(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202781939 U
(45)授权公告日 2013.03.13

(21)申请号 201220480843.2

(22)申请日 2012.09.19

(73)专利权人 徐昭槐
地址 325000 浙江省温州市鹿城区五马街道康乐坊 27 号

(72)发明人 徐昭槐

(74)专利代理机构 温州瓯越专利代理有限公司 33211
代理人 吴继道

(51)Int.Cl.
B31B 1/74(2006.01)

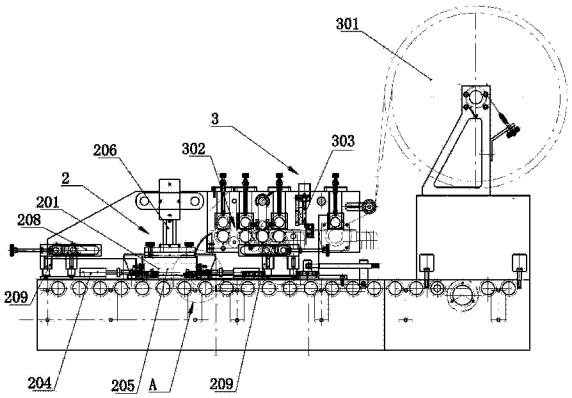
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

手提袋机的加底装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种手提袋机的加底装置，包括开底机构与承重纸板放置机构，所述开底机构包括传输通道，传输通道两侧分别设置有翻转件，翻转件上设置有对拉方底后手提袋纸的两端折边进行定位的定位单元，所述翻转件还设置有驱动其翻转的翻转件驱动单元。本实用新型技术方案，能够自动在手提袋底部加设承重纸板，具有有效降低生产成本、提高生产效率的效果。



CN 202781939 U

1. 一种手提袋机的加底装置，其特征在于：包括开底机构与承重纸板放置机构，所述开底机构包括传输通道，传输通道上的前后位置分别设置有翻转件，翻转件上设置有对拉方底后手提袋纸的两端折边进行定位的定位单元，所述翻转件还设置有驱动其翻转的翻转件驱动单元。

2. 根据权利要求 1 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述翻转件驱动单元包括气缸与连接杆，所述连接杆两端分别与气缸以及翻转件铰接连接，所述翻转件的一端呈可枢转设置。

3. 根据权利要求 2 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述定位单元设置为吸气嘴。

4. 根据权利要求 3 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述传输通道对应翻转件的两侧位置分别设置有对拉方底后手提袋纸的两侧折边进行限位的限位板，所述限位板设置有驱动其上下移动的限位板驱动单元。

5. 根据权利要求 1 或 2 或 3 或 4 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述承重纸板放置机构包括承重纸板放料卷筒以及将承重纸板传送至传输通道的传输单元，所述承重纸板放料卷筒与传输单元之间设置有承重纸板剪切单元。

6. 根据权利要求 5 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述承重纸板放置机构还包括用于控制承重纸板剪切大小的第一伺服电机以及用于控制承重纸板传输速度的第二伺服电机。

7. 根据权利要求 6 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：所述传输单元与传输通道之间设置有过纸托板，所述过纸托板呈弧状设置。

8. 根据权利要求 1 或 2 或 3 或 4 所述的手提袋机的加底装置，其特征在于：还包括调节两个翻转件之间距离的调节单元以及使翻转件让位的升降单元。

手提袋机的加底装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种手提袋的加工设备，具体涉及一种手提袋机的加底装置。

背景技术

[0002] 手提袋由于其底部通常会承重较大的力而需要较大的强度，因此，通常需要在手提袋底部放置承重纸板。现有技术中，对手提袋进行加工时，通常是先通过手提袋机将手提袋纸进行压痕、成筒形、拉底、封底而得到底部没有放置承重纸板的手提袋，然后通过手工打开手提袋机成型的手提袋，再通过手工将承重纸板由手提袋袋口处放入至手提袋底部，最后又通过手工将放有承重纸板的手提袋复原成手提袋机成型后的手提袋样子，从而存在加工效率低、加工成本高的缺点。

发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足，本实用新型的目的在于提供一种能够自动在手提袋底部加设承重纸板的手提袋机的加底装置。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供了如下技术方案：一种手提袋机的加底装置，包括开底机构与承重纸板放置机构，所述开底机构包括传输通道，传输通道上的前后位置分别设置有翻转件，翻转件上设置有对拉方底后手提袋纸的两端折边进行定位的定位单元，所述翻转件还设置有驱动其翻转的翻转件驱动单元。

