



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204235890 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201420604251. 6

(22) 申请日 2014. 10. 20

(73) 专利权人 张晋嘉

地址 中国台湾云林县斗南镇信义路 25 巷 13  
弄 13 号

(72) 发明人 张晋嘉

(74) 专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有  
限公司 35203

代理人 朱凌

(51) Int. Cl.

B29C 65/50(2006. 01)

B29C 65/62(2006. 01)

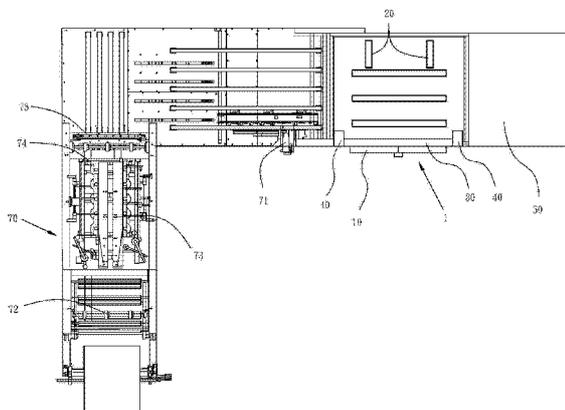
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一贯作业的编织袋胶合封边装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种一贯作业的编织袋胶合封边装置,包含有:一胶带输出装置、一送料定位装置、一封边压合装置、一切断装置及一出料堆栈装置,该编织袋经过缝纫装置折边车缝底部后,该胶带输出装置输出一段胶带,该完成折边车缝底部的编织袋由该送料定位装置推送至抵紧该段胶带中线位置,该封边压合装置压折该胶带中在线、下两侧黏合该编织袋底部及两侧,黏合完成后该切断装置得以切断该段胶带两侧突出或太长的部分,其后即可将该编织袋以出料堆栈装置出料堆栈出货,以达到胶合封边编织袋功效。



1. 一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于,包括:

一胶带输出装置,该胶带输出装置装设于编织袋胶合封边装置的前侧边,每一编织袋经过折边车缝底部时,该胶带输出装置输出长于编织袋底部长度的一段胶带;

一送料定位装置,该送料定位装置位置是承接折边车缝后的编织袋,完成折边车缝底部的编织袋由该送料定位装置推送至抵紧所述胶带中线的位置;

一封边压合装置,该封边压合装置装设于编织袋胶合封边装置的前侧边、胶带输出装置的旁侧,该封边压合装置压折所述胶带中在线、下两侧的上侧胶带与下侧胶带黏合该编织袋底部及该编织袋一上侧面与一下侧面;以及

一切断装置,黏合完成后该切断装置切断所述胶带两侧突出或太长的部分。

2. 如权利要求1所述的一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于:还包括一出料堆栈装置,该出料堆栈装置装设于编织袋胶合封边装置旁侧接续所述送料定位装置,所述切断装置切断胶带后,由该出料堆栈装置出料堆栈出货。

3. 如权利要求1所述的一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于:该编织袋胶合封边装置组装于一折边制袋机的一缝纫装置后,该编织袋在折边车缝后接续胶合封边。

4. 如权利要求1所述的一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于:所述胶带输出装置旁侧设有一加热胶加热器。

5. 如权利要求1所述的一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于:所述编织袋为一有折边的编织袋。

6. 如权利要求1所述的一贯作业的编织袋胶合封边装置,其特征在于:所述编织袋为一没有折边的编织袋。

## 一贯作业的编织袋胶合封边装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种编织袋结构,特别是指一种编织袋的胶合封边装置。

### 背景技术

[0002] 编织袋使用的场合相当多,而编织袋在制作上大部分都是利用圆编机进行连续的编织,所以编织完成是呈现连续长条管状的编织袋,其后再利用裁切设备依据需求长度进行裁切,再先于一边底部折边车缝后,等填装货物完成后再于另一边顶部折边车缝完成编织袋装物。

[0003] 但现有的做法只是将该编织袋折边后车缝,以此方式车缝后的编织袋强度较差,也容易使编织袋内的细粉状货物由底部封口渗透掉出,所以现有编织袋不利细粉状货物盛装。

