(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 210148826 U
(45)授权公告日 2020.03.17

(21)申请号 201920835236.5

(22)申请日 2019.06.04

(73)专利权人 中山市新宏业自动化工业有限公司
地址 528437 广东省中山市火炬开发区沙边路13号

(72)发明人 黄天涛 严升 杨建 陈开勇

(74)专利代理机构 广州瑞之凡知识产权代理事务所(普通合伙) 44514
代理人 邹俊煊

(51)Int.Cl.
B31B 70/00(2017.01)
B31B 70/64(2017.01)
B31B 70/20(2017.01)
B31B 70/74(2017.01)

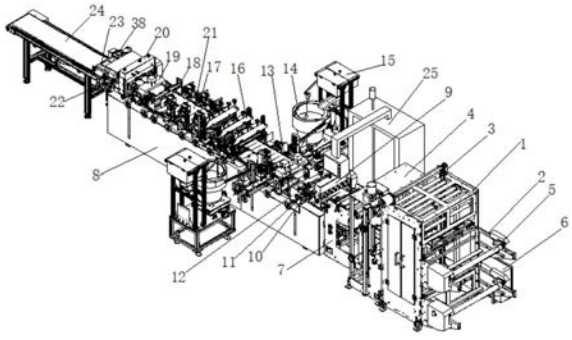
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种双出异形加嘴制袋机

(57)摘要

本实用新型适用于制袋机技术领域，提供了一种双出异形加嘴制袋机，包括放料储料架、小张力架和机架，机架上方设有牵引胶辊组和浮杠，浮杠与接头检测装置相连，接头检测装置与上下薄膜点封装置连接，上下薄膜点封装置的一侧设有排气夹和异形冲孔器架，异形冲孔器架一侧设有送嘴初封组件，送嘴初封组件旁安置横封热封组件，横封热封组件一侧设有焊嘴热封组件，焊嘴热封组件旁依次设有电眼架和中间冲孔器架，中间冲孔器架一侧安装有切刀处牵引胶辊，机架一侧连接成品冲具，成品冲具与小输送线相连，小输送线下方连接主输送线，机架的外侧设有电控柜，本实用新型解决了异形加嘴袋不易生产的问题，提供了一种可以双出生产异形加嘴袋的机器，提高了生产效率。



CN 210148826 U

1.一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，包括放料储料架，所述放料储料架一侧设有小张力架，所述小张力架与机架相连，所述机架上方设有牵引胶辊组，所述牵引胶辊组的一旁设有浮杠，所述浮杠与接头检测装置相连，所述接头检测装置与上下薄膜点封装置连接，所述上下薄膜点封装置的一侧设有排气夹和异形冲孔器架，所述异形冲孔器架一侧设有送嘴初封组件，所述送嘴初封组件旁依次安置三套横封热封组件，所述横封热封组件一侧设有三套焊嘴热封组件，所述焊嘴热封组件旁依次设有电眼架和中间冲孔器架，所述中间冲孔器架一侧安装有切刀处牵引胶辊，所述机架一侧连接成品冲具，所述成品冲具与小输送线相连，所述小输送线下方连接主输送线，所述机架的外侧设有电控柜。

2.如权利要求1所述的一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，所述浮杠、所述接头检测装置、所述上下薄膜点封装置、所述排气夹、所述异形冲孔器架、所述送嘴初封组件、所述横封热封组件、所述焊嘴热封组件、所述电眼架、所述中间冲孔器架和所述切刀处牵引胶辊均安装在所述机架上。

3.如权利要求1所述的一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，所述送嘴初封组件包括振盘，所述振盘安装在振盘底架上。

4.如权利要求1所述的一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，所述放料储料架由双放卷架、储料架和对切架依次相连组成，所述双放卷架包括气涨轴组件和导料辊组件，所述双放卷架的底部设有电箱，所述储料架内也设有所述导料辊组件，所述储料架表面连接薄膜夹紧装置，所述对切架上设有纠偏电眼支架组件和纠偏电机。

