(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 218055901 U
(45)授权公告日 2022.12.16

(21)申请号 202221252782.4

(22)申请日 2022.05.24

(73)专利权人 广州市铭粤包装机械有限公司
地址 511400 广东省广州市番禺区南村镇坑头东线路六横路7号101房

(72)发明人 蒋少华

(51)Int.Cl.
B65B 51/10(2006.01)
B65B 61/10(2006.01)

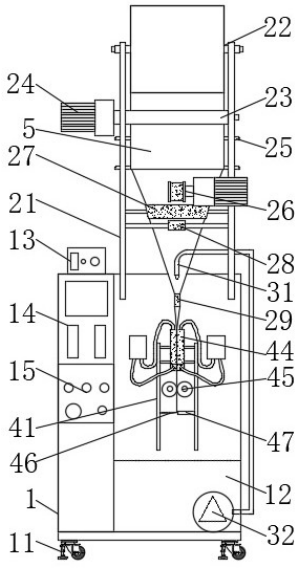
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种具有新型封口装置的袋装包装机

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有新型封口装置的袋装包装机，涉及包装机技术领域，包括机箱、制袋组件和剪刀式热封组件；所述制袋组件设置在机箱顶面；剪刀式热封组件设置在机箱的正面；设置光标电眼跟踪包装膜的色块，避免成品尺寸出现误差；热压板为通电金属板，为了避免两块金属板面对面的硬性接触，将两块热压板设置为剪刀式的开合，减小了两块热压板之间的压力，避免了包装膜的破损，提高了产品的包装质量；将热压板和裁切刀平行安装在支撑板上，靠同一个动力驱动，将热封和裁切同步进行，提高了工作效率，减少了动力的输出。



CN 218055901 U

1.一种具有新型封口装置的袋装包装机，包括机箱(1)、制袋组件和剪刀式热封组件；其特征在于，所述制袋组件设置在机箱(1)顶面；剪刀式热封组件设置在机箱(1)的正面；所述剪刀式热封组件包括一组支撑板(41)、双头气缸(42)、L形热压板(44)、裁切刀和裁切垫板；所述机箱(1)表面开设有一组条形安装孔；该组支撑板(41)分别通过转轴转动连接在对应的安装孔内；机箱(1)内壁固定连接有双头气缸(42)；双头气缸(42)的两根伸缩杆末端分别转动连接有铰接座(43)；铰接座(43)通过滑块滑动连接在支撑板(41)相对的一侧表面；一组L形热压板(44)固定安装在该组支撑板(41)相对的一侧；L形热压板(44)下方的机箱(1)表面转动连接有一组拉带轮(45)，拉带轮(45)通过机箱(1)内的电机驱动；拉带轮(45)下方的左侧支撑板(41)表面固定安装有裁切刀(46)；拉带轮(45)下方的右侧支撑板(41)表面固定安装有裁切垫板(47)；裁切垫板(47)对应裁切刀(46)的位置开设有裁切槽。

2.根据权利要求1所述的一种具有新型封口装置的袋装包装机，其特征在于，所述机箱(1)底面四角均设有可刹车万向轮(11)；机箱(1)内左端为控制系统；机箱(1)内右侧底端为原料储存箱(12)；机箱(1)顶面左端设有温控表(13)；温控表(13)下方的机箱(1)表面设有控制面板(14)；控制面板(14)的下方设有控制开关(15)。

3.根据权利要求1所述的一种具有新型封口装置的袋装包装机，其特征在于，所述制袋组件包括一组支架(21)、原料辊(22)、放料辊(23)、放料电机(24)、色带打码装置(26)、金属导筒(27)、光标电眼(28)和制袋筒(29)；所述一组支架(21)固定连接在机箱(1)顶面；该组支架(21)顶端转动连接有原料辊(22)，包装膜(5)卷覆在原料辊(22)表面；原料辊(22)下方的支架(21)上对称设有一组放料辊(23)，包装膜(5)从该组放料辊(23)之间穿过；放料辊(23)通过放料电机(24)驱动；放料辊(23)下方的支架(21)上转动连接有一组导向辊(25)，包装膜(5)依次从该组导向辊(25)表面经过；导向辊(25)下方的支架(21)表面设有色带打码装置(26)；色带打码装置(26)的斜下方设有漏斗状的金属导筒(27)；包装膜(5)从金属导筒(27)内穿过；金属导筒(27)斜下方的支架(21)上设有光标电眼(28)；金属导筒(27)下方的机箱(1)正面顶端设有制袋筒(29)；制袋筒(29)的正上方设有注液喷头(31)，注液喷头(31)通过管道与原料储存箱(12)内的液泵(32)连接；制袋筒(29)的下方机箱(1)表面设有剪刀式热封组件。

