



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 223059415 U

(45) 授权公告日 2025. 07. 04

(21) 申请号 202421571214.X

(22) 申请日 2024.07.04

(73) 专利权人 瑞安市华东包装机械有限公司  
地址 325000 浙江省温州市瑞安市南滨街  
道沙园工业区

(72) 发明人 范德余 施金钊 朱成谷 吴友培

(74) 专利代理机构 温州瓯越专利代理有限公司  
33211  
专利代理师 蔡陈祥

(51) Int. Cl.

B65B 55/24 (2006.01)

B08B 5/04 (2006.01)

B08B 13/00 (2006.01)

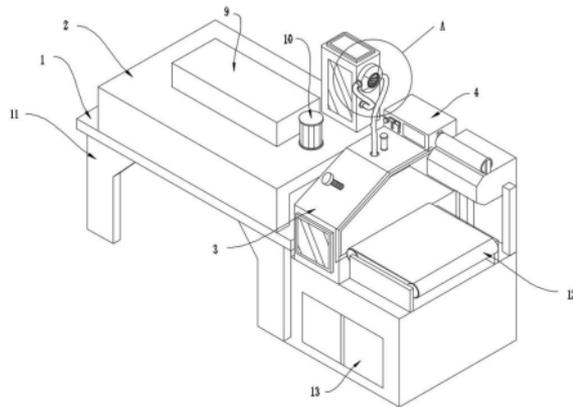
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种L型全自动热收缩包装机

(57) 摘要

本实用新型涉及收缩包装机技术领域,且公开了一种L型全自动热收缩包装机,包括支架,支架的顶面设有加工设备,加工设备的另一侧设有打包设备,打包设备顶面的边缘处设有控制器,控制器的相邻处螺纹贯穿有螺杆,螺杆的底部通过轴承转动连接有吸尘组件,加工设备顶面的一侧设有存储箱,存储箱的一侧设有驱动组件,吸尘组件包括有吸尘板,吸尘板顶面的一侧转动连接于螺杆的底部,吸尘板顶面的另一侧设有滑动杆,滑动杆的表面滑动连接于打包设备内部的一侧。该L型全自动热收缩包装机,通过螺杆和吸尘组件的设置,在工作人员对打包设备内部物品进行调节吸附位置时,工作人员可转动螺杆带动吸尘板向下进行移动,使得吸尘板调节至有效位置。



1. 一种L型全自动热收缩包装机,包括支架(1),其特征在于:所述支架(1)的顶面设有加工设备(2),所述加工设备(2)的另一侧设有打包设备(3),所述打包设备(3)顶面的边缘处设有控制器(4),所述控制器(4)的相邻处螺纹贯穿有螺杆(5),所述螺杆(5)的底部通过轴承转动连接有吸尘组件(6),所述加工设备(2)顶面的一侧设有存储箱(7),所述存储箱(7)的一侧设有驱动组件(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种L型全自动热收缩包装机,其特征在于:所述吸尘组件(6)包括有吸尘板(61),所述吸尘板(61)顶面的一侧转动连接于螺杆(5)的底部,所述吸尘板(61)顶面的另一侧设有滑动杆(62),所述滑动杆(62)的表面滑动连接于打包设备(3)内部的一侧,所述吸尘板(61)顶面的一侧插接有吸尘管(63)。

3. 根据权利要求2所述的一种L型全自动热收缩包装机,其特征在于:所述驱动组件(8)包括有吸尘机(81),所述吸尘机(81)的一侧固定连接于存储箱(7)的一侧,所述吸尘机(81)的吸尘端插接于吸尘管(63)的一端,所述吸尘机(81)的输出端插接有输送管(82),所述输送管(82)的一端插接于存储箱(7)表面的一侧。

4. 根据权利要求1所述的一种L型全自动热收缩包装机,其特征在于:所述加工设备(2)顶面的中部设有压缩机本体(9),所述压缩机本体(9)的相邻处设有驱动电机(10)。

