



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 117699141 A

(43) 申请公布日 2024. 03. 15

(21) 申请号 202311705460.X

B65B 61/10 (2006.01)

(22) 申请日 2023.12.12

(71) 申请人 佛山市南海区德利劲包装机械制造
有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇
塘头村“下坑”(土名)自编1号厂房

(72) 发明人 刘竹轩 罗海亮

(74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有
限公司 44205

专利代理师 甘永恒

(51) Int. Cl.

B65B 41/16 (2006.01)

B65B 43/00 (2006.01)

B65B 59/00 (2006.01)

B65B 51/14 (2006.01)

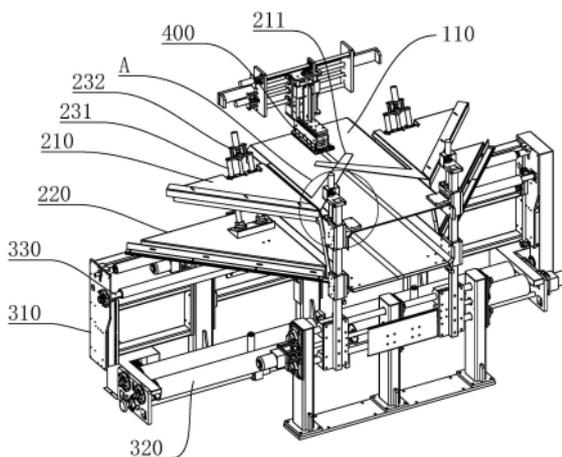
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54) 发明名称

一种走膜机构及一种包装机

(57) 摘要

本发明公开了一种走膜机构及一种包装机,其中,走膜机构包括:放膜装置;成型组件,位于放膜装置的上方,成型组件包括沿上下方向间隔设置的上成型板与下成型板;左导膜组件,包括上导膜板与下导膜板,下导膜板间隔设置于下成型板的左侧,下导膜板具有向右延伸至下成型板的下方的平直段,上导膜板间隔设置于上成型板的左侧,上导膜板具有向右前方倾斜延伸的倾斜段;右导膜组件,位于成型组件的右侧,左导膜组件的结构与右导膜组件的结构左右对称设置,本发明直接在所需要包装产品外侧先走膜成型出包装形状,可稳定成型出大面积的包装形状,不需要贴合产品包覆成型,尤其是对于多个产品同时包装也同样适用,实用性强。



1. 一种走膜机构,其特征在于:包括:
放膜装置;
成型组件,位于所述放膜装置的上方,所述成型组件包括沿上下方向间隔设置的上成型板(110)与下成型板(120);
左导膜组件,包括上导膜板(210)与下导膜板(220),所述下导膜板(220)间隔设置于所述下成型板(120)的左侧,所述下导膜板(220)具有向右延伸至所述下成型板(120)的下方的平直段,所述上导膜板(210)间隔设置于所述上成型板(110)的左侧,所述上导膜板(210)具有向右前方倾斜延伸的倾斜段(211),所述倾斜段(211)位于所述上成型板(110)的上方,所述上导膜板(210)的左侧与所述下导膜板(220)的左侧均沿左前方倾斜;
右导膜组件,位于所述成型组件的右侧,所述左导膜组件的结构与所述右导膜组件的结构左右对称设置。
2. 根据权利要求1所述的一种走膜机构,其特征在于:所述左导膜组件包括连接于所述下导膜板(220)上的升降装置,所述上导膜板(210)连接于所述升降装置上,所述升降装置可带动所述上导膜板(210)上下活动。
3. 根据权利要求2所述的一种走膜机构,其特征在于:所述升降装置包括滑柱(231)、滑套与第一调节丝杆(232),所述滑套连接于所述上导膜板(210)上,所述滑柱(231)连接于所述下导膜板(220)并向上穿过所述滑套,所述第一调节丝杆(232)连接于所述滑柱(231)与所述上导膜之间,所述第一调节丝杆(232)可带动所述上导膜板(210)上下活动。
4. 根据权利要求2所述的一种走膜机构,其特征在于:所述成型组件包括连接杆(241)、滑块(242)与第二调节丝杆(243),所述下成型板(120)连接于所述连接杆(241)上,所述滑块(242)沿上下方向滑动连接于所述连接杆(241)上,所述上成型板(110)连接于所述滑块(242)上,所述第二调节丝杆(243)连接于所述滑块(242)与所述连接杆(241)之间,所述第二调节丝杆(243)可带动所述上成型板(110)上下活动。
5. 根据权利要求1所述的一种走膜机构,其特征在于:所述上导膜板(210)的后侧具有向下延伸的上导向段(212),所述下导膜板(220)的后侧具有向延伸至相抵于所述上导向段(212)的下导向段(221)。
6. 根据权利要求1所述的一种走膜机构,其特征在于:所述上成型板(110)的左右两侧均向下弯折有上倾斜段(111),两个所述上倾斜段(111)的底侧均向下弯折有上竖直段(112)。
7. 根据权利要求1所述的一种走膜机构,其特征在于:所述下成型板(120)的左右两侧均向上弯折有下倾斜段(121),两个所述下倾斜段(121)的顶侧均向上弯折有下竖直段(122)。
8. 根据权利要求1所述的一种走膜机构,其特征在于:所述放膜装置包括放辊架(310)、放卷辊(320)与张紧辊(330),所述放卷辊(320)与所述张紧辊(330)均转动连接于所述放辊架(310)上。
9. 一种包装机,其特征在于:包括如权利要求1至中任一项所述的走膜机构,还包括:
上热封机构(400),间隔设置于所述上成型板(110)的上方,所述上热封机构(400)位于所述倾斜段(211)的前方;
侧热封机构,位于所述成型组件的前方,所述侧热封机构具有两个可上下开合的热封

