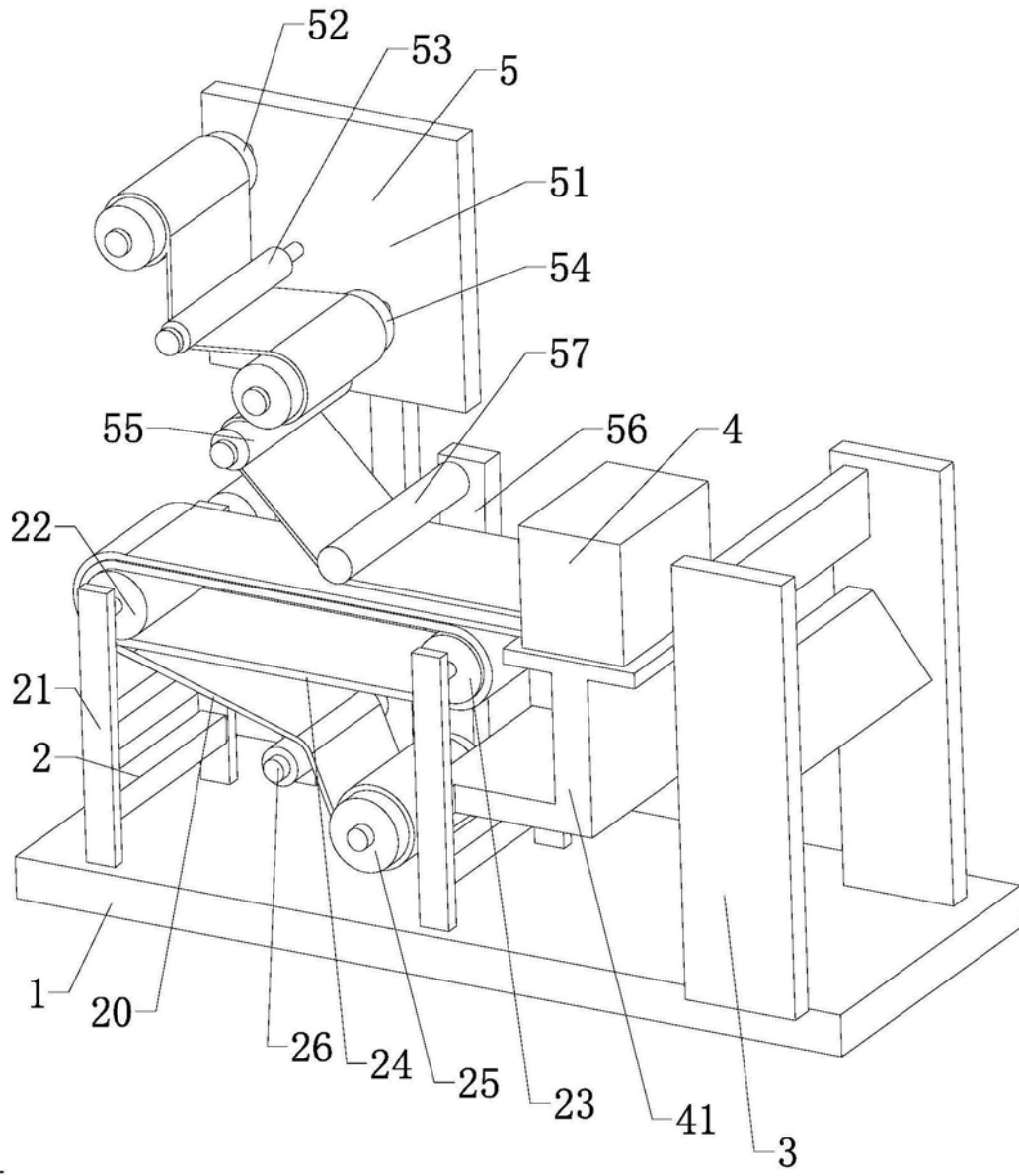


图1

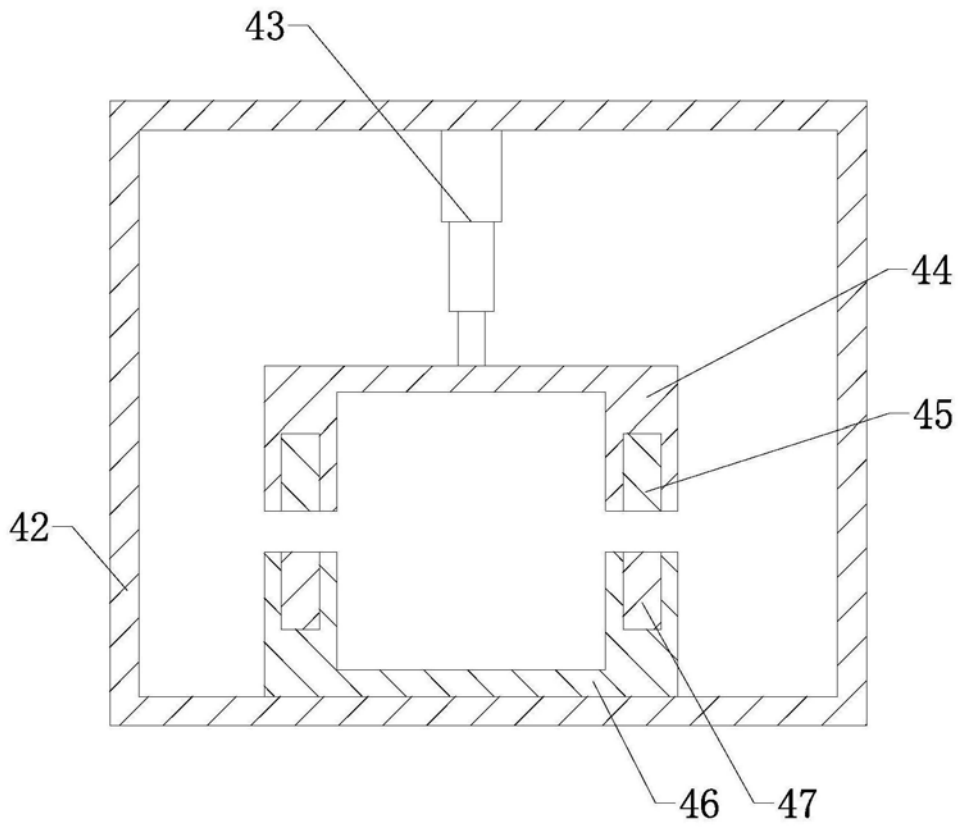


图2