5. 根据权利要求1所述的一种L型全自动热收缩包装机,其特征在于:所述支架(1)底部的两侧均固定连接有支腿(11),所述支腿(11)的底部设有防滑块。

6. 根据权利要求1所述的一种L型全自动热收缩包装机,其特征在于:所述支架(1)顶部的另一侧设有输送设备(12),所述支架(1)的正面设有柜门(13)。

## 一种L型全自动热收缩包装机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及收缩包装机技术领域,尤其涉及一种L型全自动热收缩包装机。

### 背景技术

[0002] L型全自动热收缩包装机适用于多个行业,包括印刷、彩盒、贺卡、相册、相框、医药、电子、日化、化妆品等,特别适合大批量生产的场景。它能够提高工作效率,降低人工成本,同时保持产品的清洁度和安全性。

[0003] 在公示号为CN207208653U中公开的一种智能全自动L型热收缩包装机,虽然,其结构包括托架、传输辊、接线盒、输送带、电控箱、横断刀架、机体、收缩通道、加热器、检测器,所述机体为组合机床,其中前机床底面在下呈L形结构,所述机体前机床与横向机床连接,其连接处呈侧L形结构,所述机体前上侧设有托架,所述传输辊分设机体前侧上下端,所述机体前侧设有电控箱,所述横断刀架与机体前侧采用升降移动方式连接,本实用新型设有检测器,通过红外管口左侧发射光线与右侧接收口连接,物品高出收缩通道高度时挡住红外线,通过电路板处理并发出报警声提示,有效防止物品卡在传送带上,提高货物成品完整性的特点。

[0004] 但是,该一种L型全自动热收缩包装机,具有以下缺点:在包装机使用过程中,其打包物品易暴露至空气中,导致包装机内部物品产生灰尘,导致包装机内部物品表面吸附灰尘,影响包装机打包物品的整洁性。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型解决的技术问题是提供一种实用性较高,并且能够通过简单的操作,结构较为简单的一种L型全自动热收缩包装机,解决了上述背景技术中提出的在包装机使用过程中,其打包物品易暴露至空气中,导致包装机内部物品产生灰尘,导致包装机内部物品表面吸附灰尘,影响包装机打包物品的整洁性的问题。

[0006] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种L型全自动热收缩包装机,包括支架,所述支架的顶面设有加工设备,所述加工设备的另一侧设有打包设备,所述打包设备顶面的边缘处设有控制器,所述控制器的相邻处螺纹贯穿有螺杆,所述螺杆的底部通过轴承转动连接有吸尘组件,所述加工设备顶面的一侧设有存储箱,所述存储箱的一侧设有驱动组件。

[0007] 可选的,所述吸尘组件包括有吸尘板,所述吸尘板顶面的一侧转动连接于螺杆的底部,所述吸尘板顶面的另一侧设有滑动杆,所述滑动杆的表面滑动连接于打包设备内部的一侧,所述吸尘板顶面的一侧插接有吸尘管。

[0008] 可选的,所述驱动组件包括有吸尘机,所述吸尘机的一侧固定连接于存储箱的一侧,所述吸尘机的吸尘端插接于吸尘管的一端,所述吸尘机的输出端插接有输送管,所述输送管的一端插接于存储箱表面的一侧。

[0009] 可选的,所述加工设备顶面的中部设有压缩机本体,所述压缩机本体的相邻处设

有驱动电机。

[0010] 可选的,所述支架底部的两侧均固定连接有支腿,所述支腿的底部设有防滑块。

[0011] 可选的,所述支架顶部的另一侧设有输送设备,所述支架的正面设有柜门。

[0012] 本实用新型提供了一种L型全自动热收缩包装机,具备以下有益效果:

[0013] 1、该L型全自动热收缩包装机,通过螺杆和吸尘组件的设置,在工作人员对打包设备内部物品进行调节吸附位置时,工作人员可转动螺杆带动吸尘板向下进行移动,使得吸尘板调节至有效位置,随后方便工作人员吸附较小颗粒灰尘的作用。

[0014] 2、该L型全自动热收缩包装机,通过驱动组件和存储箱的设置,在工作人员需对打包物品进行清理灰尘时,工作人员可接通吸尘机电源,使得吸尘机将吸力顺着吸尘管将打包设备内部细小颗粒进行吸附,使其被吸附的灰尘输送至存储箱内部,随后存储箱可将打包设备内部灰尘得以统一收集,从而方便工作人员清理打包设备内部灰尘或异物的作用。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型打包设备结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型图1中A处放大结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型吸尘设备结构示意图。

