



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201545540 U

(45) 授权公告日 2010.08.11

(21) 申请号 200920237996.2

(22) 申请日 2009.10.28

(73) 专利权人 陈伟平

地址 523000 广东省东莞市凤岗镇竹尾田工业区东莞市鼎晟塑胶机械有限公司

(72) 发明人 陈伟平

(51) Int. Cl.

B65H 20/30 (2006.01)

B65H 20/02 (2006.01)

B65H 45/107 (2006.01)

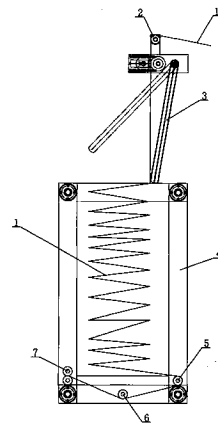
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种同步存料机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种同步存料机构,它包括存放物料的存料机架,在存料机架的上方设有下料机构,经吹膜机或印刷机输出的物料经下料机构送往存料机架,在存料机架的底部设有将物料送往制袋机的胶轮组。本实用新型同步存料机构实现了吹膜机或印刷机与制袋机的同步生产,从而实现了吹膜、印刷和制袋的一体化作业,提高工作效率和减少损耗。



1. 一种同步存料机构,包括存放经吹膜机或印刷机输出的料的存料机架,其特征是:在存料机架的上方设有下料机构,经吹膜机或印刷机输出的物料经下料机构送往存料机架,在存料机架的底部设有将存料送往制袋机的胶轮组。

2. 根据权利要求1所述的同步存料机构,其特征是:所述的下料机构包括下料胶轮和摆臂,吹膜机或印刷机输出的成串物料经下料胶轮向下传送的同时,摆臂同步匀速摇摆,使成串的物料成折叠的方式落入存料机架中。

3. 根据权利要求1或2所述的同步存料机构,其特征是:所述的胶轮组包括导向胶轮、整平胶轮和压料胶轮组成,导向胶轮设于存料机架的一侧,压料胶轮设于存料机架的另一侧,整平胶轮位于导向胶轮和压料胶轮之间。

一种同步存料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及胶袋生产设备,具体涉及一种使用于吹膜制袋一体化设备中的存料机构。

背景技术

[0002] 现有的塑胶袋的生产主要涉及吹膜、印刷和制袋三道工序,分别经由吹膜机、印刷机和制袋机来完成不同的工序,三台机器之间是相互独立的,而且吹膜和印刷工序后都需要将成串的胶袋卷收后,才能放入制袋机进行切袋分离工作。现有的生产设备无法实现自动化、一体化作业,需要工人多、步骤多,影响生产效率的提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型需解决的问题是提供一种用于吹膜、印刷和制袋自动化设备中的同步存料机构。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型设计出一种同步存料机构,包括存放经吹膜机或印刷机输出的料料的存料机架,在存料机架的上方设有下料机构,经吹膜机或印刷机输出的料经下料机构送往存料机架,在存料机架的底部设有将存料送往制袋机的胶轮组。

[0005] 所述的下料机构包括下料胶轮和摆臂,吹膜机或印刷机输出的成串物料经下料胶轮向下传送的同时,摆臂同步匀速摇摆,使成串的物料成折叠的方式落入存料机架中。

[0006] 所述的胶轮组包括导向胶轮、整平胶轮和压料胶轮组成,导向胶轮设于存料机架的一侧,压料胶轮设于存料机架的另一侧,整平胶轮位于导向胶轮和压料胶轮之间。

[0007] 本实用新型同步存料机构实现了吹膜机或印刷机与制袋机的同步生产,从而实现了吹膜、印刷和制袋的一体化作业,提高工作效率和减少损耗。

[0008] 本实用新型同步存料机构在吹膜机或印刷机输出的成串的料经胶轮往下传送过程中,其上的摆臂匀速摇摆,使料整齐而不打皱成单元折叠的方式落入存料机架中。本实用新型同步存料机构通过制袋机的牵引机构牵引,其本身不用动力源。此外,存料机架的空间较大。本实用新型同步存料机构可以使吹膜机或印刷机与制袋机的同步过程有较大的调节空间。

附图说明:

[0009] 图 1 是本实用新型同步存料机构原理结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为了便于本领域技术人员的理解,下面将结合具体实施例及附图对本实用新型的结构原理作进一步的详细描述:

[0011] 如图 1 所示,一种同步存料机构,包括存放经吹膜机或印刷机输出的料 1 的存料机架 4,在存料机架 4 的上方设有下料机构,所述的下料机构包括下料胶轮 2 和摆臂 3,经吹膜

机或印刷机输出的料 1 经下料胶轮 2 送往下方的存料机架 4, 摆臂 3 与下料同步匀速摇摆地接触在往下传送的料 1, 使成串的料 1 整齐而不打皱并成单元折叠的方式落入存料机架 5 中。