头。

10. 根据权利要求9所述的一种包装机,其特征在于:两个所述热封头上均设置有可相互靠近或远离的分切刀。

一种走膜机构及一种包装机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种包装机械,尤其涉及一种走膜机构及一种包装机。

背景技术

[0002] 产品在生产加工完成后,通常需要对其包装,例如纸巾在生产完成后需要覆膜包装,现时一般是将生产好的纸巾堆垛整齐后,再排料送入包装机内打包,得到条装纸巾,而为了进一步提高运输、储存的便捷性,通常还会在多个条装纸巾外侧再覆膜成一个整体,从而提高对纸巾的包装密封性以及不容易污染袋装纸巾。而现时包装机一般只针对较小体积的产品进行包装,对于多个条装纸巾等较大体积的产品,则难以实现走膜包装,因此,亟需一种可适用于大体积产品包装的走膜机构。

发明内容

[0003] 本发明目的在于提供一种走膜机构及一种包装机,以解决现有技术中所存在的一个或多个技术问题,至少提供一种有益的选择或创造条件。

[0004] 本发明解决其技术问题的解决方案是:

[0005] 一种走膜机构,包括:放膜装置;成型组件,位于所述放膜装置的上方,所述成型组件包括沿上下方向间隔设置的上成型板与下成型板;左导膜组件,包括上导膜板与下导膜板,所述下导膜板间隔设置于所述下成型板的左侧,所述下导膜板具有向右延伸至所述下成型板的下方的平直段,所述上导膜板间隔设置于所述上成型板的左侧,所述上导膜板具有向右前方倾斜延伸的倾斜段,所述倾斜段位于所述上成型板的上方,所述上导膜板的左侧与所述下导膜板的左侧均沿左前方倾斜;右导膜组件,位于所述成型组件的右侧,所述左导膜组件的结构与所述右导膜组件的结构左右对称设置。

[0006] 该技术方案至少具有如下的有益效果:上成型板左侧与上导膜板之间形成左顶侧走膜间隙,倾斜段与上成型板顶侧之间形成上走膜间隙,下成型板左侧与下导膜板之间形成左底侧走膜间隙,平直段与下成型板底侧之间形成下走膜间隙,由于左导膜组件的结构与右导膜组件的结构为左右对称设置,同样的,右导膜组件与上成型板形成右顶侧走膜间隙、上走膜间隙,右导膜组件与下成型板形成右底侧走膜间隙、下走膜间隙,而在成型组件中,上成型板与下成型板之间形成一个包装通道,在需要对产品进行包装前,先由放膜装置放出包装膜,将包装膜由前向后在下导膜板下方引送,包装膜的左右两侧分别绕过左导膜组件与右导膜组件的下导膜板、上导膜板,包装膜的中部则绕过左右两个下走膜间隙的位置,并经过左底侧走膜间隙、右底侧走膜间隙、左顶侧走膜间隙与右顶侧走膜间隙对包装膜折弯成型,从而对包装通道围拢并形成在一个顶部位置合拢的包装膜,在包装时,只需要将产品直接送入包装通道,通过成型组件、左导膜组件与右导膜组件形成的多个间隙先对包装膜的引导成型,直接在所需要包装产品外侧先走膜成型出包装形状,可稳定成型出大面积的包装形状,不需要贴合产品包覆成型,尤其是对于多个产品同时包装也同样适用,实用性强。

