



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201761099 U

(45) 授权公告日 2011. 03. 16

(21) 申请号 201020284237. 4

(22) 申请日 2010. 08. 06

(73) 专利权人 宜兴威尼特集装袋有限公司

地址 214200 江苏省无锡市宜兴市和桥镇闸口陆圩

(72) 发明人 徐成娟 杨锡生

(74) 专利代理机构 南京天华专利代理有限责任公司 32218

代理人 徐冬涛

(51) Int. Cl.

B31B 1/26 (2006. 01)

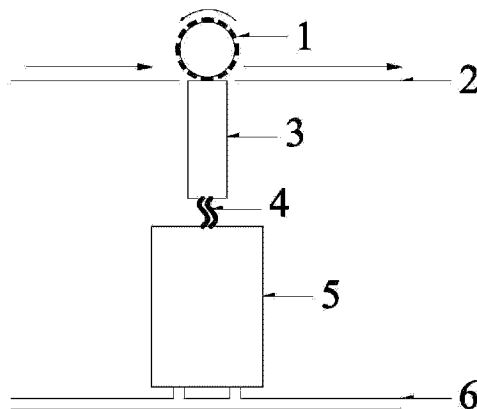
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

集装袋裁剪折边机折边装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种集装袋裁剪折边机折边装置,包括碾压滚轮(1)、台面(2)、电热棒(3)、连接导线(4),碾压滚轮(1)设置于电热棒(3)上方,其特征在于电热棒(3)通过连接导线(4)与超声波发射器(5)连接。本实用新型装置对折边的布料进行热定型后有效地起到了防止反弹的效果;进行折边后,缝制工在缝纫时,不需再进行手工折边,减轻了工人的劳动强度,提高了缝纫速度,增加了生产产量;本实用新型还能增强袋体尺寸的准确性,提高产品的质量。



1. 一种集装箱裁剪折边机折边装置,包括碾压滚轮(1)、台面(2)、电热棒(3)、连接导线(4),碾压滚轮(1)设置于电热棒(3)上方,其特征在于电热棒(3)通过连接导线(4)与超声波发射器(5)连接。

2. 根据权利要求1所述的集装箱裁剪折边机折边装置,其特征在于超声波发射器(5)放置于碾压滚轮(1)下方。

## 集装箱裁剪折边机折边装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于包装机械领域,具体涉及一种新型集装箱裁剪折边机折边装置。

### 背景技术

[0002] 现有集装箱裁剪折边机折边装置对集装箱袋体所用的编织布料先进行折边,再通过电热切装置进行裁边,然而在使用过程中,其折边装置只能对薄型的平布有折边效果,而对袋体本身所用的厚型编织布基本不起作用,通过折边热切后的片料其折边还会向上反弹回去,起不到折边的效果。

### 发明内容

[0003] 现有的薄型的塑料平布由于薄而柔软,经原折边装置进行折边,通过滚轮碾压后不会反弹,而集装箱袋体所用的厚型塑料编织布,由于其厚而硬,经折边装置折边,通过滚轮碾压后仍会出现反弹现象,起不到折边的效果。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型采用以下技术手段:

[0005] 一种集装箱裁剪折边机折边装置,包括碾压滚轮、台面、电热棒、连接导线,碾压滚轮设置于电热棒上方,其特征在于电热棒通过连接导线与超声波发射器连接。超声波发射器可放置于碾压滚轮下方。

[0006] 本实用新型在原有集装箱裁剪折边机折边装置的基础上增加了超声波发射器,发射器安装在滚轮下面裁剪折边机机座支架上,通过导线连接滚轮下面的电热棒,电磁波产生热量,使布料在折边后经滚轮碾压时对其进行热定型,防止再出现反弹现象。热量的大小靠发射器电流的大小进行控制,超声波发射器的电流在达到 1.2-1.5A 时,电磁波产生相应的热量起到有效的热定型效果。

[0007] 与现有技术比较本实用新型装置的有益效果:

