



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207789849 U

(45)授权公告日 2018.08.31

(21)申请号 201820188434.2

(22)申请日 2018.02.02

(73)专利权人 合肥远隆包装制品有限公司

地址 230000 安徽省合肥市新站区皇藏峪路888号安徽悦华体育用品有限责任公司7幢厂房

(72)发明人 丁振兴 岳彪

(74)专利代理机构 六安众信知识产权代理事务所(普通合伙) 34123

代理人 熊伟

(51)Int.Cl.

B31B 70/16(2017.01)

B31B 70/64(2017.01)

B31B 155/00(2017.01)

B31B 160/10(2017.01)

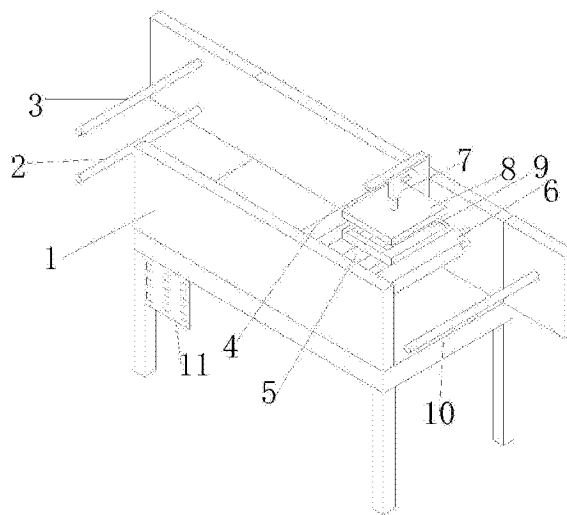
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种卷式制袋机

(57)摘要

本实用新型公开了一种卷式制袋机,包括机台,所述机台一端通过连接架从上到下设有第一上料轴与第二上料轴,所述机台另一端设有第一传动轴组与第二传动轴组,所述第一传动轴组一侧设有收料轴组,所述第一传动轴组与收料轴组之间设有制袋平台,所述收料轴组一侧机台通过连接架连接收料滚筒,所述制袋平台上方设有热封装置,所述热封装置通过连接板与电动升降杆相连,所述热封装置一侧设有锯齿装置,所述机台内部设有传动机构,所述机台端面设有控制面板;实现了卷式放料,卷式收料的制袋过程,并通过设置锯齿装置与将热封装置设置成梯子形状,一方面便于包装袋分离使用,另一方面加快了生产效率,通过本实用新型,有效解决了背景技术中的问题。



1. 一种卷式制袋机,包括机台,其特征在于:所述机台一端通过连接架从上到下设有第一上料轴与第二上料轴,所述机台另一端设有第一传动轴组与第二传动轴组,所述第一传动轴组一侧设有收料轴组,所述第一传动轴组与收料轴组之间设有制袋平台,所述制袋平台一端与机台内侧端面相连,所述收料轴组一侧机台通过连接架连接收料滚筒,所述制袋平台上方设有热封装置,所述热封装置通过连接板与电动升降杆相连,所述电动升降杆顶部通过连接架与机台相连,所述热封装置一侧设有锯齿装置,所述锯齿装置顶部与连接板相连,所述机台内部设有传动机构,所述传动机构相连第一传动轴组、第二传动轴组、收料轴组与收料滚筒,所述机台端面设有控制面板,所述控制面板电性相连电动升降杆、传动机构与热封装置。