[0007] 作为上述技术方案的进一步改进,所述左导膜组件包括连接于所述下导膜板上的升降装置,所述上导膜板连接于所述升降装置上,所述升降装置可带动所述上导膜板上下活动。在下导膜板上安装有升降装置,而上导膜板则连接于升降装置上,工作前,可由升降装置带动上导膜板上下活动,如此可根据使用需要调整对包装膜折弯成型时的限位高度,提高使用的灵活性。

[0008] 作为上述技术方案的进一步改进,所述升降装置包括滑柱、滑套与第一调节丝杆,所述滑套连接于所述上导膜板上,所述滑柱连接于所述下导膜板并向上穿过所述滑套,所述第一调节丝杆连接于所述滑柱与所述上导膜之间,所述第一调节丝杆可带动所述上导膜板上下活动。上导膜板通过滑套与滑柱的配合连接,从而可相对下导膜板上下活动,当需要调整上导膜板的高度时,通过第一调节丝杆可按照使用需要而进行调整,并利用本身的螺纹自锁定位好上导膜板的高度,实现上导膜板与下导膜板之间的距离调整。

[0009] 作为上述技术方案的进一步改进,所述成型组件包括连接杆、滑块与第二调节丝杆,所述下成型板连接于所述连接杆上,所述滑块沿上下方向滑动连接于所述连接杆上,所述上成型板连接于所述滑块上,所述第二调节丝杆连接于所述滑块与所述连接杆之间,所述第二调节丝杆可带动所述上成型板上下活动。下成型板相对固定于连接杆上,而上成型板则可通过滑块在连接杆上沿上下方向活动,工作前,可根据所需要送入包装的产品大小,通过第二调节丝杆调整上成型板与下成型板之间的距离,从而满足产品从上成型板与下成型板之间通过,提高使用的灵活性。

[0010] 作为上述技术方案的进一步改进,所述上导膜板的后侧具有向下延伸的上导向段,所述下导膜板的后侧具有向延伸至相抵于所述上导向段的下导向段。在左导膜组件中,上导向段与下导向段分别在上成型板、下成型板的后部之间形成限位间隙,有利于将包装膜在上成型板的左侧与下成型板的左侧之间导向成型,进一步提高包装膜的成型效果。

[0011] 作为上述技术方案的进一步改进,所述上成型板的左右两侧均向下弯折有上倾斜段,两个所述上倾斜段的底侧均向下弯折有上竖直段。位于上成型板同一侧的上倾斜段与上竖直段可形成一个对包装膜从竖直到水平的导向成型结构,如此可提高包装膜在上成型板左右两侧走膜时的顺畅度,降低包装膜在转向拉扯时容易损坏的问题。

[0012] 作为上述技术方案的进一步改进,所述下成型板的左右两侧均向上弯折有下倾斜段,两个所述下倾斜段的顶侧均向上弯折有下竖直段。同样的,位于下成型板同一侧的下倾斜段与下竖直段可形成一个对包装膜从水平到竖直的导向成型结构,如此可提高包装膜在下成型板左右两侧走膜时的顺畅度,降低包装膜在转向拉扯时容易损坏的问题。

[0013] 作为上述技术方案的进一步改进,所述放膜装置包括放辊架、放卷辊与张紧辊,所述放卷辊与所述张紧辊均转动连接于所述放辊架上。放卷辊上装载有用于包装的包装膜,工作时,将包装膜从放卷辊引出,绕过张紧辊后再引送至成型组件、上导膜组件与下导膜组件之间,实现包装膜的输出。

[0014] 一种包装机,包括上述的走膜机构,还包括:上热封机构,间隔设置于所述上成型板的上方,所述上热封机构位于所述倾斜段的前方;侧热封机构,位于所述成型组件的前方,所述侧热封机构具有两个可上下开合的热封头。

[0015] 该技术方案至少具有如下的有益效果:包装膜在上成型板的上方围合后,由上热封机构对包装膜围合位置进行热封,以形成一个沿前后方向贯穿的包装通道,然后由侧热

封机构对包装膜的前部位置进行上下热封一起,将包装通道的前方封堵,产品在包装时直接推入封堵位置后,将整个包装膜继续向前拉扯,以不断围合成型,当产品完全推出上成型板与下成型板之间的位置后,侧热封机构再次对包装膜进行上下热封,即可完成对产品的包装,如此可针对不同大小的产品先围拢成型外层包装膜,再将产品塞入后进行封闭包装,使用灵活、实用性强。