一种具有新型封口装置的袋装包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装机，具体是一种具有新型封口装置的袋装包装机。

背景技术

[0002] 如今的产品都需要外包装，使用最多的就是包装袋包装的方式。在包装的过程中，包装封口和切断工序是必不可少的两道工序。现有包装流程中都采用独立的两步工序对包装袋分别进行封口和切割，生产效率低；而且一般热压封口为两块金属板面对面的硬性接触，对包装膜的表面产生过大的压力容易造成破损，包装质量不高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种具有新型封口装置的袋装包装机。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0005] 一种具有新型封口装置的袋装包装机，包括机箱、制袋组件和剪刀式热封组件；所述制袋组件设置在机箱顶面；剪刀式热封组件设置在机箱的正面。

[0006] 优选的：所述机箱底面四角均设有可刹车万向轮；机箱内左端为控制系统；机箱内右侧底端为原料储存箱；机箱顶面左端设有温控表；温控表下方的机箱表面设有控制面板；控制面板的下方设有控制开关。

[0007] 优选的：所述制袋组件包括一组支架、原料辊、放料辊、放料电机、色带打码装置、金属导筒、光标电眼和制袋筒；所述一组支架固定连接在机箱顶面；该组支架顶端转动连接有原料辊，包装膜卷覆在原料辊表面；原料辊下方的支架上对称设有一组放料辊，包装膜从该组放料辊之间穿过；放料辊通过放料电机驱动；放料辊下方的支架上转动连接有一组导向辊，包装膜依次从该组导向辊表面经过；导向辊下方的支架表面设有色带打码装置；色带打码装置的斜下方设有漏斗状的金属导筒；包装膜从金属导筒内穿过；金属导筒斜下方的支架上设有光标电眼；金属导筒下方的机箱正面顶端设有制袋筒；制袋筒的正上方设有注液喷头，注液喷头通过管道与原料储存箱内的液泵连接；制袋筒的下方机箱表面设有剪刀式热封组件。

[0008] 优选的：所述剪刀式热封组件包括一组支撑板、双头气缸、L形热压板、裁切刀和裁切垫板；所述机箱表面开设有一组条形安装孔；该组支撑板分别通过转轴转动连接在对应的安装孔内；机箱内壁固定连接有双头气缸；双头气缸的两根伸缩杆末端分别转动连接有铰接座；铰接座通过滑块滑动连接在支撑板相对的一侧表面；一组L形热压板固定安装在该组支撑板相对的一侧；L形热压板下方的机箱表面转动连接有一组拉带轮，拉带轮通过机箱内的电机驱动；拉带轮下方的左侧支撑板表面固定安装有裁切刀；拉带轮下方的右侧支撑板表面固定安装有裁切垫板；裁切垫板对应裁切刀的位置开设有裁切槽。

[0009] 由于采用上述技术方案，本实用新型具有以下优越性：

[0010] 设置光标电眼跟踪包装膜的色块，避免成品尺寸出现误差；热压板为通电金属板，为了避免两块金属板面对面的硬性接触，将两块热压板设置为剪刀式的开合，减小了两块

热压板之间的压力，避免了包装膜的破损，提高了产品的包装质量；将热压板和裁切刀平行安装在支撑板上，靠同一个动力驱动，将热封和裁切同步进行，提高了工作效率，减少了动力的输出。