[0008] 1、使用本实用新型装置对折边的布料进行热定型后有效地起到了防止反弹的效果;

[0009] 2、进行折边后,缝制工在缝纫时,不需再进行手工折边,减轻了工人的劳动强度,提高了缝纫速度,增加了生产产量;

[0010] 3、机械折边尺寸一致,而手工折边尺寸会有偏差,相比之下,增强了袋体尺寸的准确性,提高了产品的质量。

### 附图说明

[0011] 图 1 本产品集装箱裁剪折边机折边装置示意图。

[0012] 1 为碾压滚轮,2 为台面,3 为电热棒,4 为连接导线,5 为超声波发射器,6 为裁剪折边机机座支架。

### 具体实施方式

[0013] 由图 1 所示的集装箱裁剪折边机折边装置,包括碾压滚轮 1、台面 2、电热棒 3、连接

导线 4, 碾压滚轮 1 设置于电热棒 3 上方, 其特征在于电热棒 3 通过连接导线 4 与超声波发射器 5 连接, 超声波发射器 5 放置于碾压滚轮 1 下方的裁剪折边机机座支架 6 上。

[0014] 在具体操作时, 超声波发射器的电流控制在 1.2-1.5A 范围, 超声波发射器 5 的电磁波产生热量, 编织布折边后在碾压滚轮 1 和电热棒 3 之间经碾压热定型, 电磁波产生相应的热量起到有效的热定型效果。

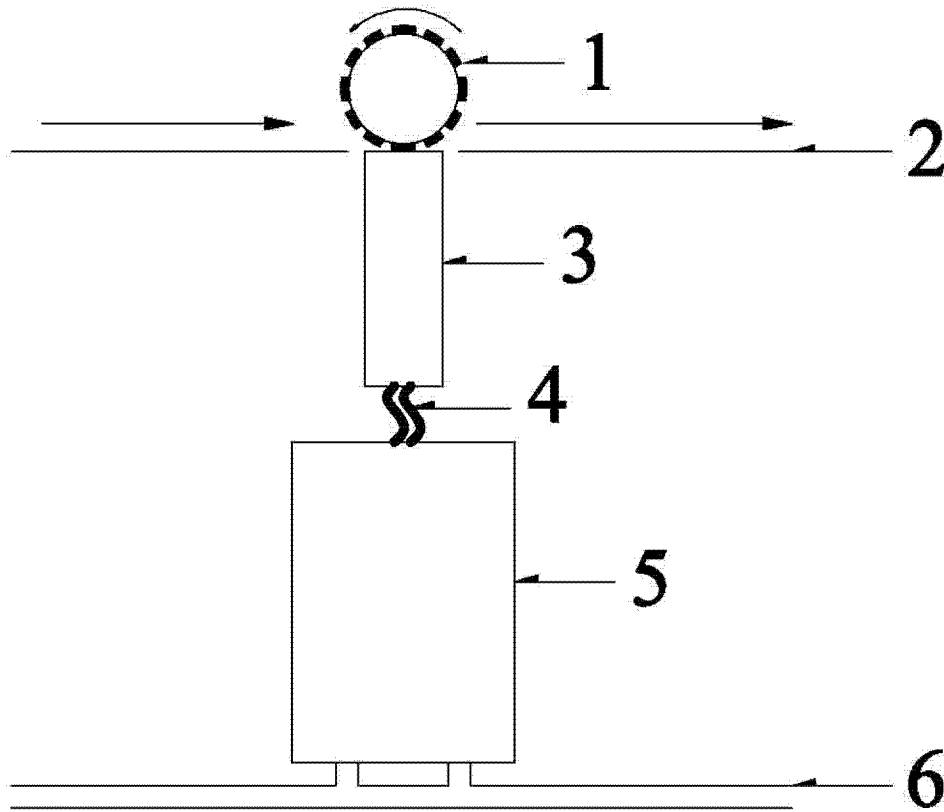


图 1