[0016] 作为上述技术方案的进一步改进,两个所述热封头上均设置有可相互靠近或远离的分切刀。当需要对包装膜进行热封时,上下两热封头相互靠近完成热封,然后两个分切刀从两个热封头上伸出,再对包装膜上热封的中间位置进行分切,完成后再退入热封头内,完成对包装膜的分切。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本发明实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单说明。显然,所描述的附图只是本发明的一部分实施例,而不是全部实施例,本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他设计方案和附图。

[0018] 图1是本发明的走膜机构立体图。

[0019] 图2是图1的A局部放大示意图。

[0020] 图3是本发明的上成型板与下成型板正视图。

[0021] 附图中:110-上成型板、111-上倾斜段、112-上竖直段、120-下成型板、121-下倾斜段、122-下竖直段、210-上导模板、211-倾斜段、212-上导向段、220-下导模板、221-下导向段、231-滑柱、232-第一调节丝杆、241-连接杆、242-滑块、243-第二调节丝杆、310-放辊架、320-放卷辊、330-张紧辊、400-上热封机构。

具体实施方式

[0022] 下面详细描述本发明的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本发明,而不能理解为对本发明的限制。

[0023] 在本发明的描述中,需要理解的是,涉及到方位描述,例如上、下、前、后、左、右等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0024] 在本发明的描述中,若干的含义是一个或者多个,多个的含义是两个以上,大于、小于、超过等理解为不包括本数,以上、以下、以内等理解为包括本数。如果有描述到第一、第二只是用于区分技术特征为目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量或者隐含指明所指示的技术特征的先后关系。

[0025] 本发明的描述中,除非另有明确的限定,设置、安装、连接等词语应做广义理解,所属技术领域技术人员可以结合技术方案的具体内容合理确定上述词语在本发明中的具体含义。

[0026] 参照图1,一种走膜机构,包括放膜装置、成型组件、左导膜组件与右导膜组件,其

中,放膜装置用于放出包装膜,成型组件位于所述放膜装置的上方,成型组件用于围拢出供产品穿过的通道,而左导膜组件、右导膜组件用于在成型组件外侧成型对包装膜走膜导向的间隙,具体的,所述成型组件包括沿上下方向间隔设置的上成型板110与下成型板120;左导膜组件包括上导膜板210与下导膜板220,所述下导膜板220间隔设置于所述下成型板120的左侧,所述下导膜板220具有向右延伸至所述下成型板120的下方的平直段,所述上导膜板210间隔设置于所述上成型板110的左侧,所述上导膜板210具有向右前方倾斜延伸的倾斜段211,所述倾斜段211位于所述上成型板110的上方,所述上导膜板210的左侧与所述下导膜板220的左侧均沿左前方倾斜;右导膜组件位于所述成型组件的右侧,所述左导膜组件的结构与所述右导膜组件的结构左右对称设置。

[0027] 由上述可知,上成型板110左侧与上导膜板210之间形成左顶侧走膜间隙,倾斜段211与上成型板110顶侧之间形成上走膜间隙,下成型板120左侧与下导膜板220之间形成左底侧走膜间隙,平直段与下成型板120底侧之间形成下走膜间隙,由于左导膜组件的结构与右导膜组件的结构为左右对称设置,同样的,右导膜组件与上成型板110形成右顶侧走膜间隙、上走膜间隙,右导膜组件与下成型板120形成右底侧走膜间隙、下走膜间隙,而在成型组件中,上成型板110与下成型板120之间形成一个包装通道,在需要对产品进行包装前,先由放膜装置放出包装膜,将包装膜由前向后在下导膜板220下方引送,包装膜的左右两侧分别绕过左导膜组件与右导膜组件的下导膜板220、上导膜板210,包装膜的中部则绕过左右两个下走膜间隙的位置,并经过左底侧走膜间隙、右底侧走膜间隙、左顶侧走膜间隙与右顶侧走膜间隙对包装膜折弯成型,从而对包装通道围拢并形成在一个在顶部位置合拢的包装膜,在包装时,只需要将产品直接送入包装通道,通过成型组件、左导膜组件与右导膜组件形成的多个间隙先对包装膜的引导成型,直接在所需要包装产品外侧先走膜成型出包装形状,可稳定成型出大面积的包装形状,不需要贴合产品包覆成型,尤其是对于多个产品同时包装也同样适用,实用性强。