附图说明

[0011] 图1为一种具有新型封口装置的袋装包装机的结构示意图。

[0012] 图2为一种具有新型封口装置的袋装包装机中L形热压板闭合时的结构示意图。

[0013] 图3为一种具有新型封口装置的袋装包装机中L形热压板张开时的结构示意图。

[0014] 图4为一种具有新型封口装置的袋装包装机中L形热压板和包装膜的立体图。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0016] 请参阅图1～4，本实用新型实施例中，一种具有新型封口装置的袋装包装机，包括机箱1、制袋组件和剪刀式热封组件；所述制袋组件设置在机箱1顶面；剪刀式热封组件设置在机箱1的正面。

[0017] 所述机箱1底面四角均设有可刹车万向轮11，方便装置的移动；机箱1内左端为控制系统；机箱1内右侧底端为原料储存箱12；机箱1顶面左端设有温控表13；温控表13下方的机箱1表面设有控制面板14；控制面板14的下方设有控制开关15。

[0018] 所述制袋组件包括一组支架21、原料辊22、放料辊23、放料电机24、色带打码装置26、金属导筒27、光标电眼28和制袋筒29；所述一组支架21固定连接在机箱1顶面；该组支架21顶端转动连接有原料辊22，包装膜5卷覆在原料辊22表面；原料辊22下方的支架21上对称设有一组放料辊23，包装膜5从该组放料辊23之间穿过；放料辊23通过放料电机24驱动；放料辊23下方的支架21上转动连接有一组导向辊25，包装膜5依次从该组导向辊25表面经过，调整了包装膜5的张紧度；导向辊25下方的支架21表面设有色带打码装置26；色带打码装置26的斜下方设有漏斗状的金属导筒27；包装膜5从金属导筒27内穿过；金属导筒27将包装膜5进行预收拢；金属导筒27斜下方的支架21上设有光标电眼28，光标电眼28跟踪包装膜5的色块，避免成品尺寸出现误差；金属导筒27下方的机箱1正面顶端设有制袋筒29；包装膜5以对折的形态穿过制袋筒29；制袋筒29的正上方设有注液喷头31，注液喷头31通过管道与原料储存箱12内的液泵32连接；制袋筒29的下方机箱1表面设有剪刀式热封组件。

[0019] 所述剪刀式热封组件包括一组支撑板41、双头气缸42、L形热压板44、裁切刀和裁切垫板；所述机箱1表面开设有一组条形安装孔；该组支撑板41分别通过转轴转动连接在对应的安装孔内；机箱1内壁固定连接有双头气缸42；双头气缸42的两根伸缩杆末端分别转动连接有铰接座43；铰接座43通过滑块滑动连接在支撑板41相对的一侧表面；双头气缸42驱动该组支撑板41反复开合进行热压和裁切；一组L形热压板44固定安装在该组支撑板41相对的一侧；L形热压板44下方的机箱1表面转动连接有一组拉带轮45，拉带轮45通过机箱1内的电机驱动；拉带轮45下方的左侧支撑板41表面固定安装有裁切刀46；拉带轮45下方的右侧支撑板41表面固定安装有裁切垫板47；裁切垫板47对应裁切刀46的位置开设有裁切槽；热压板为通电金属板，一般热压为两块金属板面对面的硬性接触，对包装膜5的表面产生过

大的压力容易造成破损，将两块热压板设置为剪刀式的开合，减小了两块热压板之间的压力，避免了包装膜5的破损，提高了产品的包装质量。

[0020] 从制袋筒29穿出并已对折成袋状的包装膜5进入L形热压板44之间，双头气缸42伸长带动该组L形热压板44靠近贴合，包装膜5被L形热压板44热压出L形密封边后，双头气缸42缩短将L形热压板44分开，液泵32将定量的产品原料通过注液喷头31注入到这一截包装膜5中；拉带轮45转动将包装膜5向下拉动一定的距离后L形热压板44再进行一次热压，将装有原料的这一截包装膜5的顶面开口端也热封密合，与此同时，裁切刀46将该截成型的包装袋的底端切断；拉带轮45再次转动将包装膜5向下拉动一定的距离后，在上方包装膜5进行热封的同时，该截成型的包装袋被裁切刀46切断顶端后脱落，即完成整个包装过程。