[0004] 因此,针对上述现有编织袋结构所存在的问题点,如何开发一种更具理想实用性的创新结构,实消费者所殷切企盼,亦是相关业者须努力研发突破的目标及方向。

[0005] 有鉴于此,本案设计人本于多年从事相关产品的制造开发与设计经验,针对上述目标,详加设计与审慎评估后,终得一确具实用性的本实用新型。

### 实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于提供一种可强化编织袋,且可盛装细粉状货物的一贯作业的编织袋胶合封边装置。

[0007] 为了达成上述目的,本实用新型的解决方案是:

[0008] 一贯作业的一种编织袋胶合封边装置,包括:一胶带输出装置,该胶带输出装置装设于编织袋胶合封边装置的前侧边,每一编织袋经过折边车缝底部时,该胶带输出装置输出长于编织袋底部长度的一段胶带;一送料定位装置,该送料定位装置是承接折边车缝后的编织袋,完成折边车缝底部的编织袋由该送料定位装置推送至抵紧所述胶带中线的位置;一封边压合装置,该封边压合装置装设于编织袋胶合封边装置的前侧边、胶带输出装置的旁侧,该封边压合装置压折所述胶带中在线、下两侧的上侧胶带与下侧胶带黏合该编织袋底部及该编织袋一上侧面与一下侧面;以及一切断装置,黏合完成后该切断装置切断所述胶带两侧突出或太长的部分。

[0009] 一贯作业的一种编织袋胶合封边装置还包括一出料堆栈装置,该出料堆栈装置装设于编织袋胶合封边装置旁侧接续所述送料定位装置,所述切断装置切断胶带后,由该出料堆栈装置出料堆栈出货。

[0010] 该编织袋胶合封边装置组装于一折边制袋机的一缝纫装置后,该编织袋在折边车缝后接续胶合封边。

[0011] 所述胶带输出装置旁侧设有一加热胶加热器。

[0012] 所述编织袋为一有折边的编织袋。

[0013] 所述编织袋为一没有折边的编织袋。

[0014] 采用上述结构后,本实用新型一贯作业的编织袋胶合封边装置,在该编织袋经过缝纫装置折边车缝底部后,封边压合装置乃压折该胶带中在线、下两侧黏合该编织袋底部及两侧,黏合完成后该切断装置切断该段胶带两侧突出或太长的部分,以达到自动胶合封边编织袋功效,并使该编织袋底部得以更强化,盛装细粉状货物也不会有渗透出来的问题。

#### 附图说明

- [0015] 图 1 为本实用新型编织袋的折边制袋机俯视图；  
 [0016] 图 2 为本实用新型编织袋折边车缝后的立体示意图；  
 [0017] 图 3 为本实用新型编织袋抵紧胶带中线的立体示意图；  
 [0018] 图 4 为本实用新型有折边编织袋胶合封边的立体示意图；  
 [0019] 图 5 为本实用新型没有折边编织袋胶合封边的立体示意图。  
 [0020] 标号说明：  
 [0021] 编织袋胶合封边装置 1                      胶带输出装置 10  
 [0022] 胶带 11                                      中线 111  
 [0023] 上侧胶带 112                              下侧胶带 113  
 [0024] 送料定位装置 20                        封边压合装置 30  
 [0025] 切断装置 40                              出料堆栈装置 50  
 [0026] 折边制袋机 70                        缝纫装置 71  
 [0027] 送料装置 72                              撑开折边装置 73  
 [0028] 加热装置 74                              裁切装置 75  
 [0029] 编织袋 80                                底部 81  
 [0030] 上侧面 82                                下侧面 83。

#### 具体实施方式

[0031] 为了进一步解释本实用新型的技术方案,下面通过具体实施例来对本实用新型进行详细阐述。

[0032] 参阅图 1 至图 5 所示,本实用新型提供一种一贯作业的编织袋胶合封边装置,包含有：

[0033] 一胶带输出装置 10,该胶带输出装置 10 装设于该编织袋胶合封边装置 1 的前侧边,该编织袋胶合封边装置 1 则组于一折边制袋机 70 的一缝纫装置 71 后,每一编织袋 80 经过折边车缝底部时,该胶带输出装置 10 输出略长于编织袋 80 底部长度的一段胶带 11；

[0034] 一送料定位装置 20,该送料定位装置 20 接续该缝纫装置 71 后装设,完成折边车缝底部的该编织袋 80 由该送料定位装置 20 推送至抵紧所述胶带 11 中线 111 位置；