[0028] 左导膜组件用于在成型组件的左侧形成对包装膜导向成型的间隙,在本实施例中,所述左导膜组件包括连接于所述下导膜板220上的升降装置,所述上导膜板210连接于所述升降装置上,所述升降装置可带动所述上导膜板210上下活动。在下导膜板上安装有升降装置,而上导膜板210则连接于升降装置上,工作前,可由升降装置带动上导膜板210上下活动,如此可根据使用需要调整对包装膜折弯成型时的限位高度,提高使用的灵活性。

[0029] 升降装置主要用于带动上导膜板210相对下导膜板220上下活动,其结构形式有多种,例如,升降装置包括连接杆241,连接杆241上沿上下方向间隔设置有多个卡接位,工作前,将上导膜板210按照使用需要卡接于对应高度的卡接位上,从而与下导膜板220保持相对固定,而为了提高调节时的灵活性,在本实施例中,所述升降装置包括滑柱231、滑套与第一调节丝杆232,所述滑套连接于所述上导膜板210上,所述滑柱231连接于所述下导膜板220并向上穿过所述滑套,所述第一调节丝杆232连接于所述滑柱231与所述上导膜板210之间,所述第一调节丝杆232可带动所述上导膜板210上下活动。上导膜板210通过滑套与滑柱231的配合连接,从而可相对下导膜板220上下活动,当需要调整上导膜板210的高度时,通过第一调节丝杆232可按照使用需要而进行调整,并利用本身的螺纹自锁定位好上导膜板210的高度,实现上导膜板210与下导膜板220之间的距离调整。

[0030] 在实际应用中,第一调节丝杆232包括第一调节板、第一调节螺杆与第一调节螺

母,第一调节板连接于滑柱231的顶端,第一调节螺杆则转动连接于第一调节板上,第一调节螺母与第一调节螺杆相互螺纹配合,第一调节螺母固定连接于上导膜板210上,如此在转动第一调节螺杆时,即可带动上导膜板210上下活动。

[0031] 在成型组件中,上成型板110与下成型板120可直接相对固定,而为了提高对不同产品的适用性,如图2所示,在本实施例中,所述成型组件包括连接杆241、滑块242与第二调节丝杆243,所述下成型板120连接于所述连接杆241上,所述滑块242沿上下方向滑动连接于所述连接杆241上,所述上成型板110连接于所述滑块242上,所述第二调节丝杆243连接于所述滑块242与所述连接杆241之间,所述第二调节丝杆243可带动所述上成型板110上下活动。下成型板120相对固定于连接杆241上,而上成型板110则可通过滑块242在连接杆241上沿上下方向活动,工作前,可根据所需要送入包装的产品大小,通过第二调节丝杆243调整上成型板110与下成型板120之间的距离,从而满足产品从上成型板110与下成型板120之间通过,提高使用的灵活性。

[0032] 在实际应用中,一个连接杆241、一个滑块242与一个第二调节丝杆243为一个连接组,在上成型板110与下成型板120的左右两侧均设置有连接组,从而提高上成型板110与下成型板120之间的连接稳定性,而对于每个第二调节丝杆243,其包括第二调节板、第二调节螺杆与第二调节螺母,第二调节板连接于连接杆241的顶端,第二调节螺杆则转动连接于滑块242上,第二调节螺母与第二调节螺杆相互螺纹配合,第二调节螺母固定连接于第二调节板上,如此在转动第二调节螺杆时,即可通过滑块242带动上成型板110上下活动。

[0033] 为了进一步提高对包装膜的走膜导向效果,在本实施例中,所述上导膜板210的后侧具有向下延伸的上导向段212,所述下导膜板220的后侧具有向延伸至相抵于所述上导向段212的下导向段221。在左导膜组件中,上导向段212与下导向段221分别在上成型板110、下成型板120的后部之间形成限位间隙,有利于将包装膜在上成型板110的左侧与下成型板120的左侧之间导向成型,进一步提高包装膜的成型效果。

[0034] 在实际应用中,还可对左导膜组件与右导膜组件的距离进行调节,具体的,还包括前调节架,前调节架上设置有第一双向调节丝杆,第一双向调节丝杆具有两个可相互靠近或远离的第一活动端,下导膜板220沿左右方向滑动连接于前调节架上,下导膜板220可直接连接于位于左侧的第一活动端上。由于左导膜组件与右导膜组件为左右对称结构,亦那右导膜组件中的下导膜板220连接于位于右侧的第二活动端上,对于第一双向调节丝杆,亦即在一个双向螺纹的螺杆上分别具有两个螺母副,两个螺母副即为两个第一活动端,如此转动双向螺纹的螺杆,即可带动两个第一活动端相互靠近或远离,实现调节左导膜组件与右导膜组件的左右距离。

