



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201931642 U

(45) 授权公告日 2011. 08. 17

(21) 申请号 201020632996. 5

(22) 申请日 2010. 11. 19

(73) 专利权人 中山市新宏业自动化工业有限公司

地址 528400 广东省中山市火炬开发区沙边路

(72) 发明人 卢圣忠

(74) 专利代理机构 中山市科创专利代理有限公司 44211

代理人 谢自安

(51) Int. Cl.

B31B 1/64(2006. 01)

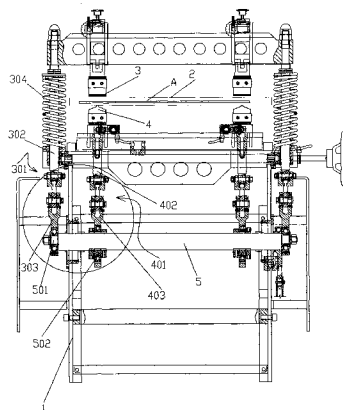
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

## (54) 实用新型名称

一种自动制袋机上的热封装置

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种自动制袋机上的热封装置,包括机架,所述的机架上方设有薄膜输送通道,在所述的薄膜输送通道上下两侧分别设有上热封刀和下热封刀,所述的上热封刀通过上支撑架支撑在所述的机架上,所述的上支撑架包括上支撑杆,所述的上支撑杆下端铰接有上支撑连杆,所述的上支撑杆与所述的机架之间设有复位弹簧,所述的机架上设有旋转轴,所述的旋转轴上设有偏心轴,所述的上支撑连杆的下端铰接在所述的偏心轴上,所述的下热封刀通过下支撑架支撑在所述的机架上,所述的下支撑架包括下支撑杆,所述的下支撑杆下端铰接有下支撑连杆,所述的旋转轴上设有偏心旋转体,所述的下支撑连杆的下端铰接在所述的偏心旋转体上。



1. 一种自动制袋机上的热封装置,包括机架(1),所述的机架(1)上方设有薄膜输送通道(2),在所述的薄膜输送通道(2)上下两侧分别设有上热封刀(3)和下热封刀(4),所述的上热封刀(3)通过上支撑架(301)支撑在所述的机架(1)上,所述的上支撑架(301)包括上支撑杆(302),所述的上支撑杆(302)下端铰接有上支撑连杆(303),所述的上支撑杆(302)与所述的机架(1)之间设有复位弹簧(304),所述的机架(1)上设有旋转轴(5),所述的旋转轴(5)上设有偏心轴(501),所述的上支撑连杆(303)的下端铰接在所述的偏心轴(501)上,其特征在于:所述的下热封刀(4)通过下支撑架(401)支撑在所述的机架(1)上,所述的下支撑架(401)包括下支撑杆(402),所述的下支撑杆(402)下端铰接有下支撑连杆(403),所述的旋转轴(5)上设有偏心旋转体(502),所述的偏心旋转体(502)的偏心最高点与所述的偏心轴(501)的偏心最高点相对所述的旋转轴(5)的轴心线对称,所述的下支撑连杆(403)的下端铰接在所述的偏心旋转体(502)上。

2. 根据权利要求1所述的自动制袋机上的热封装置,其特征在于:所述的偏心旋转体(502)为套装在旋转轴(5)上的偏心盘。

3. 根据权利要求1所述的自动制袋机上的热封装置,其特征在于:所述的上支撑架(301)设置在所述的机架(1)的外侧,所述的下支撑架(401)设置在所述的机架(1)的内侧。

## 一种自动制袋机上的热封装置

### 【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及一种自动制袋机上的热封装置。

### 【背景技术】

[0002] 现有的薄膜包装袋生产线上的热封装置的下热封刀固定安装在机架上,靠上热风刀上下移动来实现热封,在暂停生产时,薄膜停滞在薄膜输送通道上,由于下热封刀距离薄膜很近,下热封刀的余热就会将薄膜烘烤破坏,恢复生产时要,造成很大的浪费。

