(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110304290 A
(43)申请公布日 2019.10.08

(21)申请号 201910656086.6

(22)申请日 2019.07.19

(71)申请人 漳州龙文区信创友工业设计有限公司

地址 363000 福建省漳州市龙文区G76厦蓉高速公路

(72)发明人 周箐艳 庄程芸 邓秋婷 黄进土

(51)Int.Cl.

B65B 11/00(2006.01)
B65B 7/28(2006.01)
B65B 51/10(2006.01)

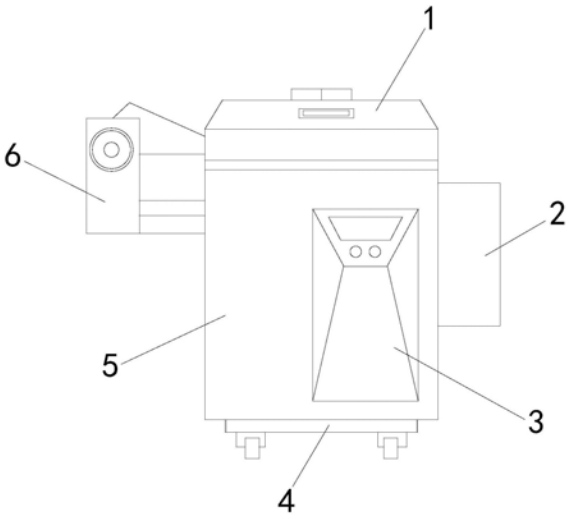
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54)发明名称

一种盒式食品压膜盖包装机设备

(57)摘要

本发明公开了一种盒式食品压膜盖包装机设备，其结构包括：压盖机体、配电箱、控制箱、底座、主承载箱、覆膜装配筒，底座安装于主承载箱下方且与主承载箱锁接，主承载箱前侧设有控制箱，控制箱与主承载箱扣接，有益效果：在对食品盒子进行包装覆膜的时候，通过外框与固定盖板的配合，进而使得在关闭上盖的时候会压下内接触杆，压缩弹簧筒使内接触杆与接触底盘接触，进而在接电槽配合下触发电热丝管，通过接触板对于食品盒子上方经过的覆膜进行加热覆盖，自动感压开启与关闭的操作方式使用更加的安全。



CN 110304290 A

1.一种盒式食品压膜盖包装机设备，其结构包括：压盖机体(1)、配电箱(2)、控制箱(3)、底座(4)、主承载箱(5)、覆膜装配筒(6)，所述底座(4)安装于主承载箱(5)下方且与主承载箱(5)锁接，所述主承载箱(5)前侧设有控制箱(3)，所述控制箱(3)与主承载箱(5)扣接，其特征在于：

所述主承载箱(5)右侧设有配电箱(2)且与配电箱(2)电连接，所述主承载箱(5)上方设有压盖机体(1)，所述压盖机体(1)与主承载箱(5)间隙配合，所述主承载箱(5)左端设有覆膜装配筒(6)，所述覆膜装配筒(6)与主承载箱(5)扣接。

2.根据权利要求1所述的一种盒式食品压膜盖包装机设备，其特征在于：所述压盖机体(1)包括压盖装置(a)、把手(b)、外框(c)、连接架(d)、合页轴杆(e)，所述把手(b)安装于外框(c)前端且与外框(c)锁接，所述外框(c)内侧设有压盖装置(a)，所述压盖装置(a)与外框(c)扣接，所述压盖装置(a)后侧设有连接架(d)且与连接架(d)锁接，所述连接架(d)内侧设有合页轴杆(e)，所述合页轴杆(e)与连接架(d)活动连接，所述压盖装置(a)包括自动熔膜装置(a1)、接电槽(a2)、固定盖板(a3)，所述自动熔膜装置(a1)安装于固定盖板(a3)下方且与固定盖板(a3)扣接，所述固定盖板(a3)后端设有接电槽(a2)且与接电槽(a2)电连接。