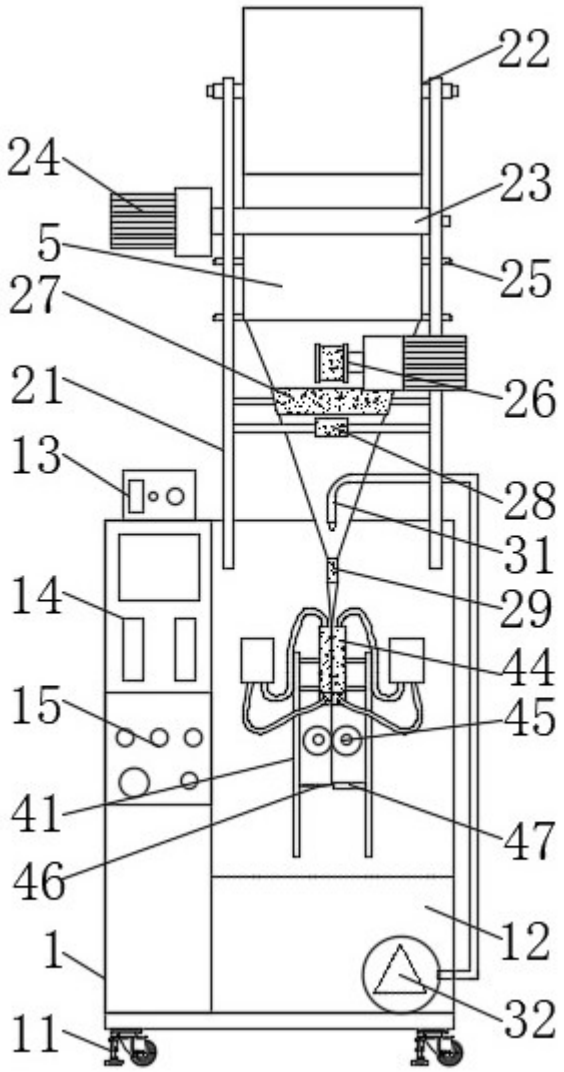


图1