2. 根据权利要求1所述一种卷式制袋机,其特征在于:所述第一传动轴组、第二传动轴组与收料轴组结构一致,均由位于上方的上传动轴与位于上传动轴下方的下传动轴构成。

3. 根据权利要求1所述一种卷式制袋机,其特征在于:所述热封装置包括四个相连构成梯子型的热封刀,所述热封刀顶部固定在连接板上。

4. 根据权利要求1所述一种卷式制袋机,其特征在于:所述制袋平台一端为矩形方框,另一端为平面结构,所述矩形方框正上方设有热封装置,所述平面结构上方为锯齿装置。

5. 根据权利要求1所述一种卷式制袋机,其特征在于:所述收料轴组的下传动轴顶部与制袋平台顶部平齐。

6. 根据权利要求1所述一种卷式制袋机,其特征在于:所述收料轴组距机台底部高度大于第二传动轴组距机台底部高度,小于第一传动轴组距机台底部高度。

一种卷式制袋机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种卷式制袋机,属于制袋机领域。

背景技术

[0002] 制袋机是一种用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,现有的制袋机通常采用将塑料膜在机台制成包装后,接着使用裁刀将保护膜分割成单个包装袋,在进行收料时需浪费人力对包装袋进行收集,极大的浪费了人力,降低了生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提出一种卷式制袋机,解决了现有制袋机在制袋过程中需对成品进行切割形成单个包装袋,造成收料时效率低下的问题。

[0004] 为了解决以上技术问题,本实用新型提出以下技术方案:

[0005] 本实用新型提出一种卷式制袋机,包括机台,所述机台一端通过连接架从上到下设有第一上料轴与第二上料轴,所述机台另一端设有第一传动轴组与第二传动轴组,所述第一传动轴组一侧设有收料轴组,所述第一传动轴组与收料轴组之间设有制袋平台,所述制袋平台一端与机台内侧端面相连,所述收料轴组一侧机台通过连接架连接收料滚筒,所述制袋平台上方设有热封装置,所述热封装置通过连接板与电动升降杆相连,所述电动升降杆顶部通过连接架与机台相连,所述热封装置一侧设有锯齿装置,所述锯齿装置顶部与连接板相连,所述机台内部设有传动机构,所述传动机构相连第一传动轴组、第二传动轴组、收料轴组与收料滚筒,所述机台端面设有控制面板,所述控制面板电性相连电动升降杆、传动机构与热封装置。

[0006] 优选的,所述第一传动轴组、第二传动轴组与收料轴组结构一致,均由位于上方的上传动轴与位于上传动轴下方的下传动轴构成。

[0007] 优选的,所述热封装置包括四个相连构成梯子型的热封刀,所述热封刀顶部固定在连接板上。

[0008] 优选的,所述制袋平台一端为矩形方框,另一端为平面结构,所述矩形方框正上方设有热封装置,所述平面结构上方为锯齿装置。

[0009] 优选的,所述收料轴组的下传动轴顶部与制袋平台顶部平齐。

[0010] 优选的,所述收料轴组距机台底部高度大于第二传动轴组距机台底部高度,小于第一传动轴组距机台底部高度。

[0011] 通过以上技术方案,本实用新型有益效果:实现了卷式放料,卷式收料的制袋过程,并通过设置锯齿装置与将热封装置设置成梯子形状,一方面便于包装袋分离使用,另一方面加快了生产效率,通过本实用新型,有效解决了背景技术中的问题。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型结构示意图；

[0013] 图2是连接板底部示意图；

[0014] 图3是制袋平台结构示意图；

[0015] 图4是传动机构结构示意图。

[0016] 图中1、机台；2、第一上料轴；3、第二上料轴；4、第一传动轴组；5、第二传动轴组；6、收料轴组；7、电动升降杆；8、连接板；9、制袋平台；10、收料滚筒；11、控制面板；12、热封装置；13、锯齿装置；14、矩形方框；15、平面结构；16、传动机构。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0018] 根据图中所示一种卷式制袋机，包括机台1，所述机台1一端通过连接架从上到下设有第一上料轴2与第二上料轴3，所述机台1另一端设有第一传动轴组4与第二传动轴组5，所述第一传动轴组4一侧设有收料轴组6，所述第一传动轴组4与收料轴组6之间设有制袋平台9，所述制袋平台9一端与机台1内侧端面相连，所述收料轴组6一侧机台1通过连接架连接收料滚筒10，所述制袋平台9上方设有热封装置12，所述热封装置12通过连接板与电动升降杆7相连，所述电动升降杆7顶部通过连接架与机台1相连，所述热封装置12一侧设有锯齿装置13，所述锯齿装置13顶部与连接板8相连，所述机台1内部设有传动机构16，所述传动机构16相连第一传动轴组4、第二传动轴组5、收料轴组6与收料滚筒10，所述机台1端面设有控制面板11，所述控制面板11电性相连电动升降杆7、传动机构16与热封装置12。