[0019] 图中:1、支架;2、加工设备;3、打包设备;4、控制器;5、螺杆;6、吸尘组件;61、吸尘板;62、滑动杆;63、吸尘管;7、存储箱;8、驱动组件;81、吸尘机;82、输送管;9、压缩机本体;10、驱动电机;11、支腿;12、输送设备;13、柜门。

### 具体实施方式

[0020] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1至图4,本实用新型提供一种技术方案:一种L型全自动热收缩包装机,包括支架1,支架1的顶面设有加工设备2,加工设备2的另一侧设有打包设备3,打包设备3顶面的边缘处设有控制器4,加工设备2顶面的中部设有压缩机本体9,压缩机本体9的相邻处设有驱动电机10;

[0022] 在使用L型全自动热收缩包装机时,工作人员可将待需打包物品输送至加工设备2的内部,随后工作人员利用控制器4使得加工设备2配合打包设备3相互配合使用,使得物品进行打包,随后工作人员可根据实际情况拧动螺杆5带动吸尘板61向下移动,使其滑动杆62辅助吸尘板61向下进行移动,其次接通吸尘机81电源,使得吸力顺着吸尘管63透过吸尘板61将打包设备3内部灰尘进行吸附,使其输送管82将灰尘或异物输送至存储箱7的内部,从而方便工作人员加工清理打包设备3内部灰尘的作用。

[0023] 请参阅图1至图4,控制器4的相邻处螺纹贯穿有螺杆5,螺杆5的底部通过轴承转动连接有吸尘组件6,吸尘组件6包括有吸尘板61,吸尘板61顶面的一侧转动连接于螺杆5的底部,吸尘板61顶面的另一侧设有滑动杆62,滑动杆62的表面滑动连接于打包设备3内部的一侧,吸尘板61顶面的一侧插接有吸尘管63;

[0024] 通过吸尘组件6的设置,在工作人员使用时,可根据打包物品规格,工作人员可拧动螺杆5带动吸尘板61向下进行移动,使得吸尘板61方便吸附规格较小的物品表面灰尘的作用。

[0025] 请参阅图1至图4,加工设备2顶面的一侧设有存储箱7,存储箱7的一侧设有驱动组件8,驱动组件8包括有吸尘机81,吸尘机81的一侧固定连接于存储箱7的一侧,吸尘机81的吸尘端插接于吸尘管63的一端,吸尘机81的输出端插接有输送管82,输送管82的一端插接于存储箱7表面的一侧;

[0026] 通过驱动组件8的设置,通过驱动组件8和存储箱7的设置,在工作人员需对打包物品进行清理灰尘时,工作人员可接通吸尘机81电源,使得吸尘机81将吸力顺着吸尘管63将打包设备3内部细小颗粒进行吸附,使其被吸附的灰尘输送至存储箱7内部,随后存储箱7可将打包设备3内部灰尘得以统一收集,从而方便工作人员清理打包设备3内部灰尘或异物的作用。

[0027] 请参阅图1至图4,支架1底部的两侧均固定连接有支腿11,支腿11的底部设有防滑块,支架1顶部的另一侧设有输送设备12,支架1的正面设有柜门13;

[0028] 通过支腿11的设置,提高支架1的稳定性。

[0029] 本实用新型中,该装置的工作步骤如下:在使用L型全自动热收缩包装机时,工作人员可将待需打包物品输送至加工设备2的内部,随后工作人员利用控制器4使得加工设备2配合打包设备3相互配合使用,使得物品进行打包,随后工作人员可根据实际情况拧动螺杆5带动吸尘板61向下移动,使其滑动杆62辅助吸尘板61向下进行移动,其次接通吸尘机81电源,使得吸力顺着吸尘管63透过吸尘板61将打包设备3内部灰尘进行吸附,使其输送管82将灰尘或异物输送至存储箱7的内部,从而方便工作人员加工清理打包设备3内部灰尘的作用。

[0030] 需要说明的是,本实用新型的设备结构和附图主要对本实用新型的原理进行描述,在该设计原理的技术上,装置的动力机构、供电系统及控制系统等的设置并没有完全描述清楚,而在本领域技术人员理解上述实用新型的原理的前提下,可清楚获知其动力机构、供电系统及控制系统的具体,申请文件的控制方式是通过控制器来自动控制,控制器的控制电路通过本领域的技术人员简单编程即可实现;