[0005] 通过采用上述技术方案，加工时，将拉方底后手提袋纸置于传输通道，翻转件驱动单元驱动翻转件进行翻转，然后定位单元对对拉方底后手提袋纸的两端折边进行定位，翻转件驱动单元再驱动翻转件进行翻转，使得拉方底后手提袋纸的两端折边拉起以形成承重纸板的放置腔，然后再由承重纸板放置机构将承重纸板放入承重纸板的放置腔，便完成了手提袋的加底工序，从而提高了手提袋的加工效率，降低了加工成本。

[0006] 本实用新型进一步设置：所述翻转件驱动单元包括气缸与连接杆，所述连接杆两端分别与气缸以及翻转件铰接连接，所述翻转件的一端呈可枢转设置。

[0007] 通过采用上述技术方案，气缸驱动时，连接杆带动翻转件绕可枢转设置的一端进行翻转，使得拉方底后手提袋纸的两端折边拉起以形成承重纸板的放置腔。

[0008] 本实用新型进一步设置：所述定位单元设置为吸气嘴。

[0009] 通过采用上述技术方案，吸气嘴对拉方底后手提袋纸的两端折边吸附，然后翻转件翻转以形成承重纸板的放置腔。

[0010] 本实用新型进一步设置：所述传输通道对应翻转件的两侧位置分别设置有对拉方底后手提袋纸的两侧折边进行限位的限位板，所述限位板设置有驱动其上下移动的限位板驱动单元。

[0011] 通过采用上述技术方案，翻转件驱动单元驱动翻转件进行翻转，使得拉方底后手提袋纸的两端折边拉起以形成承重纸板的放置腔后，限位板驱动单元可驱动限位板向下移动，以对拉方底后手提袋纸的两侧折边进行限位，使得承重纸板能够更好的放入承重纸板

的放置腔。

[0012] 本实用新型进一步设置：所述承重纸板放置机构包括承重纸板放料卷筒以及将承重纸板传送至传输通道的传输单元，所述承重纸板放料卷筒与传输单元之间设置有承重纸板剪切单元。

[0013] 通过采用上述技术方案，承重纸板放料卷筒进行放料，再通过剪切单元进行剪切，然后将剪切好的承重纸板由传输单元传输至传输通道内的承重纸板的放置腔。

[0014] 本实用新型进一步设置：所述承重纸板放置机构还包括用于控制承重纸板剪切大小的第一伺服电机以及用于控制承重纸板传输速度的第二伺服电机。

[0015] 本实用新型进一步设置：所述传输单元与传输通道之间设置有过纸托板，所述过纸托板呈弧状设置。

[0016] 通过采用上述技术方案，使得承重纸板能够更好的放入承重纸板的放置腔。

[0017] 本实用新型进一步设置：还包括调节两个翻转件之间距离的调节单元以及使翻转件让位的升降单元。

[0018] 通过采用上述技术方案，调节单元可通过调节两个翻转件之间距离以适用于不同型号手提袋的加工，通过升降单元对翻转件升降，使得放置好承重纸板的手提袋纸由传输通道送走，并为下个待加工的手提袋纸让位。

[0019] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述。

附图说明

[0020] 图 1 为本实用新型实施例手提袋的加工过程示意图；

[0021] 图 2 为本实用新型实施例结构图；

[0022] 图 3 为图 2 的 A 部放大图。

具体实施方式

[0023] 参见附图 1 至附图 3，本实用新型公开的提袋机的加底装置，包括开底机构 2 与承重纸板放置机构 3，所述开底机构 2 包括传输通道 201，本实施例优选的，传输通道 201 由若干数量的滚轴构成。传输通道 201 上的前后位置分别设置有翻转件 202，翻转件 202 上设置有对拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 进行定位的定位单元 203，所述翻转件 202 还设置有驱动其翻转的翻转件驱动单元 204。通过采用上述技术方案，加工时，将拉方底后手提袋纸 1 置于传输通道 201，翻转件驱动单元 204 驱动翻转件 202 进行翻转，然后定位单元 203 对对拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 进行定位，翻转件驱动单元 204 再驱动翻转件 202 进行翻转，使得拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 拉起以形成承重纸板的放置腔 103，然后再由承重纸板放置机构 3 将承重纸板放入承重纸板的放置腔 103，便完成了手提袋的加底工序，从而提高了手提袋的加工效率，降低了加工成本。

