



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206691407 U

(45)授权公告日 2017.12.01

(21)申请号 201720394495.X

(22)申请日 2017.04.16

(73)专利权人 浙江江南制药机械有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市经济开发  
区发展区

(72)发明人 杨松 黄凌蒙 李雄柏 薛书婷

(51)Int.Cl.

B65B 11/50(2006.01)

B65B 51/14(2006.01)

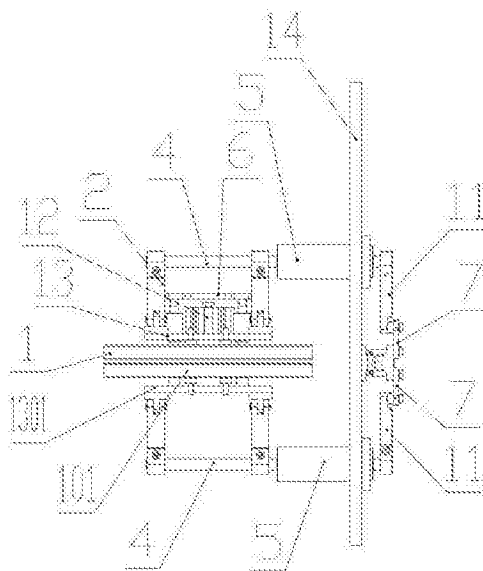
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

## (54)实用新型名称

一种辊板泡罩包装机加热板开合装置

## (57)摘要

本实用新型公开了一种辊板泡罩包装机加热板开合装置,包括立板,上加热板,下加热板,具有主开合装置和微距装置,主开合装置包括摆臂,摆臂一端活动铰接在上过渡板和下过渡板上,摆臂另一端安装于转轴上,转轴可转动穿过转轴座,转轴座安装在立板上,转轴一端安装有后摆臂,后摆臂活动铰接在平衡连杆上,平衡连杆通过活动连杆与汽缸活塞端联动,汽缸另一端安装在立板上;微距装置包括滑套,滑套安装在上过渡板上,滑轴滑动穿过滑套且下端与上加热板连接,滑轴上端与微距连接板连接,微距气缸设于微距连接板与上过渡板之间,本实用新型结构简单,易于加工制造和维护且成本低,开合响应速度快,不损伤PVC的优点。



1. 一种辊板泡罩包装机加热板开合装置,包括立板(14),上加热板(1),下加热板(101),所述上加热板(1)上设有上过渡板(13),所述下加热板(101)下设有下过渡板(1301),其特征在于:具有主开合装置和微距装置,所述主开合装置包括摆臂(2),转轴(4),后摆臂(11),平衡连杆(10),活动连杆(7),汽缸(9),所述摆臂(2)一端活动铰接在上过渡板(13)和下过渡板(1301)上,所述摆臂(2)另一端安装于转轴(4)上,所述转轴(4)可转动穿过转轴座(5),所述转轴座(5)安装在立板(14)上,所述转轴(4)一端安装有后摆臂(11),所述后摆臂(11)活动铰接在平衡连杆(10)上,所述平衡连杆(10)通过活动连杆(7)与汽缸(9)活塞端联动,所述汽缸(9)另一端安装在立板(14)上;所述微距装置包括滑套(3),滑轴(8),微距连接板(6),微距气缸(12),所述滑套(3)安装在上过渡板(13)上,所述滑轴(8)滑动穿过滑套(3)且下端与上加热板(1)连接,所述滑轴(8)上端与微距连接板(6)连接,所述微距气缸(12)设于微距连接板(6)与上过渡板(13)之间。

2. 根据权利要求1所述的一种辊板泡罩包装机加热板开合装置,其特征在于:所述主开合装置中的摆臂(2)的中心距均等长,所述主开合装置中的后摆臂(11)的中心距均等长。

## 一种辊板泡罩包装机加热板开合装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种辊板泡罩包装机技术领域,尤其涉及一种辊板泡罩包装机加热板开合装置。

### 背景技术

[0002] 当前辊板泡罩包装机上均需使用加热板对PVC片材进行加热软化成型,在辊板泡罩包装机工作时加热板要实现两个方向的移动,既平行上下和平行前后移动,现有实现这种移动的机构结构复杂,制造运行成本高。