3.根据权利要求2所述的一种盒式食品压膜盖包装机设备，其特征在于：所述自动熔膜装置(a1)包括测压筒装置(a11)、熔膜槽装置(a12)，所述测压筒装置(a11)安装于熔膜槽装置(a12)上方且与熔膜槽装置(a12)活动连接，所述测压筒装置(a11)上方设有固定盖板(a3)。

一种盒式食品压膜盖包装机设备

技术领域

[0001] 本发明是一种盒式食品压膜盖包装机设备，属于食品生产领域。

背景技术

[0002] 食品加工就是把可以吃的东西通过某些程序，造成更好吃或更有益等变化，将原粮或其他原料经过人为的处理过程，形成一种新形式的可直接食用的产品，食品在进行生产时往往需要对食品进行包装，进而维持其保鲜和延长保质期效果。

[0003] 现有技术有以下不足：在对食品盒子进行包装覆膜的时候，通常都采用的是直接加热覆盖的方式，有时候便会出现提前开启了加热器，但是盖子还未盖上，热蒸汽合上的时候会向出口处吹来，人工对于开启时间段的操作不准确便会导致一定的危险。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的不足，本发明目的是提供一种盒式食品压膜盖包装机设备，以解决现有在对食品盒子进行包装覆膜的时候，通常都采用的是直接加热覆盖的方式，有时候便会出现提前开启了加热器，但是盖子还未盖上，热蒸汽合上的时候会向出口处吹来，人工对于开启时间段的操作不准确便会导致一定的危险的问题。

[0005] 为了实现上述目的，本发明是通过如下的技术方案来实现：一种盒式食品压膜盖包装机设备，其结构包括：压盖机体、配电箱、控制箱、底座、主承载箱、覆膜装配筒，所述底座安装于主承载箱下方且与主承载箱锁接，所述主承载箱前侧设有控制箱，所述控制箱与主承载箱扣接，所述主承载箱右侧设有配电箱且与配电箱电连接，所述主承载箱上方设有压盖机体，所述压盖机体与主承载箱间隙配合，所述主承载箱左端设有覆膜装配筒，所述覆膜装配筒与主承载箱扣接，所述压盖机体包括压盖装置、把手、外框、连接架、合页轴杆，所述把手安装于外框前端且与外框锁接，所述外框内侧设有压盖装置，所述压盖装置与外框扣接，所述压盖装置后侧设有连接架且与连接架锁接，所述连接架内侧设有合页轴杆，所述合页轴杆与连接架活动连接。

[0006] 作为优选，所述压盖装置包括自动熔膜装置、接电槽、固定盖板，所述自动熔膜装置安装于固定盖板下方且与固定盖板扣接，所述固定盖板后端设有接电槽且与接电槽电连接。

[0007] 作为优选，所述自动熔膜装置包括测压筒装置、熔膜槽装置，所述测压筒装置安装于熔膜槽装置上方且与熔膜槽装置活动连接，所述测压筒装置上方设有固定盖板。

[0008] 作为优选，所述测压筒装置包括内接触杆、螺纹筒、弹簧筒、接触底盘，所述内接触杆贯穿于螺纹筒内侧且与螺纹筒间隙配合，所述螺纹筒下方设有弹簧筒且与弹簧筒扣接，所述弹簧筒安装于接触底盘上方且与接触底盘焊接。

[0009] 作为优选，所述熔膜槽装置包括电热丝管、接触板、安装槽、导电装置，所述导电装置安装于电热丝管内侧且与电热丝管电连接，所述电热丝管外侧设有安装槽，所述安装槽与电热丝管扣接，所述安装槽下方设有接触板且与接触板扣接。

[0010] 作为优选，所述安装槽与接触板存在一定的高度差，同时外宽和加工食品盒子大小偏大。

[0011] 作为优选，所述内接触杆与外框内侧为互联结构，盖上外框即会压下内接触杆。

[0012] 作为优选，用户可通过将所要加工的食品同装载盒子放置在主承载箱对应的盒子孔位内，覆膜装配筒用于预装包装用的膜，底座用于设备的挪动，在进行包装的时候，通过配电箱与控制箱的相互配合，进而控制设备启动运行，在连接架与接电槽的配合下，压盖机体接上电源，把手用于辅助外框的开合，在合页轴杆配合下可将外框联动压盖装置盖上，进而固定盖板会挤压内接触杆沿着螺纹筒位移，进而压缩弹簧筒使内接触杆与接触底盘接触，通过接触底盘与导电装置连接，使电热丝管带电接通产生热量，并在接触板的配合下对于盒子边框进行加热，使覆膜热熔于外围，进而完成包装的工序。