### 【实用新型内容】

[0003] 本实用新型目的是克服了现有技术的不足,提供一种在暂停生产时能有效保护薄膜不被烘烤破坏的自动制袋机上的热封装置。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种自动制袋机上的热封装置,包括机架 1,所述的机架 1 上方设有薄膜输送通道 2,在所述的薄膜输送通道 2 上下两侧分别设有上热封刀 3 和下热封刀 4,所述的上热封刀 3 通过上支撑架 301 支撑在所述的机架 1 上,所述的上支撑架 301 包括上支撑杆 302,所述的上支撑杆 302 下端铰接有上支撑连杆 303,所述的上支撑杆 302 与所述的机架 1 之间设有复位弹簧 304,所述的机架 1 上设有旋转轴 5,所述的旋转轴 5 上设有偏心轴 501,所述的上支撑连杆 303 的下端铰接在所述的偏心轴 501 上,其特征在于:所述的下热封刀 4 通过下支撑架 401 支撑在所述的机架 1 上,所述的下支撑架 401 包括下支撑杆 402,所述的下支撑杆 402 下端铰接有下支撑连杆 403,所述的旋转轴 5 上设有偏心旋转体 502,所述的偏心旋转体 502 的偏心最高点与所述的偏心轴 501 的偏心最高点相对所述的旋转轴 5 的轴心线对称,所述的下支撑连杆 403 的下端铰接在所述的偏心旋转体 502 上。

[0006] 如上所述的自动制袋机上的热封装置,其特征在于:所述的偏心旋转体 502 为套装在旋转轴 5 上的偏心盘。

[0007] 如上所述的自动制袋机上的热封装置,其特征在于:所述的上支撑架 301 设置在所述的机架 1 的外侧,所述的下支撑架 401 设置在所述的机架 1 的内侧。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型有如下优点:

[0009] 本实用新型上热封刀和下热封刀同时合拢、同时分开,可以在暂停生产时远离输送通道内的薄膜,保护薄膜不被烘烤破坏。

### 【附图说明】

[0010] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0011] 图 2 是本实用新型 I 部放大图。

### 【具体实施方式】

[0012] 一种自动制袋机上的热封装置,包括机架 1,所述的机架 1 上方设有薄膜输送通道

2, 薄膜 A 从薄膜输送通道 2 内输送通过, 在所述的薄膜输送通道 2 上下两侧分别设有上热封刀 3 和下热封刀 4, 所述的上热封刀 3 通过上支撑架 301 支撑在所述的机架 1 上, 所述的上支撑架 301 包括上支撑杆 302, 所述的上支撑杆 302 下端铰接有上支撑连杆 303, 所述的上支撑杆 302 与所述的机架 1 之间设有复位弹簧 304, 所述的机架 1 上设有旋转轴 5, 所述的旋转轴 5 上设有偏心轴 501, 所述的上支撑连杆 303 的下端铰接在所述的偏心轴 501 上, 所述的下热封刀 4 通过下支撑架 401 支撑在所述的机架 1 上, 所述的下支撑架 401 包括下支撑杆 402, 所述的下支撑杆 402 下端铰接有下支撑连杆 403, 所述的旋转轴 5 上设有偏心最高点与所述的偏心轴 501 的偏心最高点相对所述的旋转轴 5 轴心线对称的偏心旋转体 502, 所述的下支撑连杆 403 的下端铰接在所述的偏心旋转体 502 上。

[0013] 所述的偏心旋转体 502 为套装在旋转轴 5 上的偏心盘。

[0014] 所述的上支撑架 301 设置在所述的机架 1 的外侧, 所述的下支撑架 401 设置在所述的机架 1 的内侧。

[0015] 所述的偏心轴 501 和偏心盘 502 分别对称设置所述的旋转轴 5 轴心线两侧, 所述的旋转轴 5 转动时, 由于所述的偏心轴 501 和偏心盘 502 的偏心作用使得上热封刀 3 和下热封刀 4 反方向运动, 同时合拢、同时反向张开, 在暂停生产时, 上热封刀 3 和下热封刀 4 向上下两侧张开, 其余热就不会烤坏薄膜。