[0031] 其中所使用到的标准零件均可以从市场上购买,而且根据说明书和附图的记载均可以进行订制,各个零件的具体连接方式均采用现有技术中成熟的螺栓、铆钉、焊接等常规手段,机械、零件和设备均采用现有技术中常规的型号,且本领域技术人员知晓的部件,其结构和原理都为本技术人员均可通过技术手册得知或通过常规实验方法获知。

[0032] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

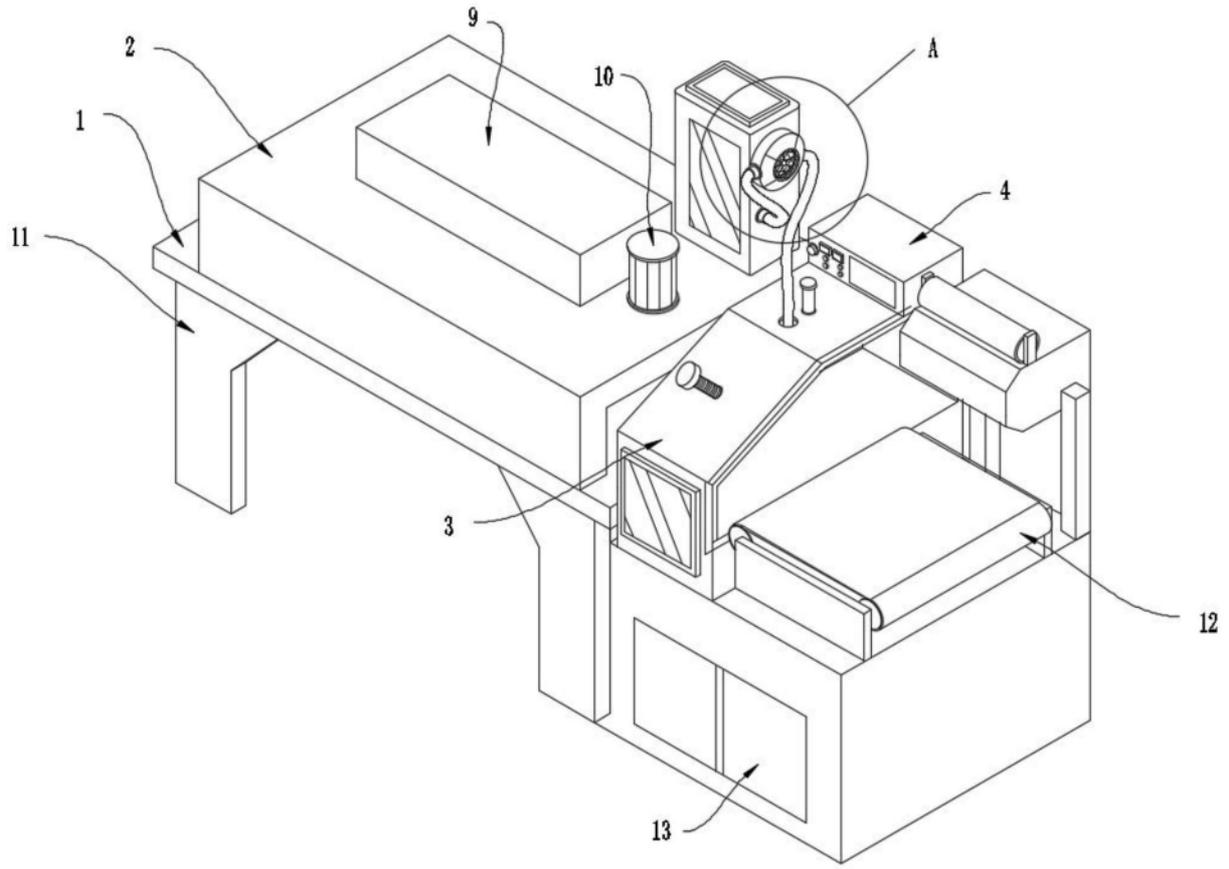


图1