[0013] 有益效果

[0014] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：在对食品盒子进行包装覆膜的时候，通过外框与固定盖板的配合，进而使得在关闭上盖的时候会压下内接触杆，压缩弹簧筒使内接触杆与接触底盘接触，进而在接电槽配合下触发电热丝管，通过接触板对于食品盒子上方经过的覆膜进行加热覆盖，自动感压开启与关闭的操作方式使用更加的安全。

附图说明

[0015] 通过阅读参照以下附图对非限制性实施例所作的详细描述，本发明的其它特征、目的和优点将会变得更明显：

[0016] 图1为本发明一种盒式食品压膜盖包装机设备的外观结构示意图。

[0017] 图2为本发明压盖机体的俯视结构示意图。

[0018] 图3为本发明压盖装置的结构示意图。

[0019] 图4为本发明自动熔膜装置的结构示意图。

[0020] 图5为本发明测压筒装置的正剖面结构示意图。

[0021] 图6为本发明熔膜槽装置的俯视结构示意图。

[0022] 图中：压盖机体-1、配电箱-2、控制箱-3、底座-4、主承载箱-5、覆膜装配筒-6、压盖装置-a、把手-b、外框-c、连接架-d、合页轴杆-e、自动熔膜装置-a1、接电槽-a2、固定盖板-a3、测压筒装置-a11、熔膜槽装置-a12、内接触杆-a111、螺纹筒-a112、弹簧筒-a113、接触底盘-a114、电热丝管-a121、接触板-a122、安装槽-a123、导电装置-a124。

具体实施方式

[0023] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本发明。

[0024] 请参阅图1-图6，本发明提供一种盒式食品压膜盖包装机设备技术方案：其结构包括：压盖机体1、配电箱2、控制箱3、底座4、主承载箱5、覆膜装配筒6，所述底座4安装于主承载箱5下方且与主承载箱5锁接，所述主承载箱5前侧设有控制箱3，所述控制箱3与主承载箱5扣接，所述主承载箱5右侧设有配电箱2且与配电箱2电连接，所述主承载箱5上方设有压盖机体1，所述压盖机体1与主承载箱5间隙配合，所述主承载箱5左端设有覆膜装配筒6，所述覆膜装配筒6与主承载箱5扣接，所述压盖机体1包括压盖装置a、把手b、外框c、连接架d、合

页轴杆e，所述把手b安装于外框c前端且与外框c锁接，所述外框c内侧设有压盖装置a，所述压盖装置a与外框c扣接，所述压盖装置a后侧设有连接架d且与连接架d锁接，所述连接架d内侧设有合页轴杆e，所述合页轴杆e与连接架d活动连接，所述压盖装置a包括自动熔膜装置a1、接电槽a2、固定盖板a3，所述自动熔膜装置a1安装于固定盖板a3下方且与固定盖板a3扣接，所述固定盖板a3后端设有接电槽a2且与接电槽a2电连接。

[0025] 所述自动熔膜装置a1包括测压筒装置a11、熔膜槽装置a12，所述测压筒装置a11安装于熔膜槽装置a12上方且与熔膜槽装置a12活动连接，所述测压筒装置a11上方设有固定盖板a3，所述自动熔膜装置a1通过测压筒装置a11与熔膜槽装置a12相互配合，进而使得对于食品盒子进行覆膜包装。

[0026] 所述测压筒装置a11包括内接触杆a111、螺纹筒a112、弹簧筒a113、接触底盘a114，所述内接触杆a111贯穿于螺纹筒a112内侧且与螺纹筒a112间隙配合，所述螺纹筒a112下方设有弹簧筒a113且与弹簧筒a113扣接，所述弹簧筒a113安装于接触底盘a114上方且与接触底盘a114焊接，所述测压筒装置a11通过测压筒装置a11压缩弹簧筒a113，进而与接触底盘a114连接。