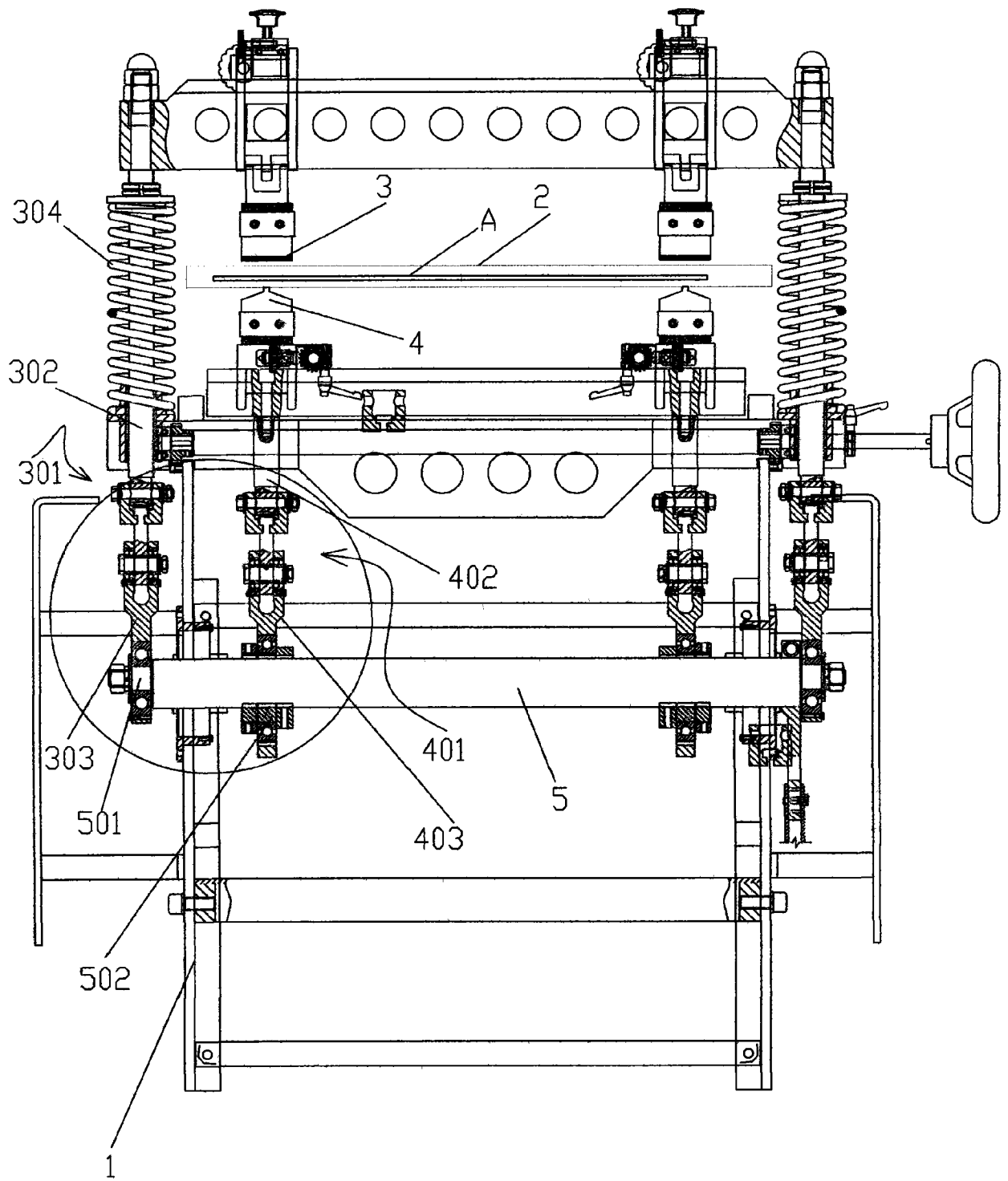


图 1