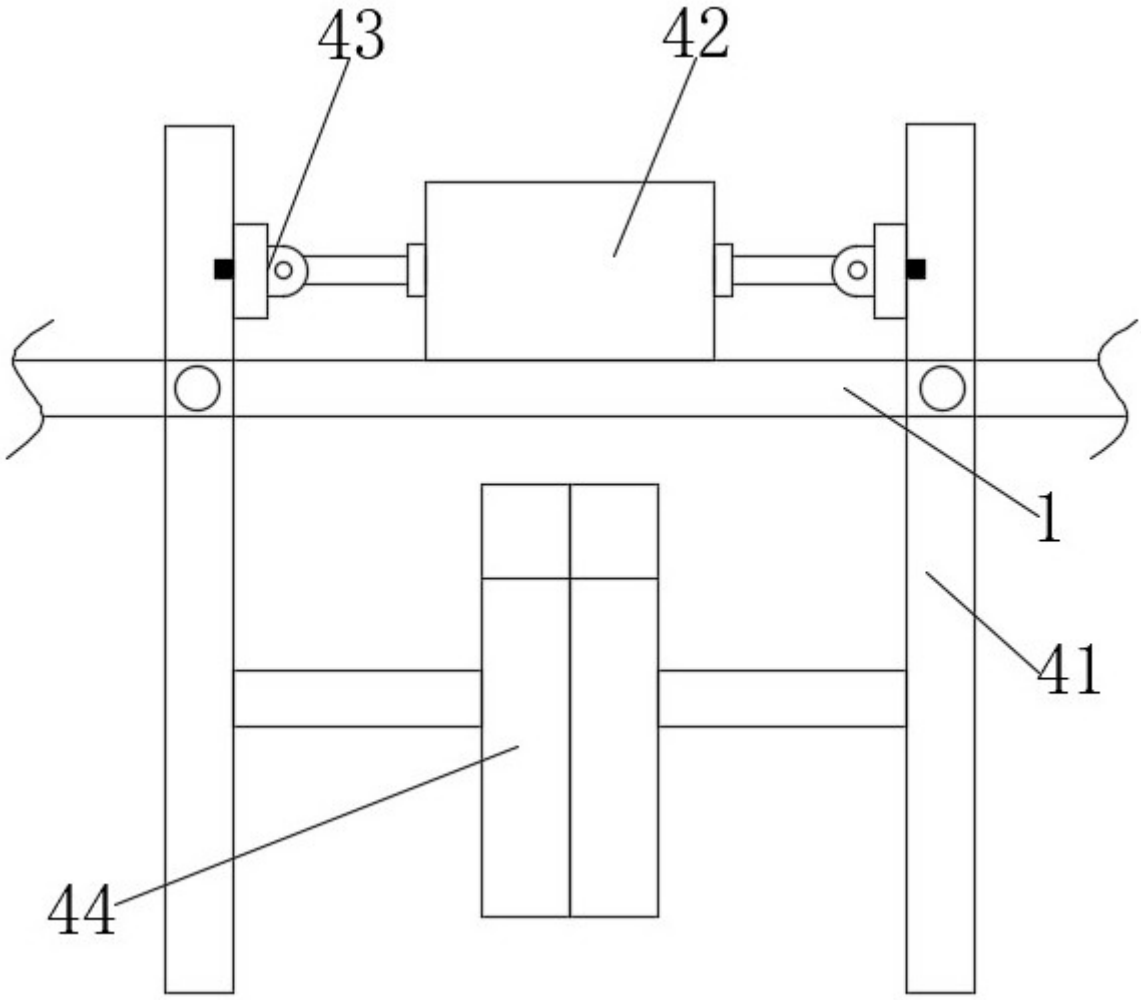


图2

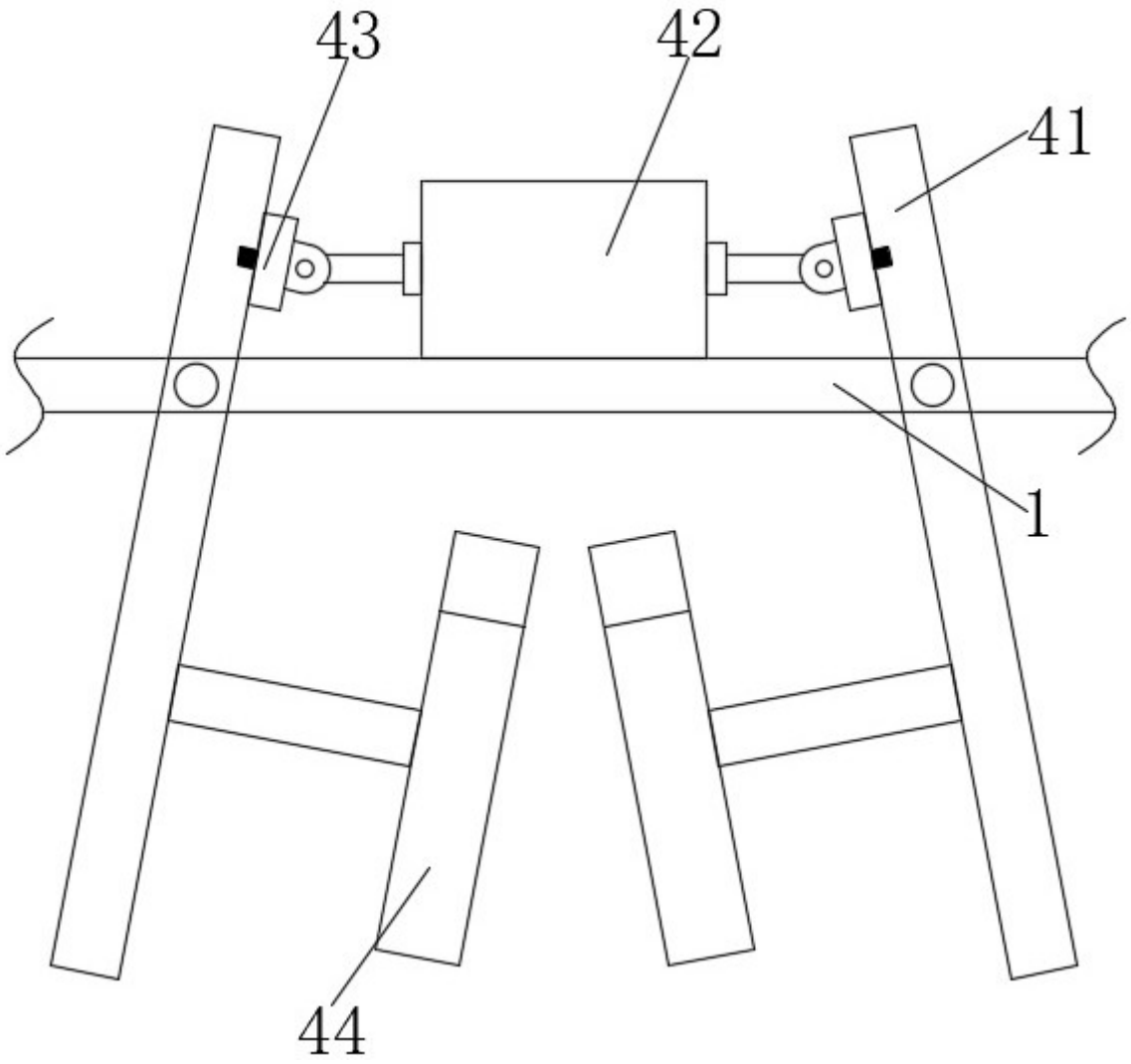