[0019] 优选的，所述第一传动轴组4、第二传动轴组5与收料轴组6结构一致，均由位于上方的上传动轴与位于上传动轴下方的下传动轴构成。

[0020] 优选的，所述热封装置12包括四个相连构成梯子型的热封刀，所述热封刀顶部固定在连接板8上。

[0021] 优选的，所述制袋平台9一端为矩形方框14，另一端为平面结构15，所述矩形方框14正上方设有热封装置12，所述平面结构15上方为锯齿装置13。

[0022] 优选的，所述收料轴组6的下传动轴顶部与制袋平台9顶部平齐。

[0023] 优选的，所述收料轴组6距机台1底部高度大于第二传动轴组5距机台1底部高度，小于第一传动轴组4距机台1底部高度。

[0024] 具体使用时，将原料滚筒分别置于第一上料轴2与第二上料轴3，并将原料分别拉伸穿过第一传动轴组4与第二传动轴组5，并将上下原料穿过收料轴组6，上下放置在一起，启动机器，热封装置12在电动升降杆的带动下，将上下原料热封在一起，接着热封后的成品向前运动，此时人为的将成品缠绕在收料滚筒10上，接着在传动机构16的带动下，后续原料向前运动，在制袋平台9上上下下排列，此时，热封装置12在电动升降杆的带动下，将上下原料热封在一起，锯齿装置13顺势落下，在前方成品与后方成品之间压出锯齿痕，便于袋子的分离，接着在传动机构16带动下，收料滚筒10继续收料，重复上述动作，即可不断进行制袋。