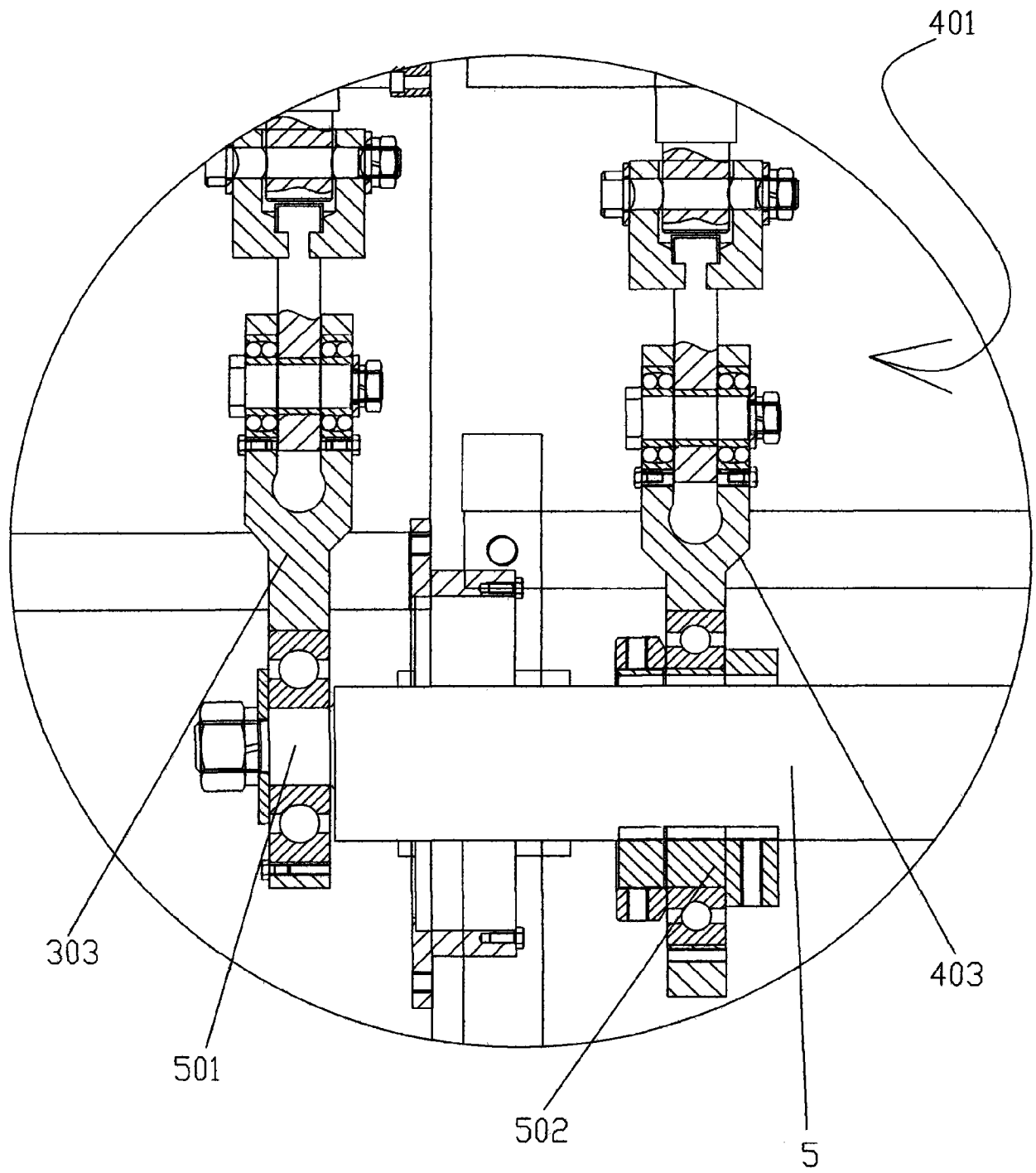


图 2