5.如权利要求1所述的一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，所述小张力架内设有固定铝辊筒和压料辊筒，所述压料辊筒下方设有带槽拖料辊筒。

6.如权利要求1所述的一种双出异形加嘴制袋机，其特征在于，所述成品冲具由加长冲架座架连接冲架组成，所述冲架顶部安装冲具。

一种双出异形加嘴制袋机

技术领域

[0001] 本实用新型属于制袋机技术领域，尤其涉及一种双出异形加嘴制袋机。

背景技术

[0002] 在现代生活中，带嘴的包装袋(下称加嘴袋)被广泛地用在日化、食品和医疗领域，常见的例如大部分洗衣液袋、果冻袋和吊针药水袋用到的都是加嘴袋，加嘴袋对于焊嘴的密封性要求很高，在目前的实际生产中，一般是采用先制袋再焊嘴的方法，不难发现这种方法效率低下。当然一些公司也生产出效率较高的可以同时制袋、焊嘴或者先焊嘴再制袋的机器，这大大提高了生产效率，但这些机器一般生产的都是较规则的加嘴袋，而随着实际使用的需求，异形加嘴袋更受欢迎，一般市面上的机器较难以生产异形加嘴袋，对企业和客户都造成了困扰，因此需要一种高效的可生产异形加嘴袋的机器。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种双出异形加嘴制袋机，旨在解决异形加嘴袋不易生产的问题

[0004] 本实用新型是这样实现的，包括放料储料架，放料储料架一侧设有小张力架，小张力架与机架相连，机架上方设有牵引胶辊组，牵引胶辊组的一旁设有浮杠，浮杠与接头检测装置相连，接头检测装置与上下薄膜点封装置连接，上下薄膜点封装置的一侧设有排气夹和异形冲孔器架，异形冲孔器架一侧设有送嘴初封组件，送嘴初封组件旁依次安置三套横封热封组件，横封热封组件一侧设有三套焊嘴热封组件，焊嘴热封组件旁依次设有电眼架和中间冲孔器架，中间冲孔器架一侧安装有切刀处牵引胶辊，机架一侧连接成品冲具，成品冲具与小输送线相连，小输送线下方连接主输送线，机架的外侧设有电控柜。

[0005] 更进一步地，浮杠、接头检测装置、上下薄膜点封装置、排气夹、异形冲孔器架、送嘴初封组件、横封热封组件、焊嘴热封组件、电眼架、中间冲孔器架和切刀处牵引胶辊均被安装在机架上来加工制袋膜。

[0006] 更进一步地，送嘴初封组件包括振盘，振盘安装在振盘底架上。

[0007] 更进一步地，放料储料架由双放卷架、储料架和对切架依次相连组成，双放卷架包括气涨轴组件和导料辊组件，双放卷架的底部设有电箱，储料架内也设有导料辊组件，储料架表面连接薄膜夹紧装置，对切架上设有纠偏电眼支架组件和纠偏电机。

[0008] 更进一步地，小张力架内设有固定铝辊筒和压料辊筒，压料辊筒下方设有带槽拖料辊筒。

[0009] 更进一步地，成品冲具由加长冲架座架连接冲架组成，冲架顶部安装冲具。

[0010] 本实用新型的有益效果是：双放卷架用来安装卷状的制袋膜，储料架用来放料储料，对切架用来纠偏和分切，小张力架加大了传送制袋膜的动力，上下薄膜点封装置、异形冲孔器架、送嘴初封组件、横封热封组件、焊嘴热封组件、中间冲孔器架、成品冲具依次对制袋膜进行的操作为点封、冲切焊嘴处、送嘴初封嘴、横封、封嘴封边、冲切袋底、冲断，从而解决了异形加嘴袋不易生产的问题，提供了一种可以双出生产异形加嘴袋的机器，提高了生