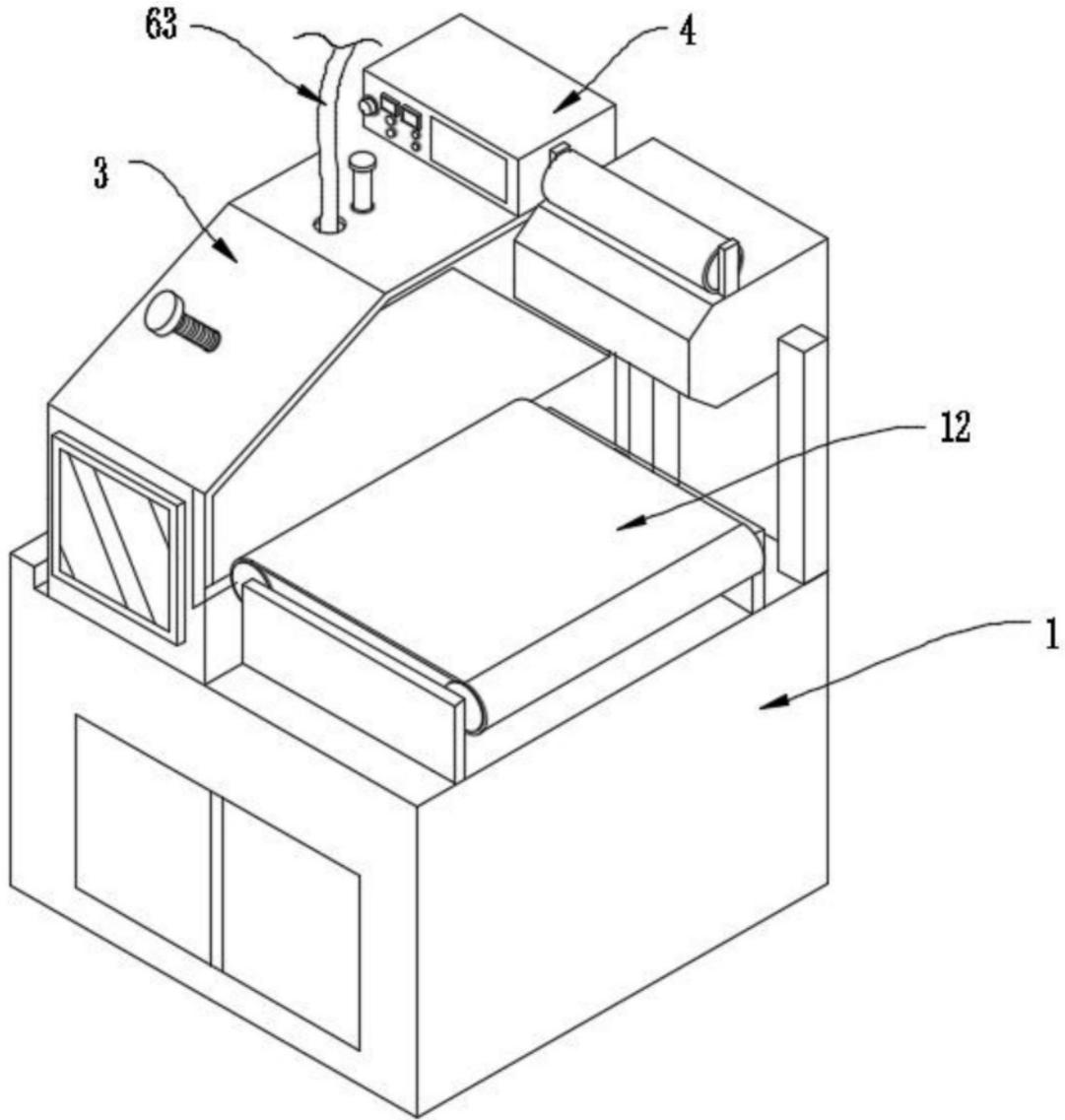


图2

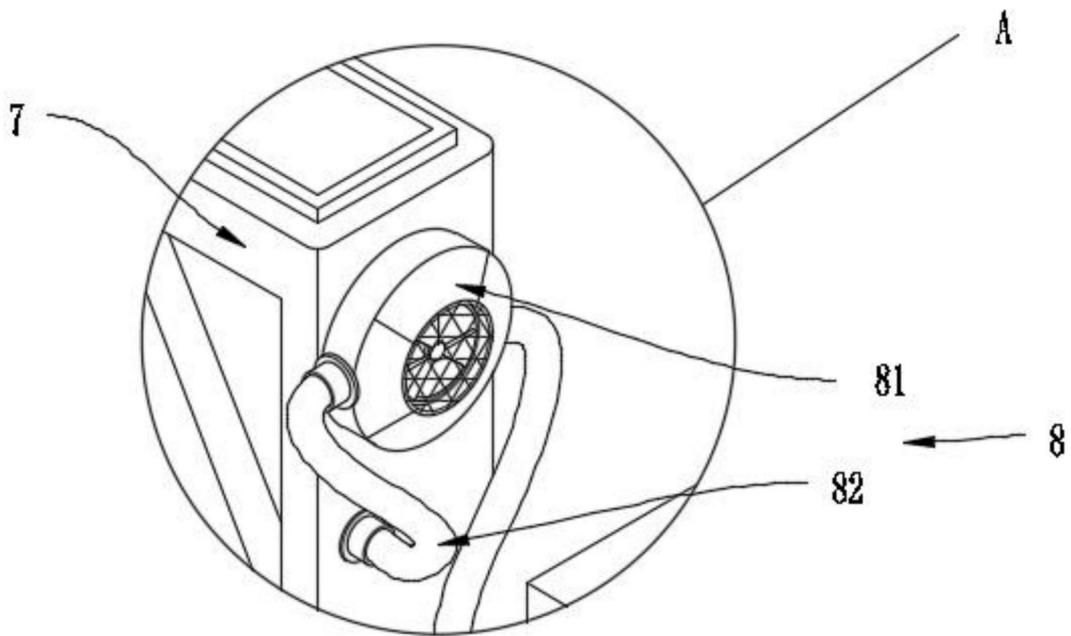


图3

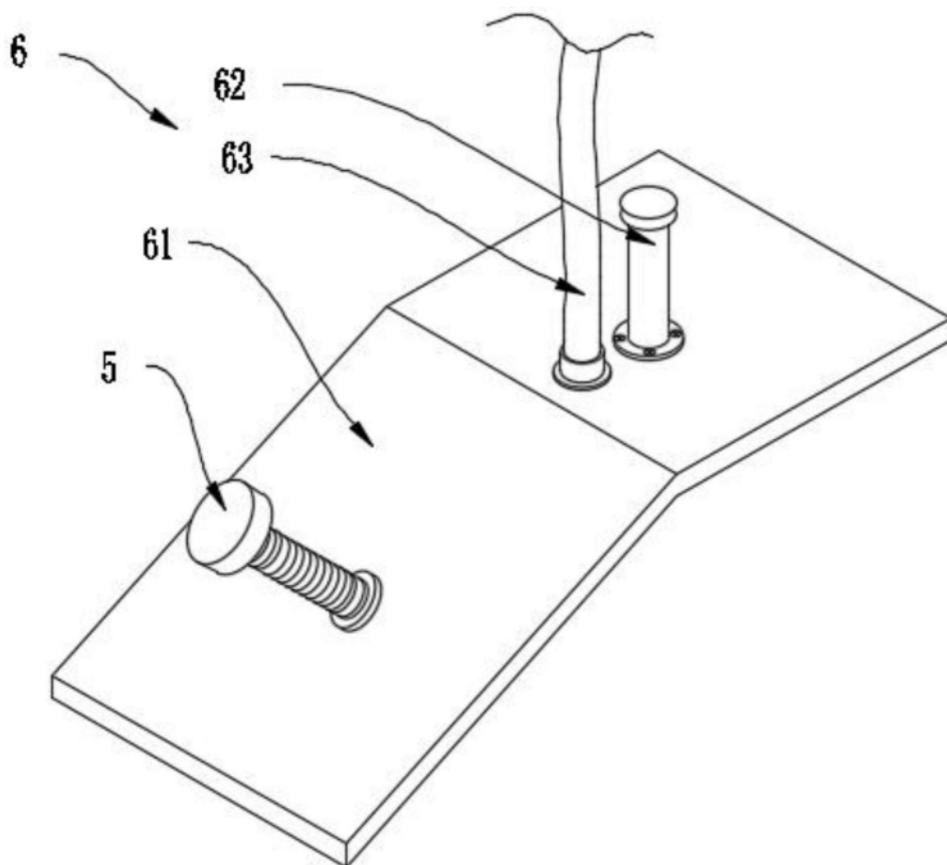


图4