[0027] 所述熔膜槽装置a12包括电热丝管a121、接触板a122、安装槽a123、导电装置a124，所述导电装置a124安装于电热丝管a121内侧且与电热丝管a121电连接，所述电热丝管a121外侧设有安装槽a123，所述安装槽a123与电热丝管a121扣接，所述安装槽a123下方设有接触板a122且与接触板a122扣接，所述熔膜槽装置a12通过导电装置a124对于电热丝管a121进行电加热。

[0028] 本发明的主要特征是：用户可通过将所要加工的食品同装载盒子放置在主承载箱5对应的盒子孔位内，覆膜装配筒6用于预装包装用的膜，底座4用于设备的挪动，在进行包装的时候，通过配电箱2与控制箱3的相互配合，进而控制设备启动运行，在连接架d与接电槽a2的配合下，压盖机体1接上电源，把手b用于辅助外框c的开合，在合页轴杆e配合下可将外框c联动压盖装置a盖上，进而固定盖板a3会挤压内接触杆a111沿着螺纹筒a112位移，进而压缩弹簧筒a113使内接触杆a111与接触底盘a114接触，通过接触底盘a114与导电装置a124连接，使电热丝管a121带电接通产生热量，并在接触板a122的配合下对于盒子边框进行加热，使覆膜热熔于外围，进而完成包装的工序。

[0029] 本发明通过上述部件的互相组合，使设备使用时，通过设有的感压压合机构，使本发明能够实现避免在对食品盒子进行包装覆膜的时候，通常都采用的是直接加热覆盖的方式，有时候便会出现提前开启了加热器，但是盖子还未盖上，热蒸汽合上的时候会向出口处吹来，人工对于开启时间段的操作不准确便会导致一定的危险的问题，自动感压开启与关闭的操作方式使用更加的安全。

[0030] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点，对于本领域技术人员而言，显然本发明不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本发明。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本发明的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0031] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包