[0035] 一封边压合装置 30,该封边压合装置 30 设于该编织袋胶合封边装置 1 的前侧边,该胶带输出装置 10 的旁侧,该封边压合装置 30 压折该胶带 11 中线 111 上、下两侧的上侧胶带 112 与下侧胶带 113 黏合该编织袋 80 底部 81 及该编织袋 80 一上侧面 82 与一下侧面 83；以及

[0036] 一切断装置 40,黏合完成后该切断装置 40 切断该段胶带 11 两侧突出或太长的部分；据以达到自动胶合封边该编织袋 80,并使该编织袋 80 底部 81 得以更强化。

[0037] 前述编织袋胶合封边装置 1 旁侧接续该送料定位装置 20 设有一出料堆栈装置 50, 该编织袋 80 胶合切断胶带后, 由出料堆栈装置 50 出料堆栈出货。

[0038] 折边制袋机 70 设有一送料装置 72、一撑开折边装置 73、一加热装置 74、一裁切装置 75 及一缝纫装置 71, 该送料装置 72 会将袋体胚料输送至撑开折边装置 73 进行折边, 并由加热装置 74 将袋体胚料加热定型, 然后经由裁切装置 75 将袋体胚料裁切成单一的编织袋 80, 最后由缝纫装置 71 将单一的编织袋 80 一端缝合而可提供装入物料, 接续该缝纫装置 71 设有所述送料定位装置 20, 该编织袋 80 经过缝纫装置 71 折边车缝底部后, 该胶带输出装置 10 输出一段胶带 11, 该完成折边车缝底部的编织袋 80 由该送料定位装置 20 推送至抵紧该段胶带 11 中线 111 位置, 该封边压合装置 30 压折该胶带 11 中线 111 上、下两侧胶带 112、113 黏合该编织袋 80 底部 81 及上、下侧面 82、83, 黏合完成后该切断装置 40 得以切断该段胶带 11 两侧突出或太长的部分, 其后即可将该编织袋 80 由出料堆栈装置 50 出料堆栈出货, 以达到自动胶合封边编织袋, 并使该编织袋 80 底部得以更强化, 盛装细粉状货物也不会有渗透出来的问题。

[0039] 本实用新型一贯作业的编织袋胶合封边装置, 其中该胶带输出装置 10 旁侧设有一胶加热器, 藉由该胶加热器加热胶可使黏合效果更佳。

[0040] 参阅图 4 所示, 所述编织袋 80 为一有折边的编织袋 80。

[0041] 参阅图 5 所示, 所述编织袋 80 为一没有折边的编织袋 80。

[0042] 上述实施例和图式并非限定本实用新型的产品形态和式样, 任何所属技术领域的普通技术人员对其所做的适当变化或修饰, 皆应视为不脱离本实用新型的专利范畴。