[0012] 在存料机架 4 的底部设有将存料送往制袋机的胶轮组, 所述的胶轮组包括导向胶轮 5、整平胶轮 6 和压料胶轮 7 组成, 导向胶轮 5 设于存料机架的右侧, 压料胶轮 7 设于存料机架的左侧, 整平胶轮 6 位于导向胶轮 5 和压料胶轮 7 之间。

[0013] 本实用新型的工作原理是: 通过在吹膜机或印刷机与制袋机之间增加同步传送机构, 实现吹膜量或印刷量与切袋量同步化, 由此实现自动化高的一体作业模式, 形成无损耗式生产。本实用新型中的存料机架空间较大, 在调节吹膜的输出量与制袋机的切袋量的同步空间也较大。

[0014] 上述内容, 仅为本实用新型的较佳实施例, 并非用于限制本实用新型的实施方案, 本领域技术人员根据本实用新型的构思, 所作出的适当变通或修改, 都应在本实用新型的保护范围之内。

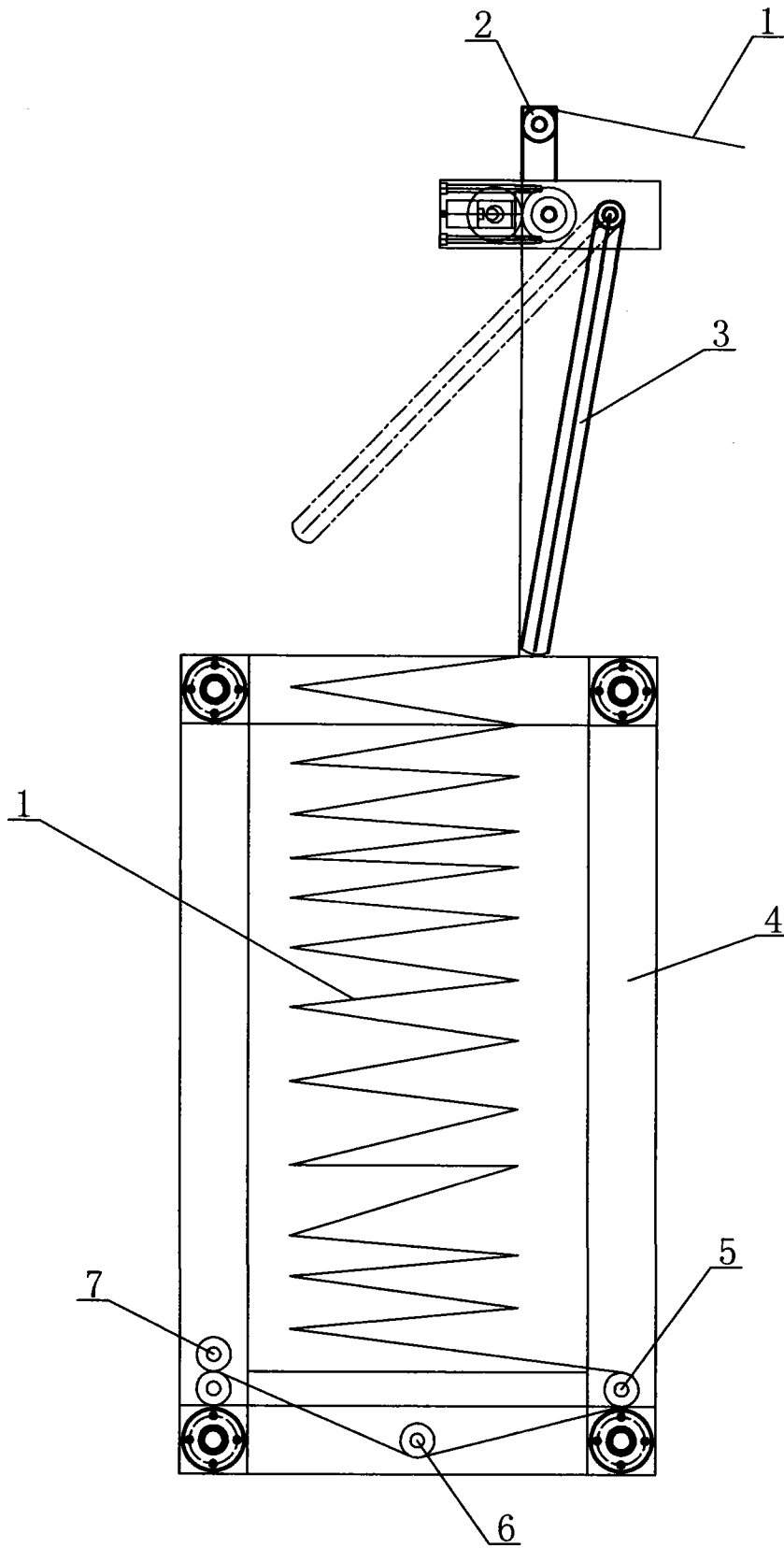


图 1