[0024] 本实施例进一步设置：所述翻转件驱动单元 204 包括气缸 2041 与连接杆 2042，所述连接杆 2042 两端分别与气缸 2041 以及翻转件 202 铰接连接，所述翻转件 202 的一端呈可枢转设置。通过采用上述技术方案，气缸 2041 驱动时，连接杆 2042 带动翻转件 202 绕可枢转设置的一端进行翻转，使得拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 拉起以形成承重纸板的放置腔 103。

[0025] 本实施例进一步设置：所述定位单元 203 设置为吸气嘴。通过采用上述技术方案，吸气嘴对拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 吸附，然后翻转件 202 翻转以形成承重纸板的放置腔 103。

[0026] 本实施例进一步设置：所述传输通道 201 对应翻转件 202 的两侧位置分别设置有对拉方底后手提袋纸 1 的两侧折边 102 进行限位的限位板 205，所述限位板 205 设置有驱动其上下移动的限位板驱动单元 206。通过采用上述技术方案，翻转件驱动单元 204 驱动翻转件 202 进行翻转，使得拉方底后手提袋纸 1 的两端折边 101 拉起以形成承重纸板的放置腔 103 后，限位板驱动单元 206 可驱动限位板 205 向下移动，以对拉方底后手提袋纸 1 的两侧折边 102 进行限位，使得承重纸板能够更好的放入承重纸板的放置腔 103。

[0027] 本实施例进一步设置：所述承重纸板放置机构 3 包括承重纸板放料卷筒 301 以及将承重纸板传送至传输通道 101 的传输单元 302，所述承重纸板放料卷筒 301 与传输单元 302 之间设置有承重纸板剪切单元 303。通过采用上述技术方案，承重纸板放料卷筒 301 进行放料，再通过剪切单元 303 进行剪切，然后将剪切好的承重纸板由传输单元 302 传输至传输通道 101 内的承重纸板的放置腔 103。

[0028] 本实施例进一步设置：所述承重纸板放置机构 3 还包括用于控制承重纸板剪切大小的第一伺服电机以及用于控制承重纸板传输速度的第二伺服电机。

[0029] 本实施例进一步设置：所述传输单元 302 与传输通道 101 之间设置有过纸托板 307，所述过纸托板 307 呈弧状设置。通过采用上述技术方案，使得承重纸板能够更好的放入承重纸板的放置腔 103。

[0030] 本实施例进一步设置：还包括调节两个翻转件 202 之间距离的调节单元 208 以及使翻转件让位的升降单元 209。通过采用上述技术方案，调节单元 208 可通过调节两个翻转件 202 之间距离以适用于不同型号手提袋的加工，通过升降单元 209 对翻转件 202 升降，使得放置好承重纸板的手提袋纸由传输通道送走，并为下个待加工的手提袋纸让位。