[0035] 同样的,上成型板110与下成型板120之间的整体宽度亦可进行调节,具体的,还包括后调节架,后调节架上设置有第二双向调节丝杆,第二双向调节丝杆具有两个可相互靠近或远离的第二活动端,下成型板120包括第一左成型部与第一右成型部,第一左成型部与第一右成型部分别连接于两个连接杆241上,两个连接杆241分别连接于两个第二活动端上,上成型板110包括第二左成型部与第二右成型部,第二左成型部与第二右成型部分别连接于两个滑块242上。对于第二双向调节丝杆,与第一双向调节丝杆类似,通过转动双向螺纹的螺杆,从而带动两个螺母副相互靠近或远离,实现调节两个连接杆241之间的距离,如此可调节上成型板110、下成型部沿左右方向覆盖的宽度。

[0036] 如图3所示,进一步的,所述上成型板110的左右两侧均向下弯折有上倾斜段111,两个所述上倾斜段111的底侧均向下弯折有上竖直段112。位于上成型板110同一侧的上倾斜段111与上竖直段112可形成一个对包装膜从竖直到水平的导向成型结构,如此可提高包装膜在上成型板110左右两侧走膜时的顺畅度,降低包装膜在转向拉扯时容易损坏的问题。

[0037] 同样的,下成型板120与上成型板110结构类似,在本实施例中,所述下成型板120的左右两侧均向上弯折有下倾斜段121,两个所述下倾斜段121的顶侧均向上弯折有下竖直段122。同样的,位于下成型板120同一侧的下倾斜段121与下竖直段122可形成一个对包装膜从水平到竖直的导向成型结构,如此可提高包装膜在下成型板120左右两侧走膜时的顺畅度,降低包装膜在转向拉扯时容易损坏的问题。

[0038] 作为放膜装置的具体结构实施例,所述放膜装置包括放辊架310、放卷辊320与张紧辊330,所述放卷辊320与所述张紧辊330均转动连接于所述放辊架310上。放辊架310即为前调节架,放卷辊320上装载有用于包装的包装膜,工作时,将包装膜从放卷辊320引出,绕过张紧辊330后再引送至成型组件、上导膜组件与下导膜组件之间,实现包装膜的输出。

[0039] 一种包装机,包括上述的走膜机构,还包括:上热封机构400,间隔设置于所述上成型板110的上方,所述上热封机构400位于所述倾斜段211的前方;侧热封机构,位于所述成型组件的前方,所述侧热封机构具有两个可上下开合的热封头。

[0040] 在此包装机中,包装膜在上成型板110的上方围合后,由上热封机构400对包装膜围合位置进行热封,以形成一个沿前后方向贯穿的包装通道,然后由侧热封机构对包装膜的前部位置进行上下热封一起,将包装通道的前方封堵,产品在包装时直接推入封堵位置后,将整个包装膜继续向前拉扯,以不断围合成型,当产品完全推出上成型板110与下成型板120之间的位置后,侧热封机构再次对包装膜进行上下热封,即可完成对产品的包装,如此可针对不同大小的产品先围拢成型外层包装膜,再将产品塞入后进行封闭包装,使用灵活、实用性强。

[0041] 上热封机构400通过吹热风对包装膜进行热封,其具有吹风源与发热元件,由吹风源将气流吹向发热元件后再吹送至包装膜表面,从而实现热封,而侧热封结构则可通过两个升降驱动分别带动两个热封头上下活动,升降驱动可采用电动丝杆、气缸或液压缸等驱动结构。

[0042] 为了将热封包装后的包装膜进行分开,在本实施例中,两个所述热封头上均设置有可相互靠近或远离的分切刀。当需要对包装膜进行热封时,上下两热封头相互靠近完成热封,然后两个分切刀从两个热封头上伸出,再对包装膜上热封的中间位置进行分切,完成后退入热封头内,完成对包装膜的分切。在实际应用中,可在热封头的中部设置有安装空间,两个热封头上安装有升降驱动,从而带动分切刀活动。

[0043] 以上对本发明的较佳实施方式进行了具体说明,但本发明创造并不限于所述实施例,熟悉本领域的技术人员在不违背本发明精神的前提下还可作出种种的等同变型或替换,这些等同的变型或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