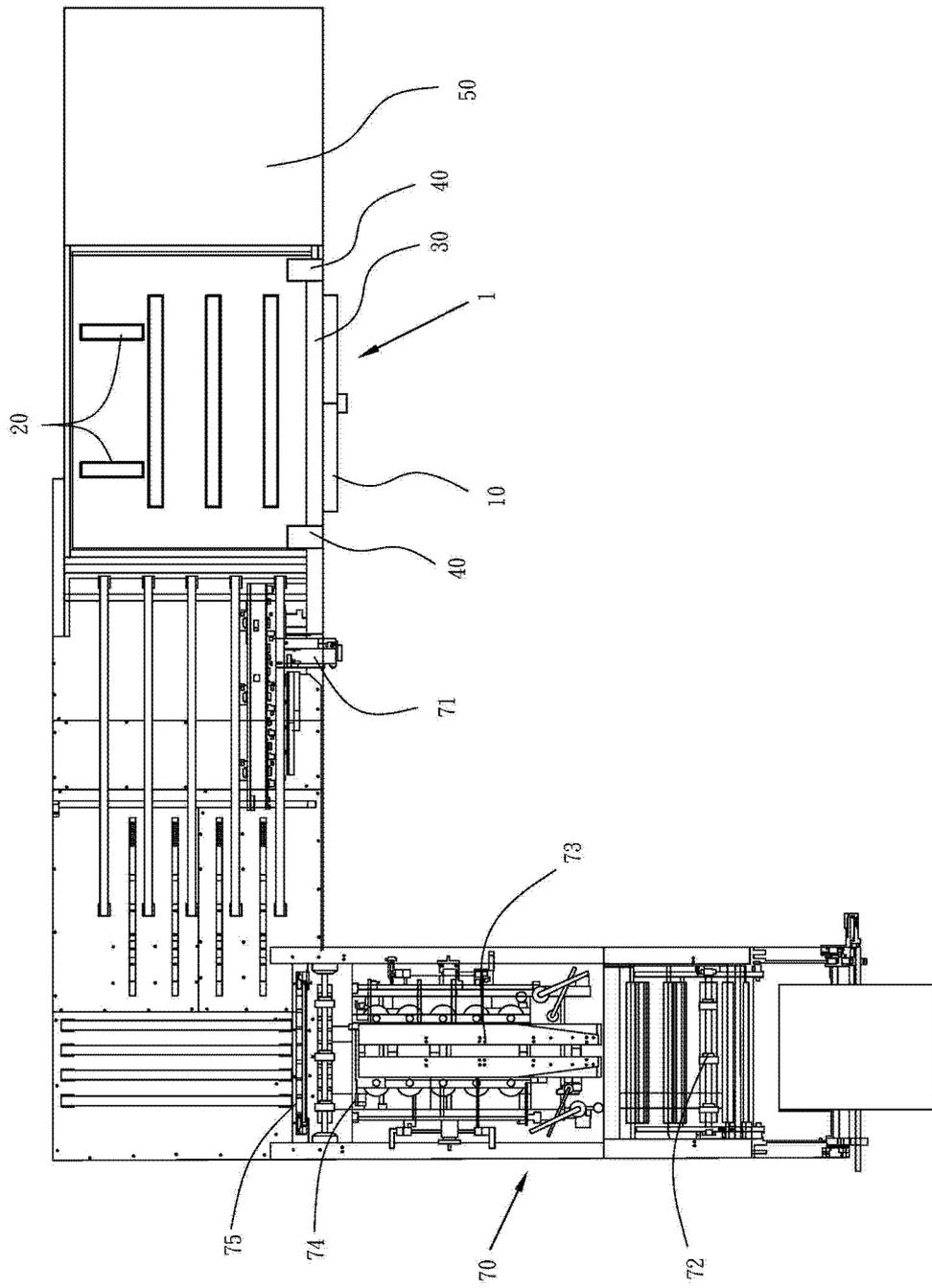


图 1

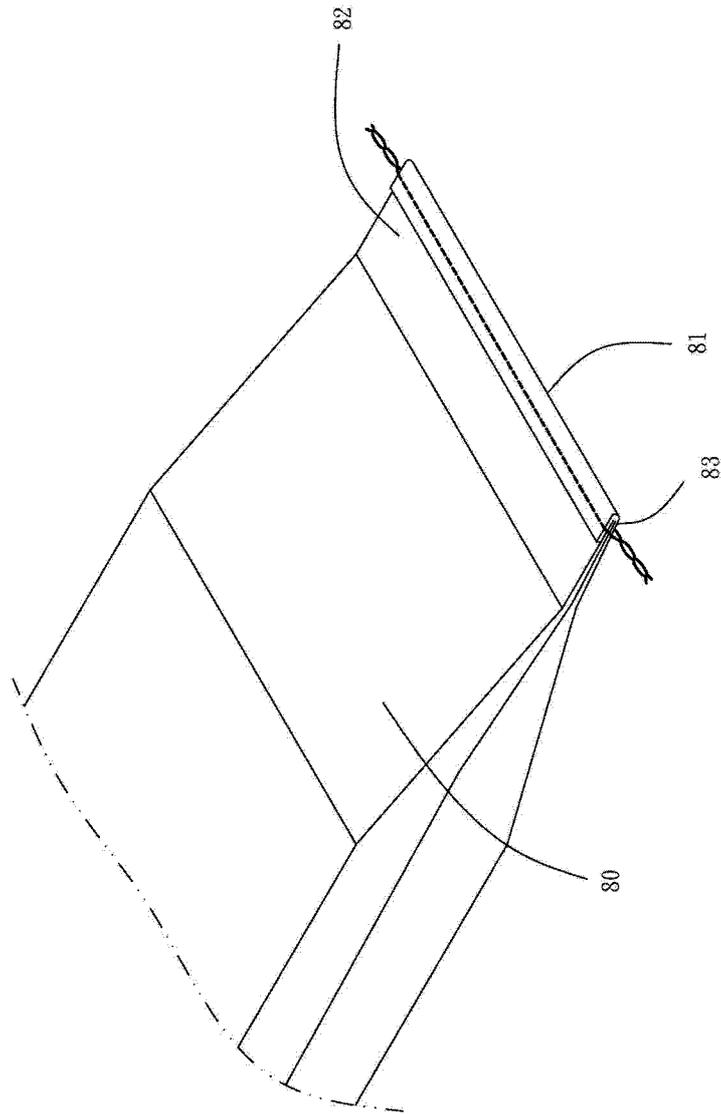