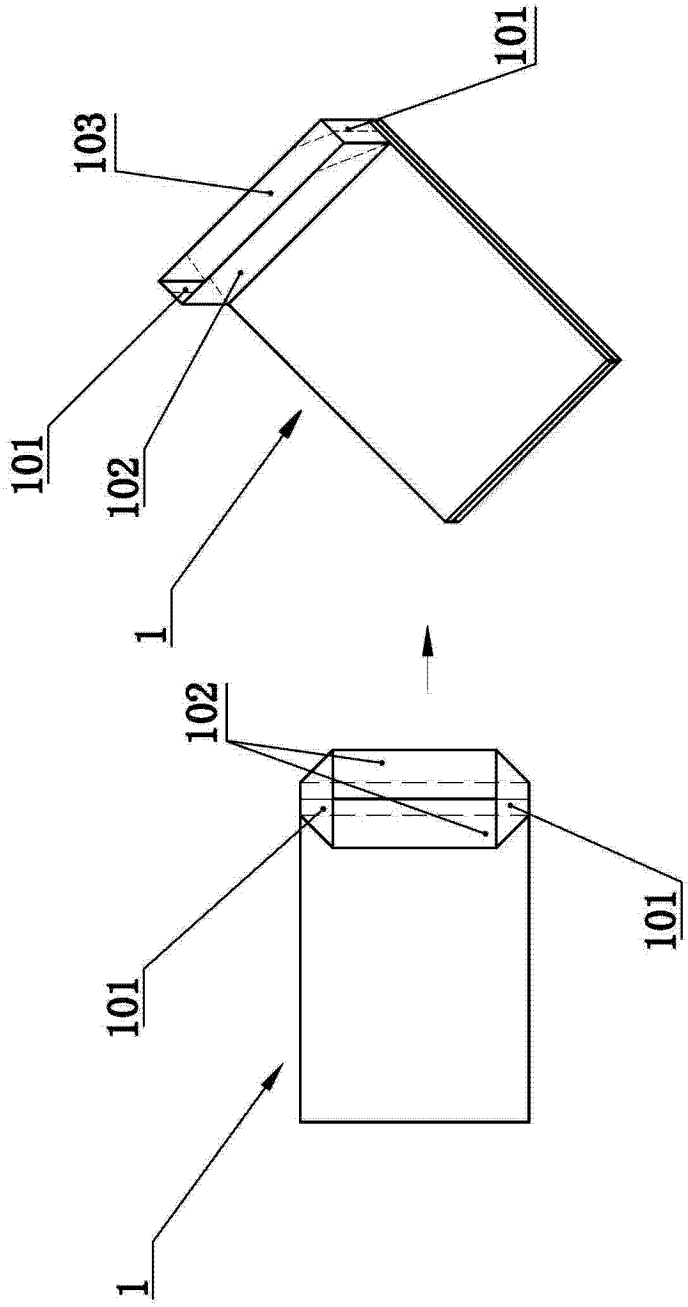


图 1

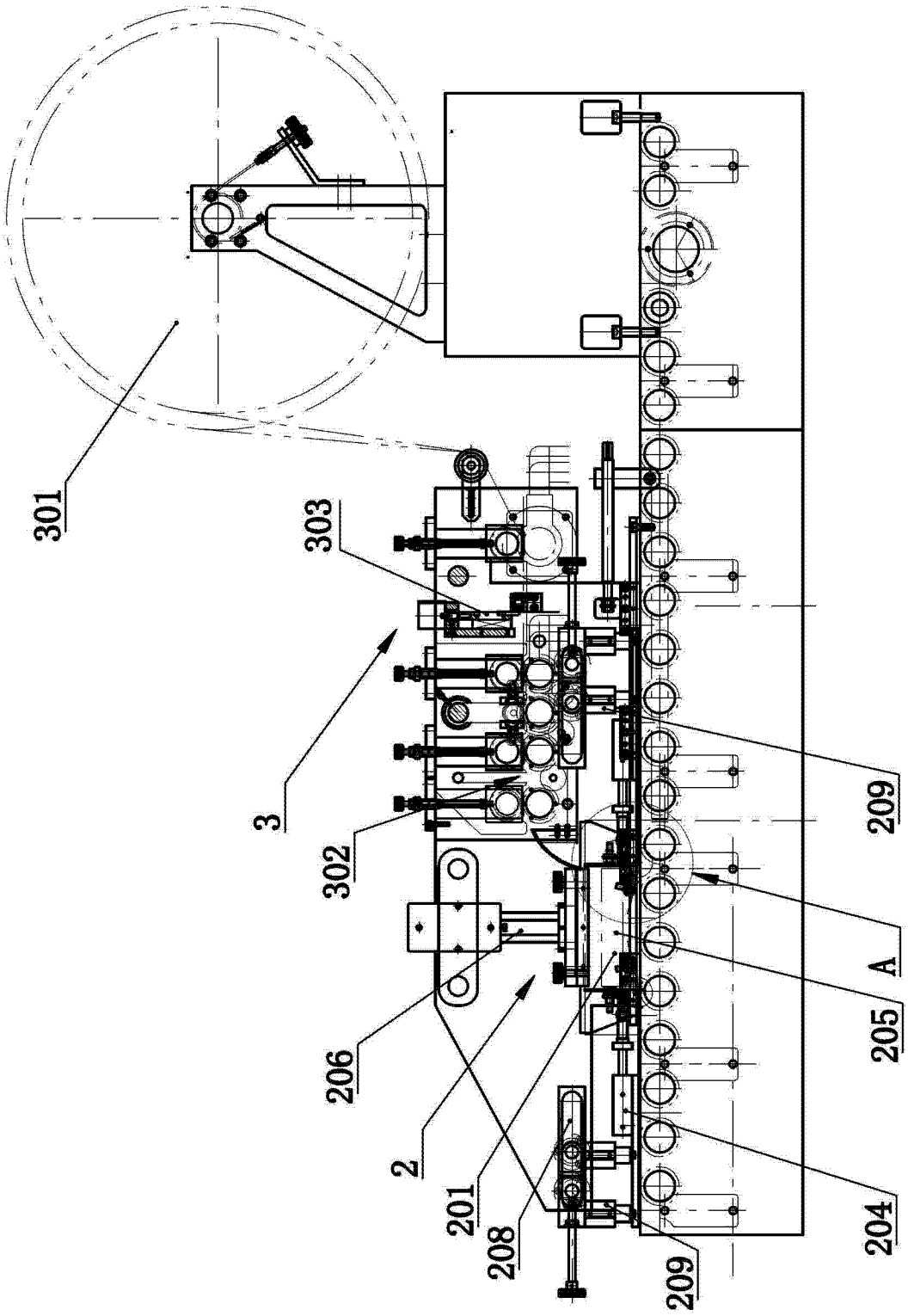