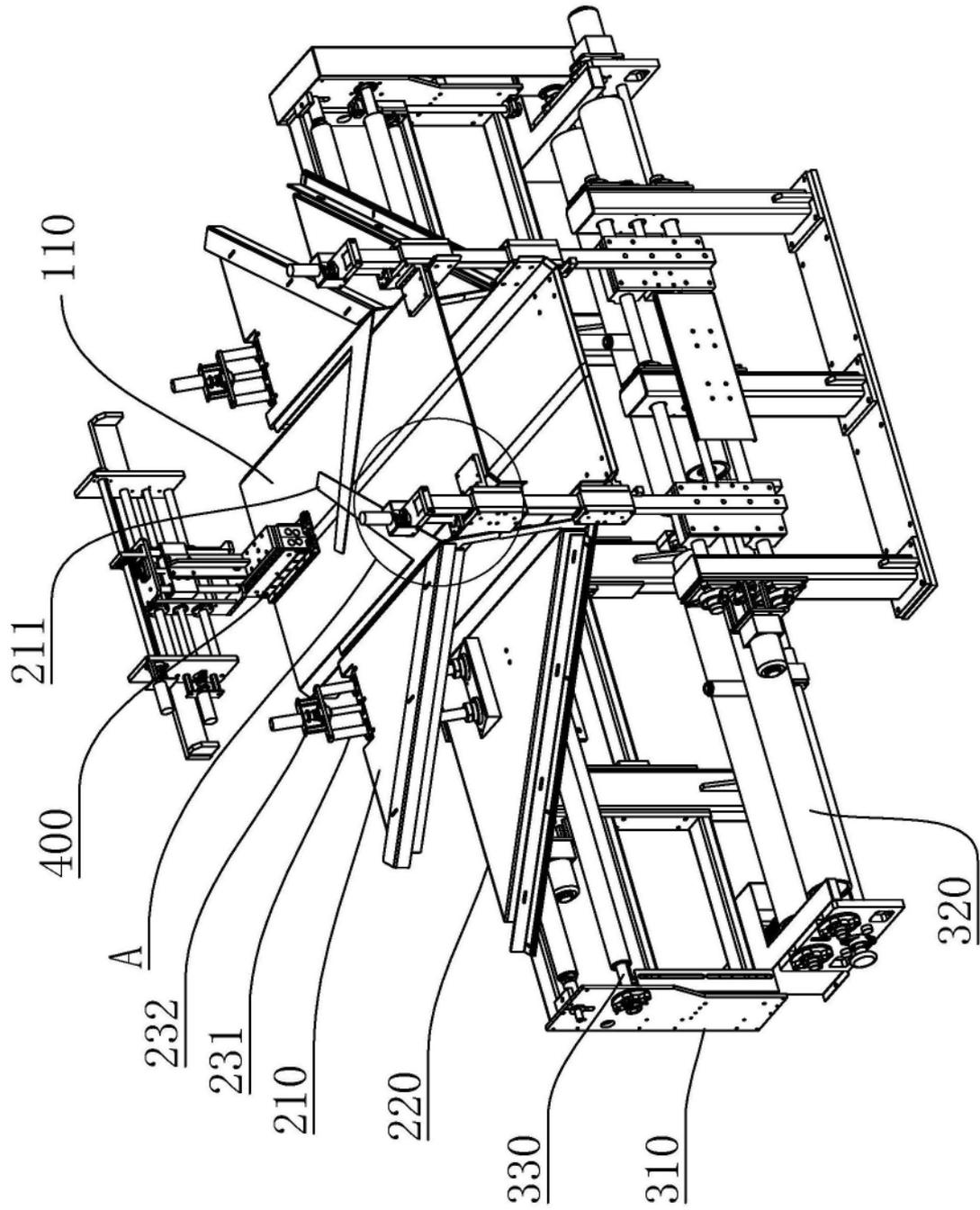


图1

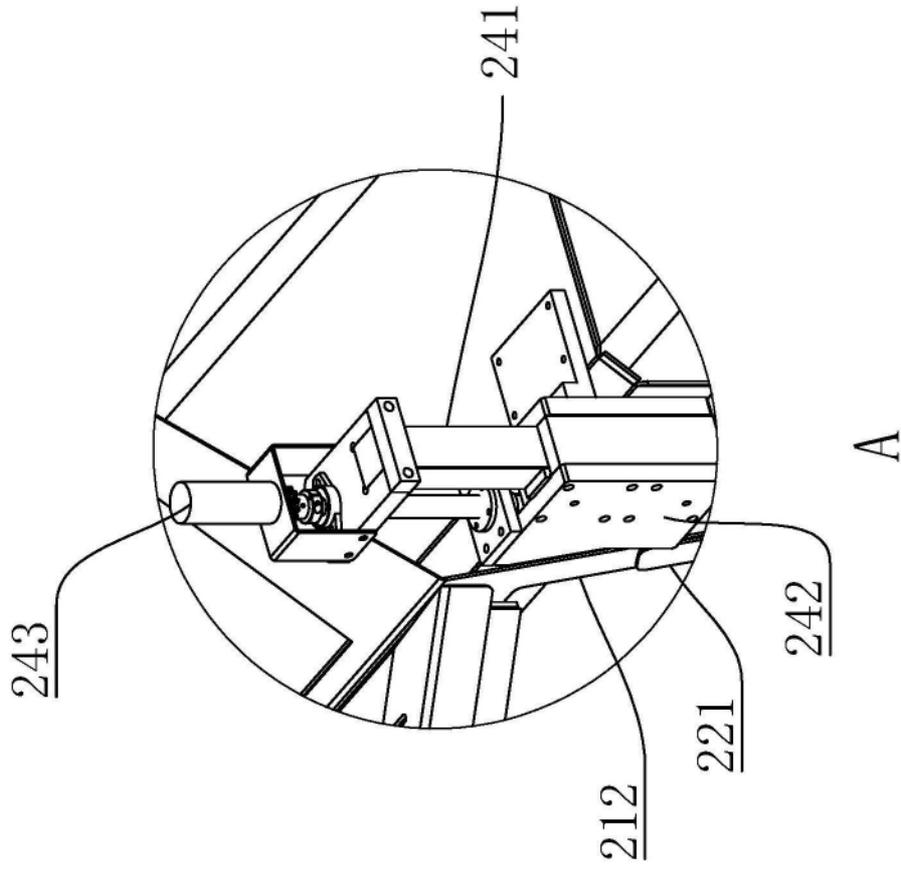