含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

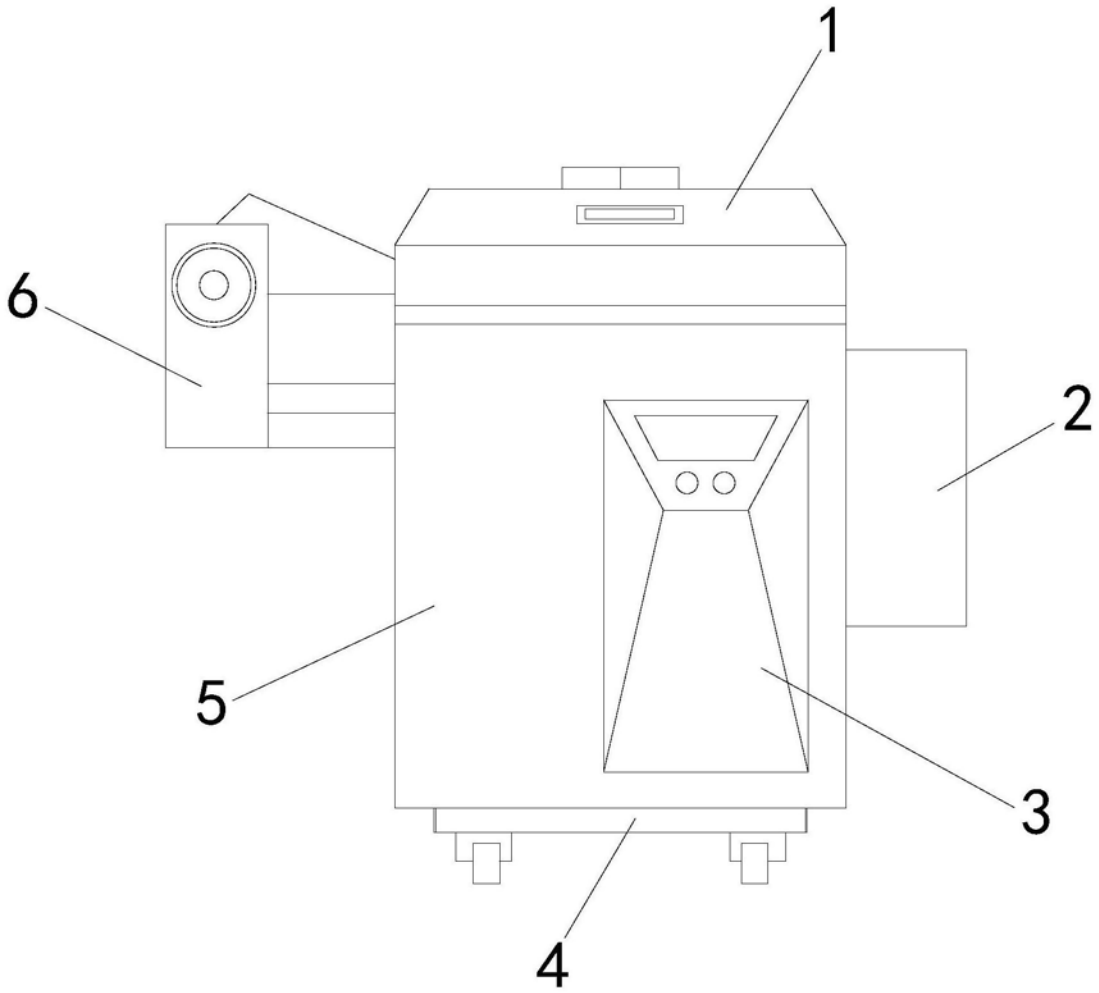


图1