### 发明内容

[0003] 鉴于现有技术存在的不足,本实用新型的目的旨在提供一种结构简单,易于加工制造和维护且成本低的能同时完成加热板上下开合及水平方向上移动的辊板泡罩包装机加热板开合装置,为的达到以上目的,本实用新型采用以下技术方案实现:一种辊板泡罩包装机加热板开合装置,包括立板14,上加热板1,下加热板101,所述上加热板1上设有上过渡板13,所述下加热板101下设有下过渡板1301,具有主开合装置和微距装置,所述主开合装置包括摆臂2,转轴4,后摆臂11,平衡连杆10,活动连杆7,汽缸9,所述摆臂2一端活动铰接在上过渡板13和下过渡板1301上,所述摆臂2另一端安装于转轴4上,所述转轴4可转动穿过转轴座5,所述转轴座5安装在立板14上,所述转轴4一端安装有后摆臂11,所述后摆臂11活动铰接在平衡连杆10上,所述平衡连杆10通过活动连杆7与汽缸9活塞端联动,所述汽缸9另一端安装在立板14上;所述微距装置包括滑套3,滑轴8,微距连接板6,微距气缸12,所述滑套3安装在上过渡板13上,所述滑轴8滑动穿过滑套3且下端与上加热板1连接,所述滑轴8上端与微距连接板6连接,所述微距气缸12设于微距连接板6与上过渡板13之间。

[0004] 本实用新型进一步的设置:所述主开合装置中的摆臂2的中心距均等长,所述主开合装置中的后摆臂11的中心距均等长。

[0005] 本实用新型的作用原理及有益效果:本实用新型的辊板泡罩包装机加热板开合装置,主开合装置采用一个气缸驱动同时快速完成上下加热板平行上下开合及在水平方向的移动,微距装置在上下加热板主开合装置开启前提预先提升上加热板或在主开合装置闭合后进一步下降上加热板,避免主开合装置对PVC造成损坏,具有结构简单,易于加工制造和维护且成本低,开合响应速度快,不损伤PVC的优点。

### 附图说明

[0006] 图1为本实用新型结构示意图。

[0007] 图2为本实用新型结构拆去立板后结构示意图。

[0008] 图3为本实用新型结构闭合状态示意图。

[0009] 图4为本实用新型结构开启状态示意图。

### 具体实施方式

[0010] 如图1~图4所示,一种辊板泡罩包装机加热板开合装置,包括立板14,上加热板1,下加热板101,上加热板1上设有上过渡板13,下加热板101下设有下过渡板1301,具有主开合装置和微距装置,主开合装置包括摆臂2,转轴4,后摆臂11,平衡连杆10,活动连杆7,汽缸9,摆臂2一端活动铰接在上过渡板13和下过渡板1301上,摆臂2另一端安装于转轴4上,转轴4可转动穿过转轴座5,转轴座5安装在立板14上,转轴4一端安装有后摆臂11,后摆臂11活动铰接在平衡连杆10上,平衡连杆10通过活动连杆7与汽缸9活塞端联动,汽缸9另一端安装在立板14上;微距装置包括滑套3,滑轴8,微距连接板6,微距气缸12,滑套3安装在上过渡板13上,滑轴8滑动穿过滑套3且下端与上加热板1连接,滑轴8上端与微距连接板6连接,微距气缸12设于微距连接板6与上过渡板13之间。