图 2

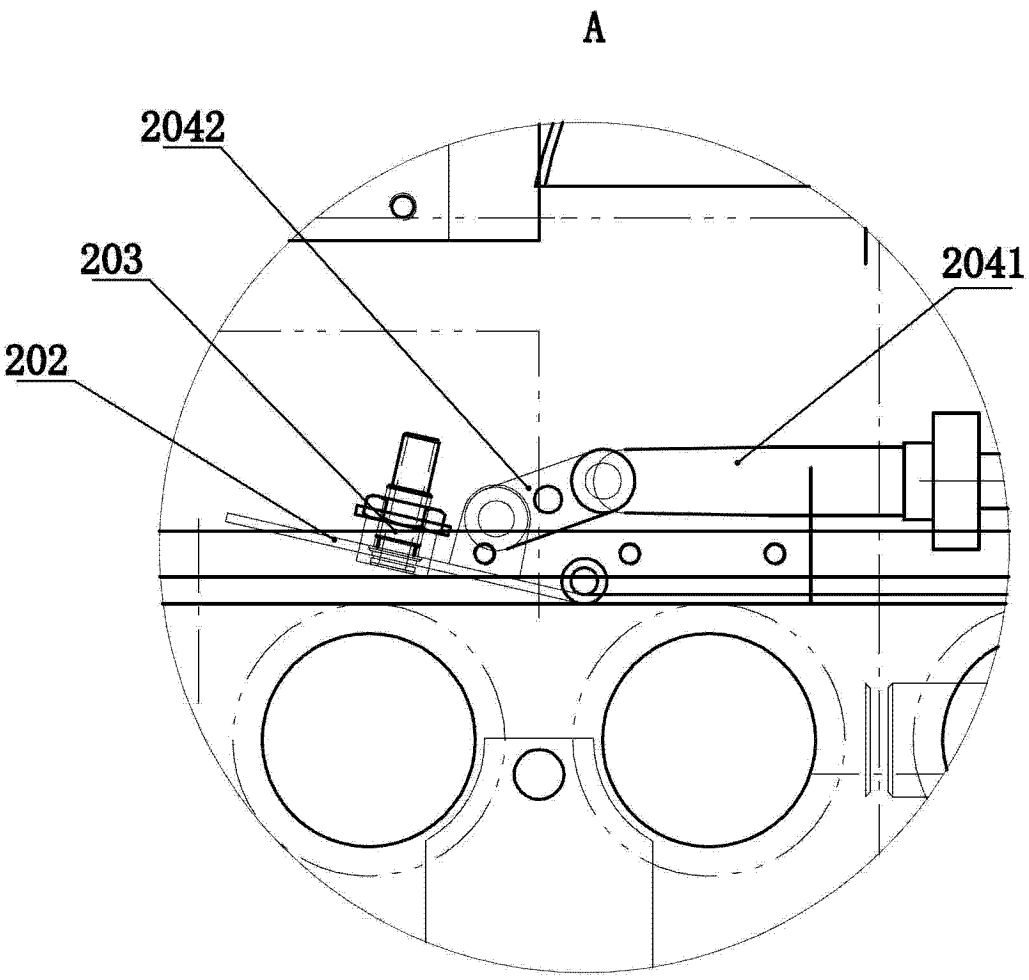


图 3