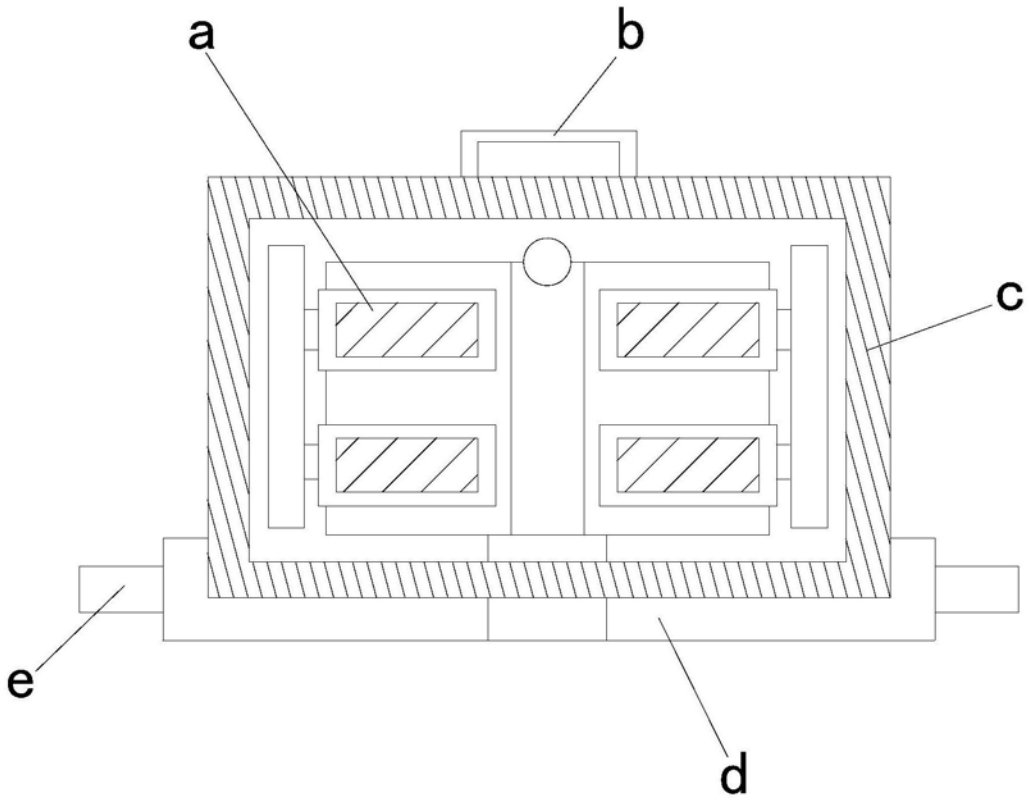


图2

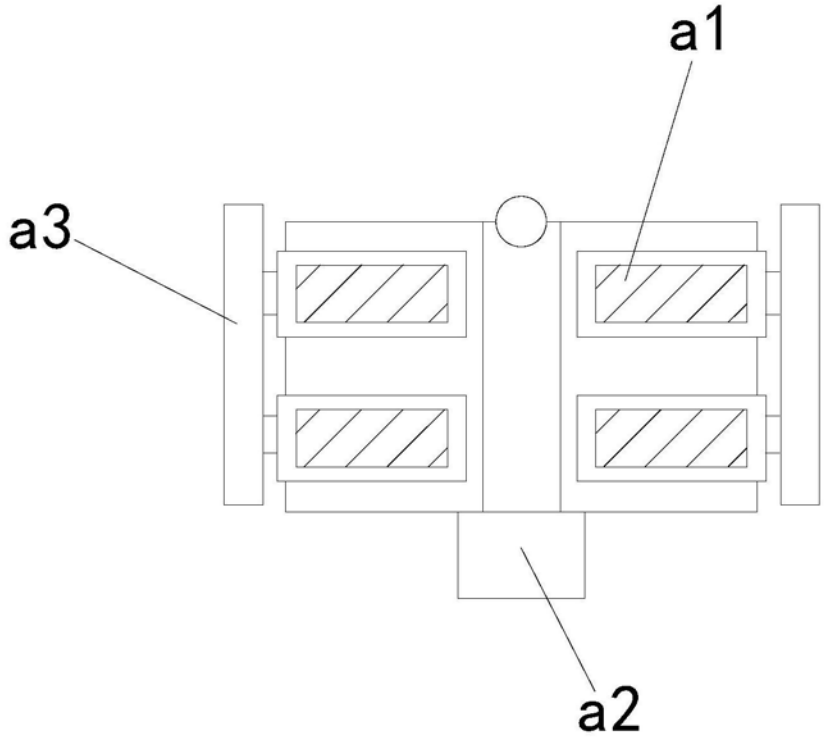


图3

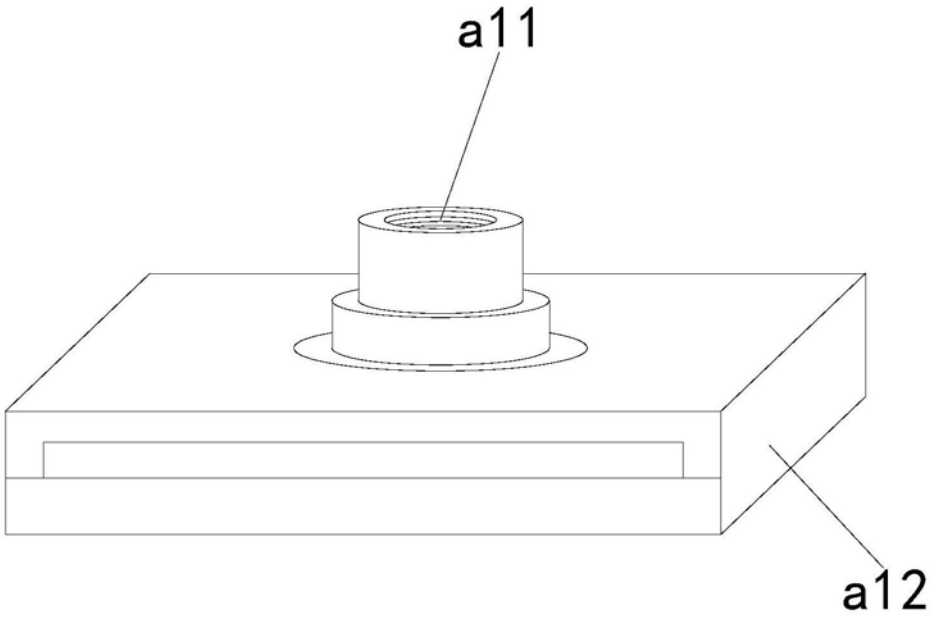