[0011] 其中:主开合装置中的每只摆臂2的中心距均等长,主开合装置中的每只后摆臂11的中心距均等长。

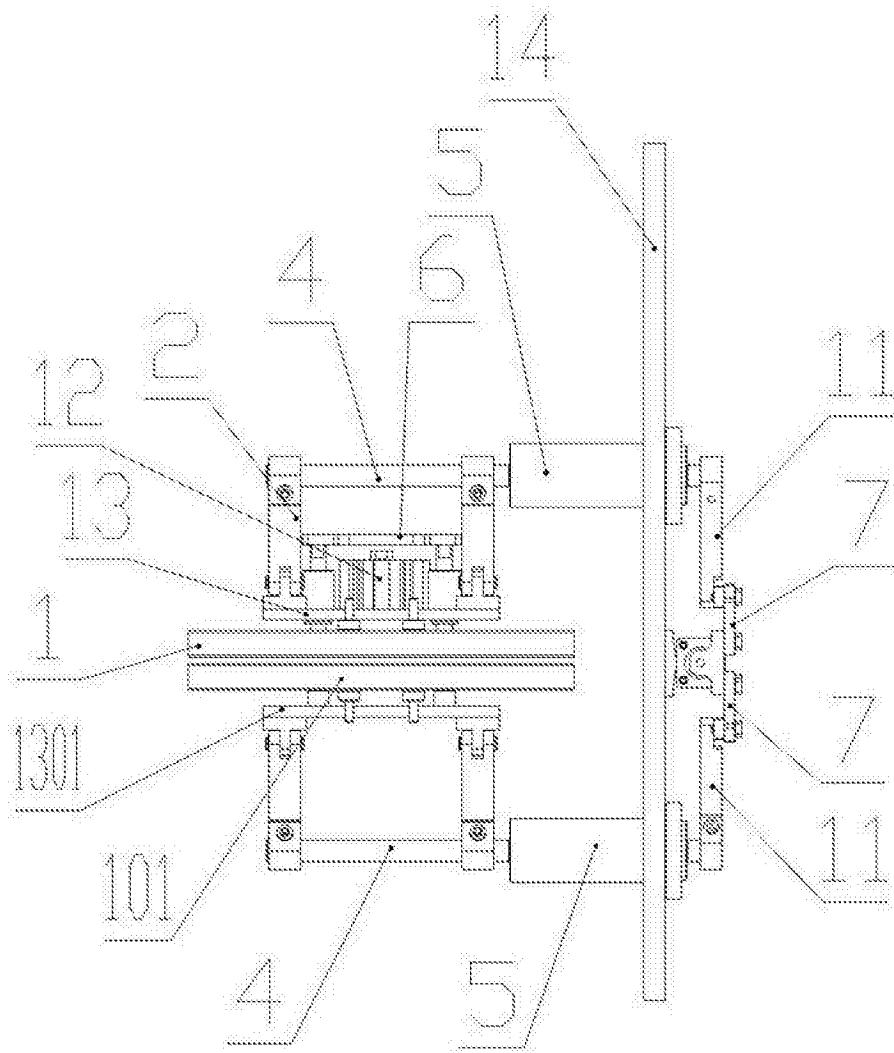


图1

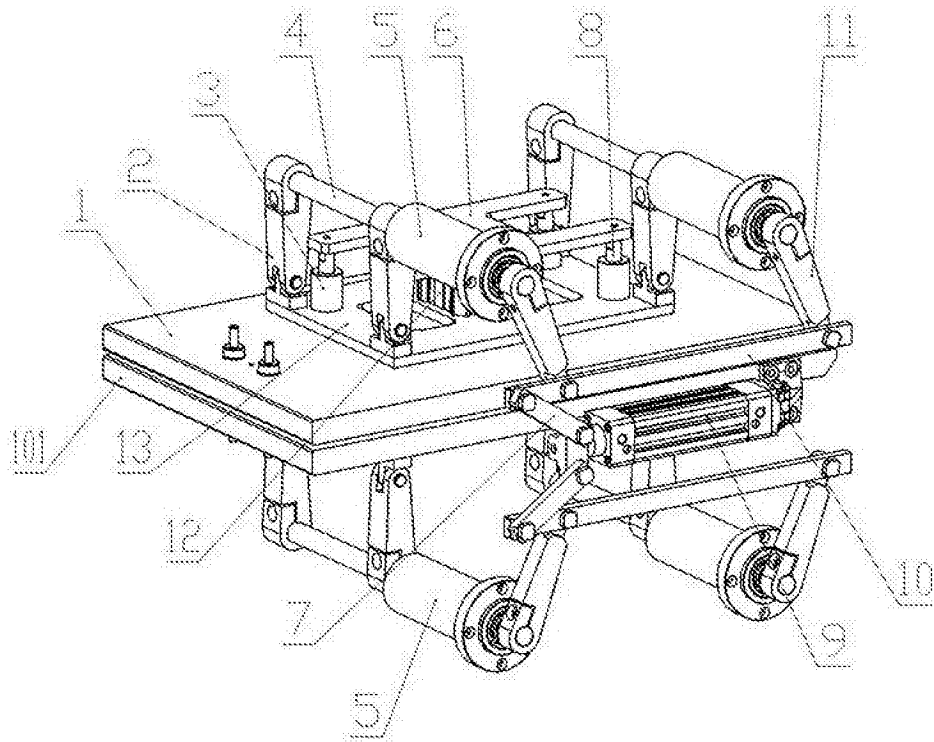