图2

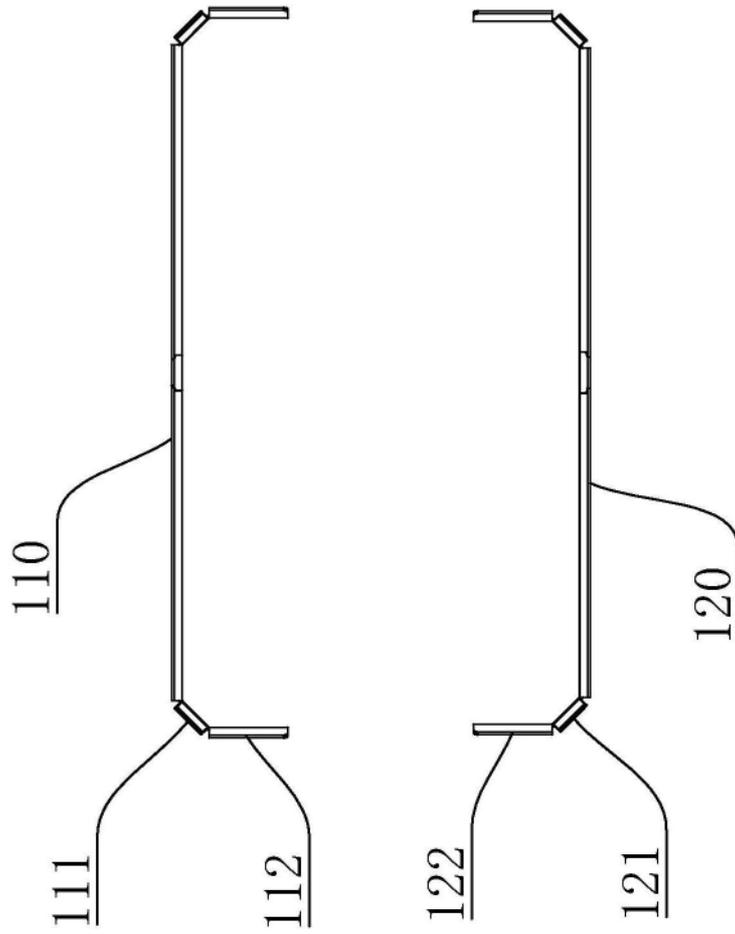


图3