图 2

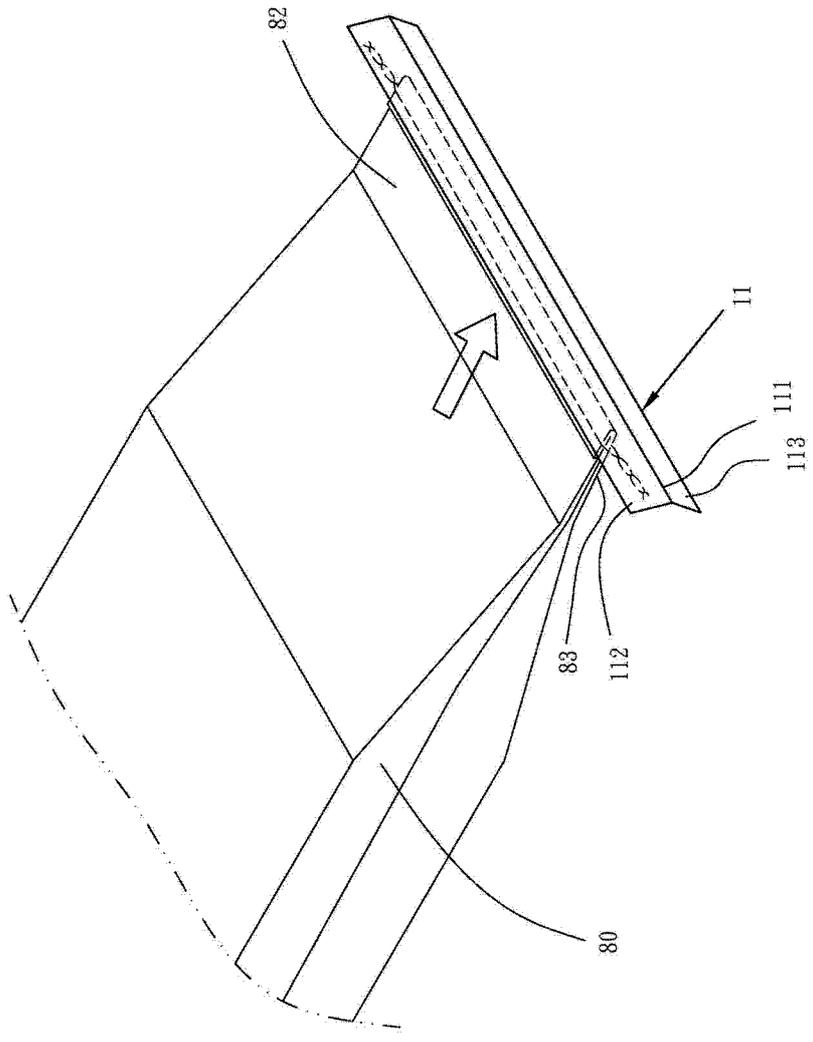


图 3