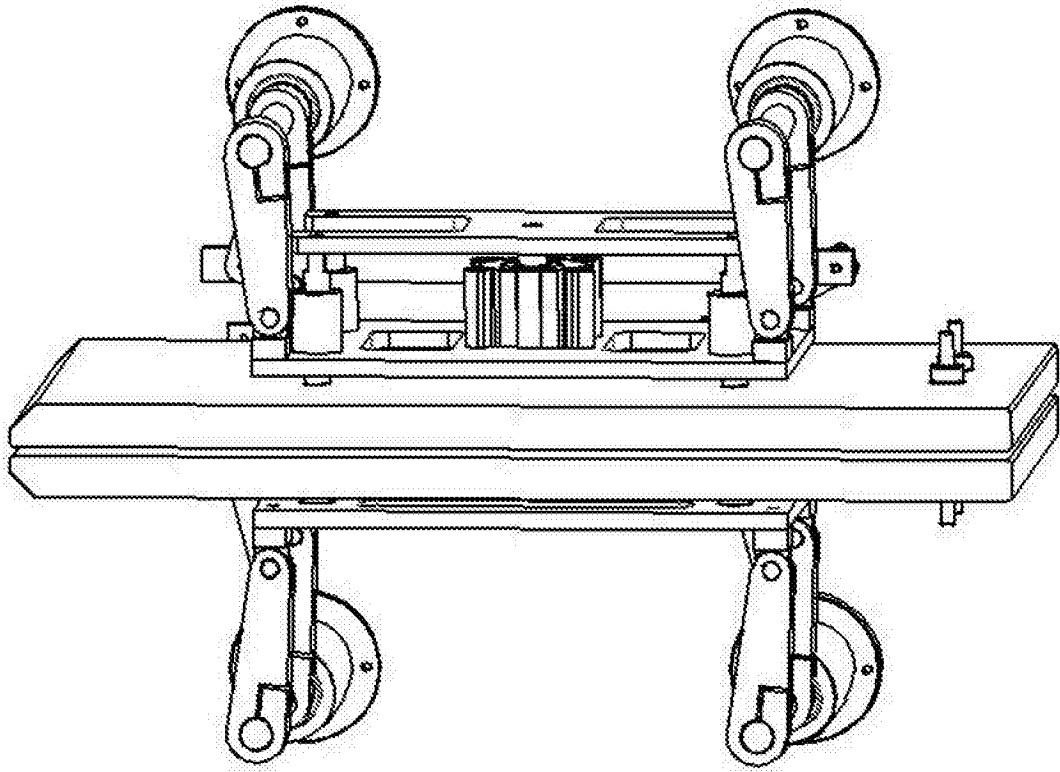
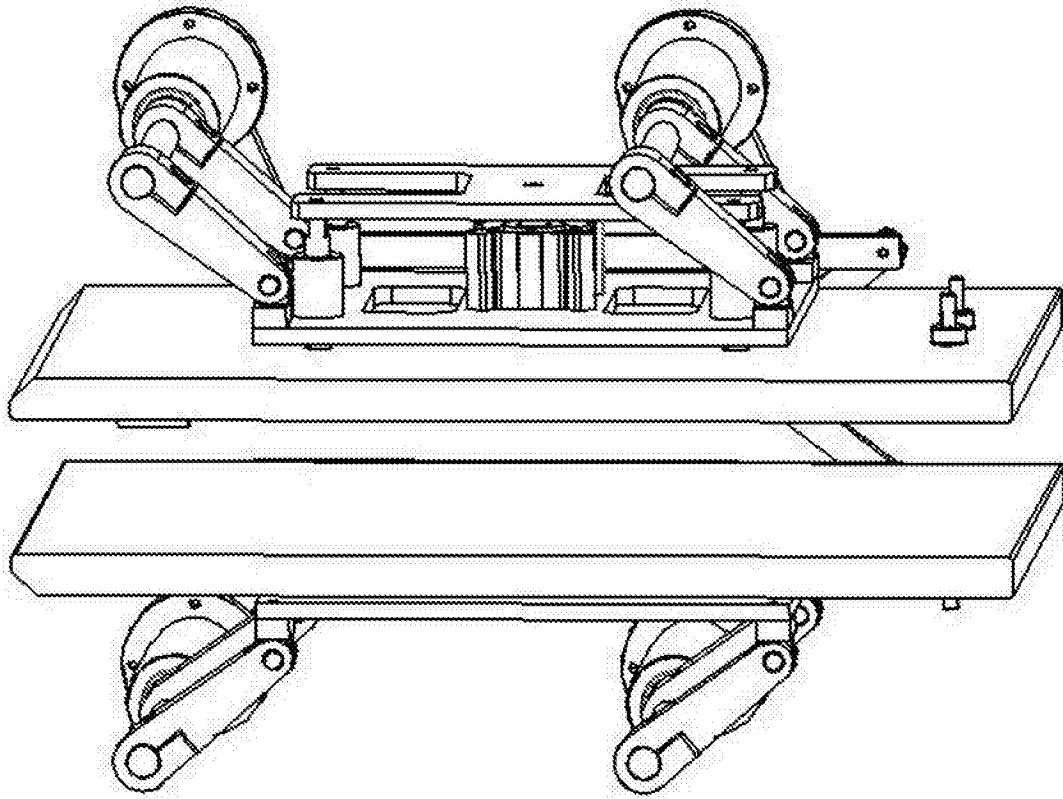


图2



闭合状态

图3



开启状态

图4