[0025] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征

进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

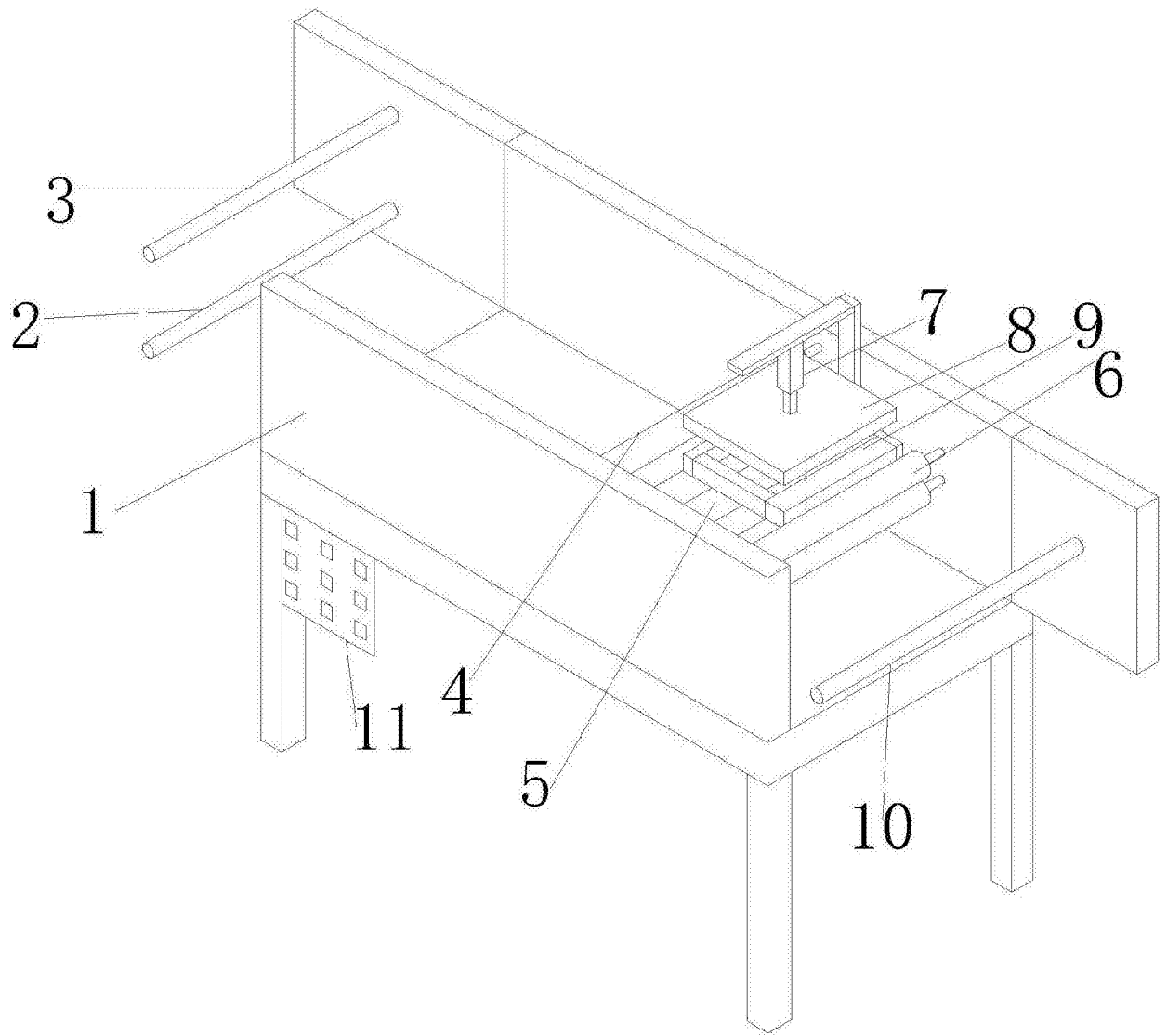