图3

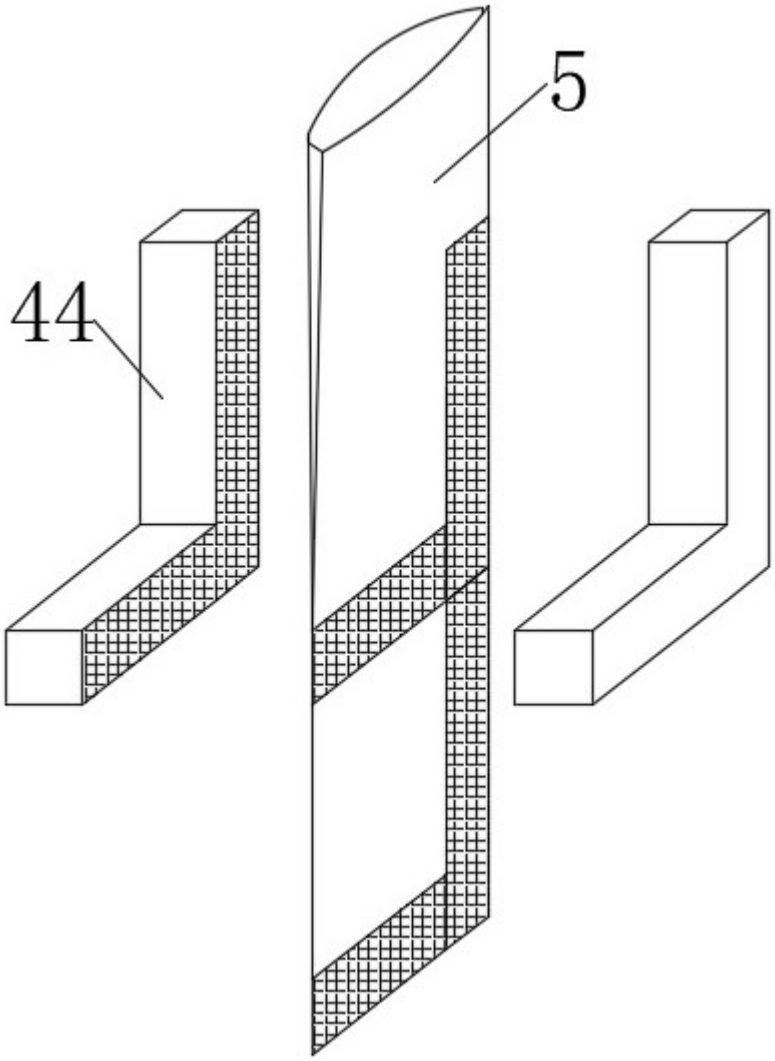


图4