图4

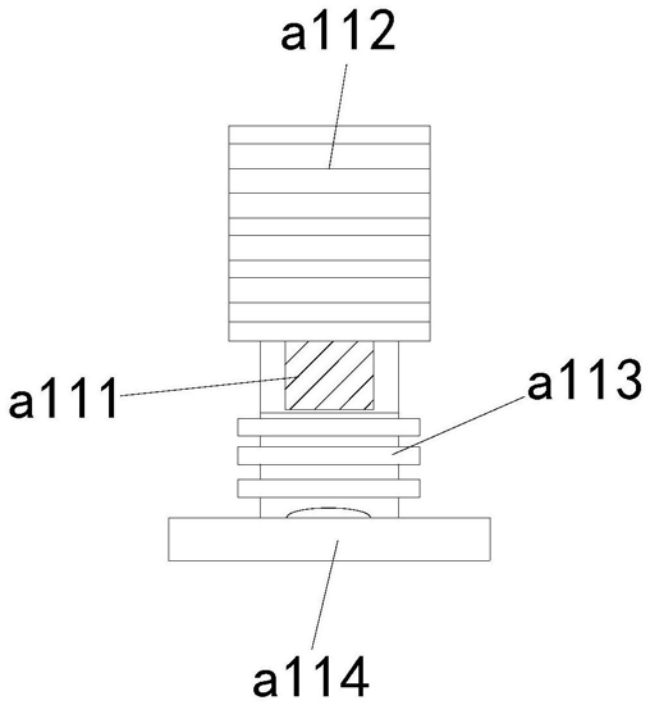


图5

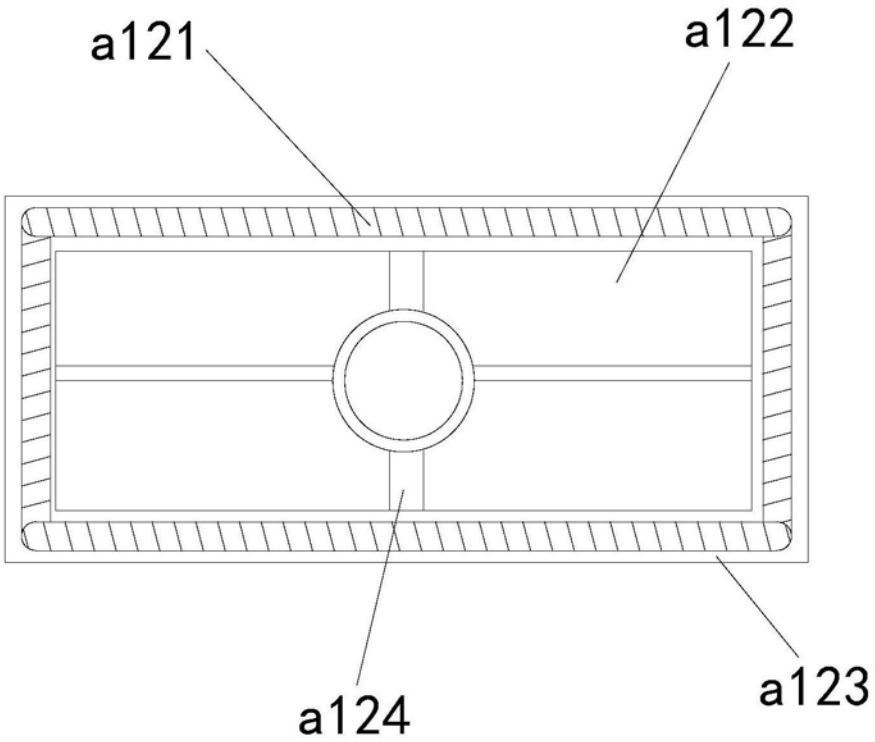


图6