图1

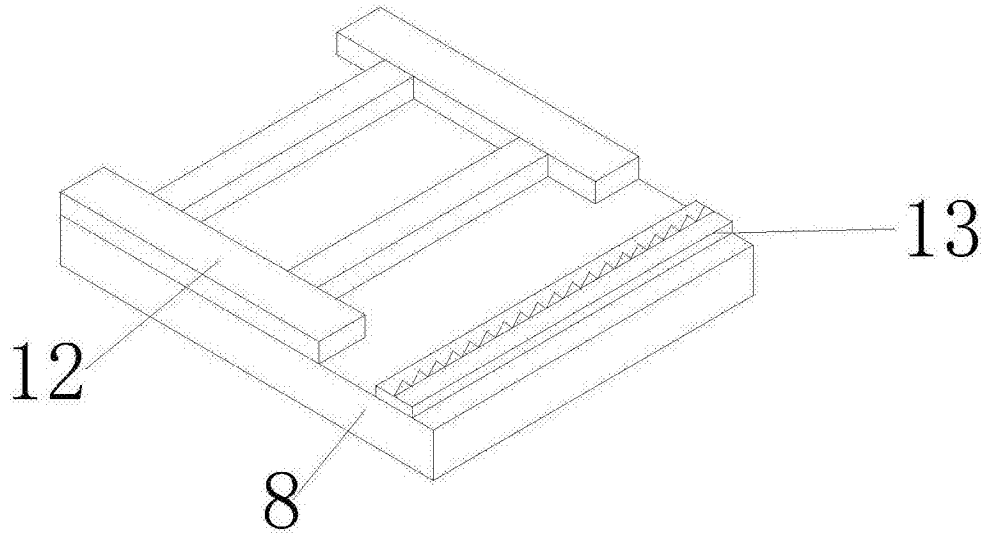


图2

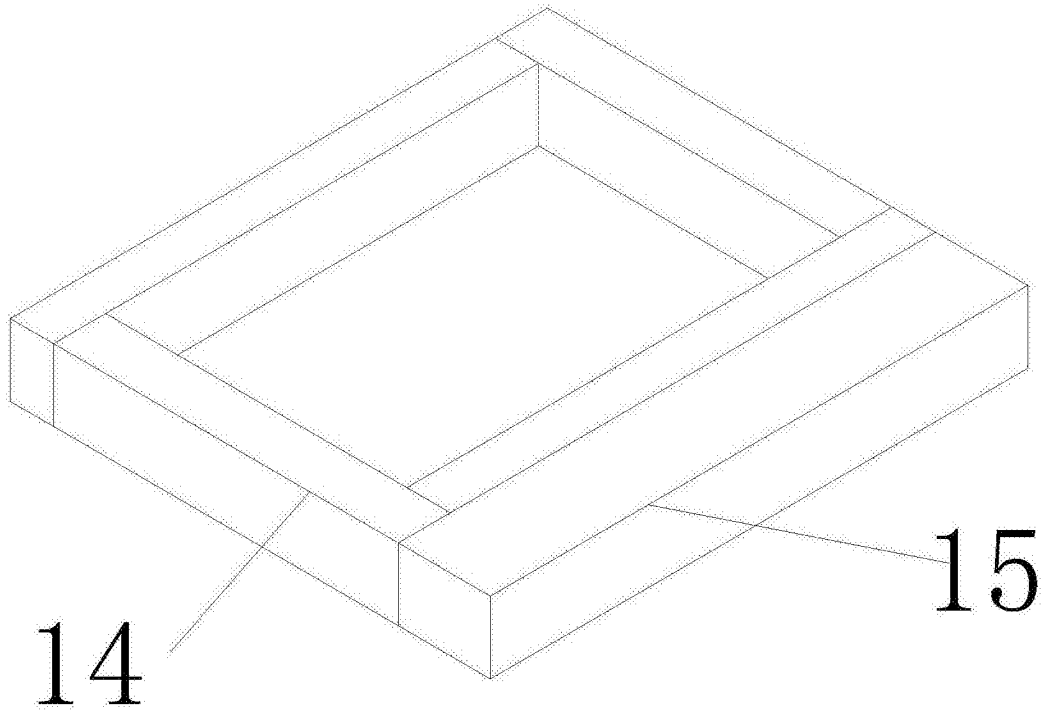


图3

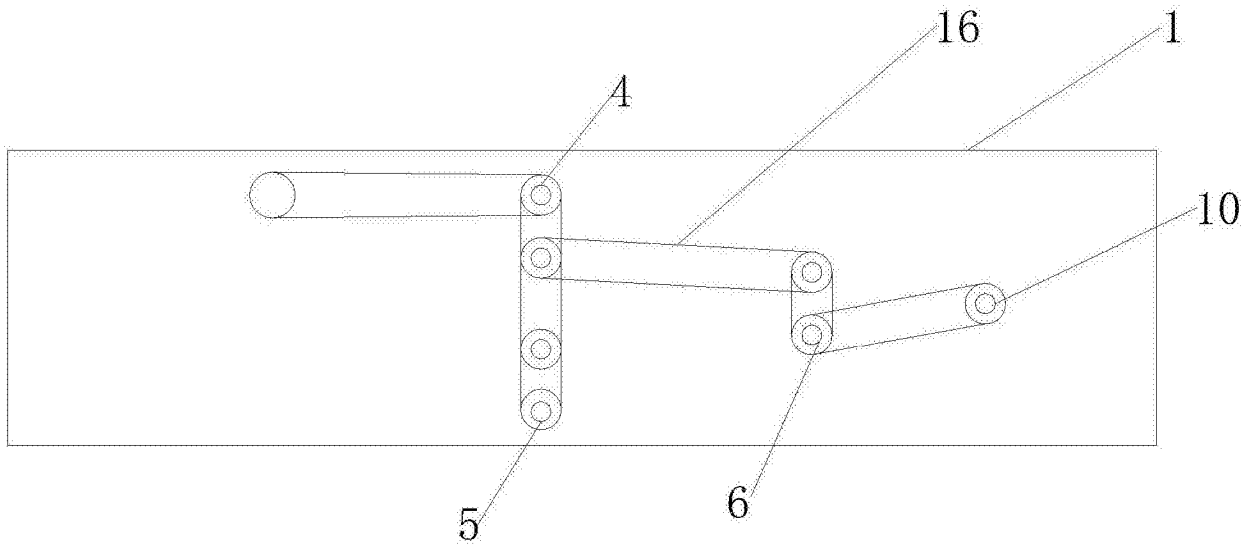


图4