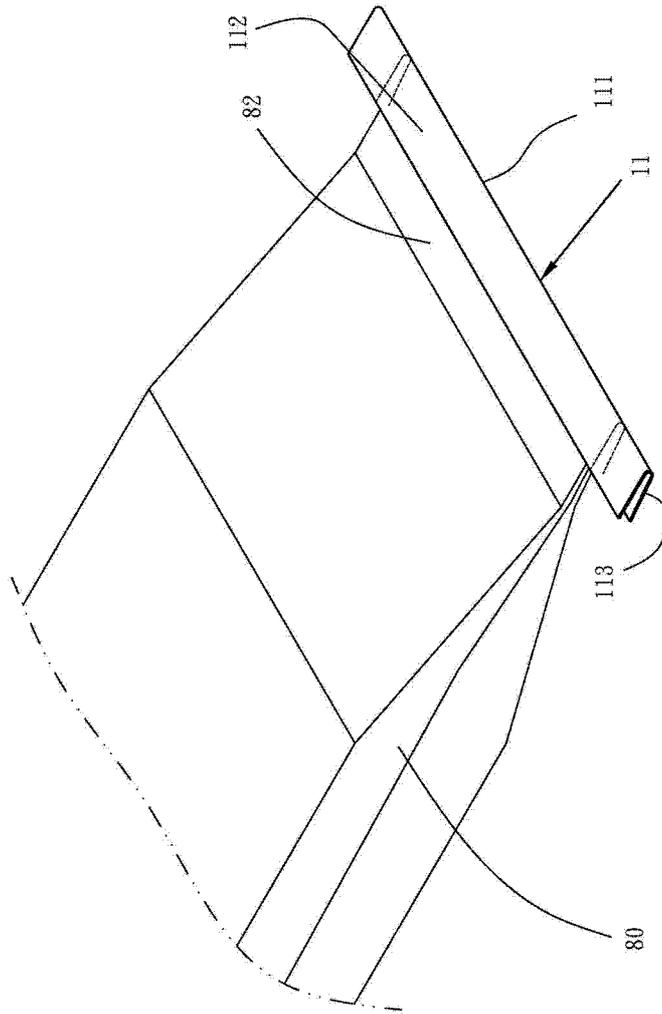


图 4

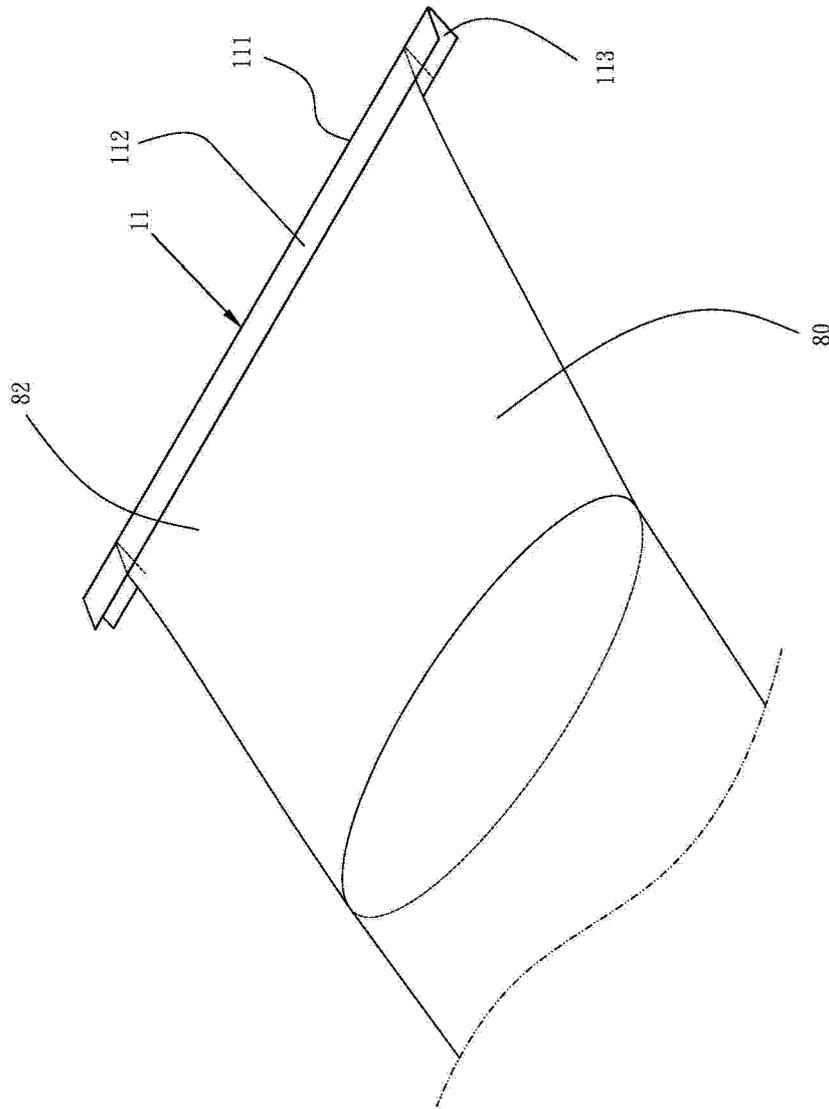


图 5