产效率。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型提供的一种双出异形加嘴制袋机的轴测图。

[0012] 图2是本实用新型提供的一种双出异形加嘴制袋机的放料储料架和小张力架的俯视图。

[0013] 图3是本实用新型提供的一种双出异形加嘴制袋机的主视图。

[0014] 图中：1、放料储料架；2、双放卷架；3、储料架；4、对切架；5、气涨轴组件；6、电箱；7、小张力架；8、机架；9、牵引胶辊组；10、浮杠；11、接头检测装置；12、上下薄膜点封装置；13、送嘴初封组件；14、振盘；15、振盘底架；16、横封热封组件；17、焊嘴热封组件；18、电眼架；19、中间冲孔器架；20、切刀处牵引胶辊；21、制袋膜；22、成品冲具；23、小输送线；24、主输送线；25、电控柜；26、导料辊组件；27、薄膜夹紧装置；28、纠偏电眼支架组件；29、纠偏电机；30、固定铝辊筒；31、压料辊筒；32、带槽拖料辊筒；33、排气夹；34、异形冲孔器架；35、加长冲架座架；36、冲架；37、冲具；38、成品嘴袋。

具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0016] 实施例一

[0017] 如图1-3所示，本实用新型提供了一种双出异形加嘴制袋机，包括放料储料架1，放料储料架1由双放卷架2、储料架3和对切架4依次相连组成，双放卷架2包括气涨轴组件5和导料辊组件26，双放卷架2的底部设有电箱6，储料架3内也设有导料辊组件26，储料架3表面连接薄膜夹紧装置27，对切架4上设有纠偏电眼支架组件28和纠偏电机29，放料储料架1一侧设有小张力架7，小张力架7与机架8相连，小张力架7内设有固定铝辊筒30和压料辊筒31，压料辊筒31下方设有带槽拖料辊筒32，机架8上方设有牵引胶辊组9，牵引胶辊组9的一旁设有浮杠10，浮杠10与接头检测装置11相连，接头检测装置11与上下薄膜点封装置12连接，上下薄膜点封装置12的一侧设有排气夹33和异形冲孔器架34，异形冲孔器架34一侧设有送嘴初封组件13，送嘴初封组件13包括振盘14，振盘14安装在振盘底架15上，送嘴初封组件13旁依次安置三套横封热封组件16，横封热封组件16一侧设有三套焊嘴热封组件17，焊嘴热封组件17旁依次设有电眼架18和中间冲孔器架19，中间冲孔器架19一侧安装有切刀处牵引胶辊20，浮杠10、接头检测装置11、上下薄膜点封装置12、排气夹33、异形冲孔器架34、送嘴初封组件13、横封热封组件16、焊嘴热封组件17、电眼架18、中间冲孔器架19和切刀处牵引胶辊20均被安装在机架8上来加工制袋膜21，机架8一侧连接成品冲具22，成品冲具22由加长冲架座架35连接冲架36组成，冲架36顶部安装冲具37，成品冲具22与小输送线23相连，小输送线23下方连接主输送线24，小输送线23和主输送线24传输制袋膜21加工完成得到的成品嘴袋38，机架8的外侧设有电控柜25。

[0018] 实施例二

[0019] 如图1-3所示，制袋膜21最初为卷状，绕在双放卷架2的气涨轴组件5上，在电控柜

25的控制下，导料辊组件26将制袋膜21传送到储料架3中，储料架3用来放料储料，随后制袋膜21进入对切架4中进行纠偏和分切，分切后形成上下两层膜，再进入小张力架7中，小张力架7加大了传送制袋膜21的动力，牵引胶辊组9将制袋膜21送到下一工序，下一工序为点封，即把上下膜粘住，由上下薄膜点封装置12来完成，再依次到达异形冲孔器架34、送嘴初封组件13、横封热封组件16、焊嘴热封组件17、中间冲孔器架19和成品冲具22，进行冲切焊嘴处、送嘴初封嘴、横封、封嘴封边、冲切袋底和冲断操作，切刀处牵引胶辊20同样起到传送制袋膜21的作用，最终，在经历各工序后，制袋膜21变成一个个成品嘴袋38，成品嘴袋38先由小输送线23传输到主输送线24上，再由主输送线24进一步传输下去。

[0020] 双放卷架2用来安装卷状的制袋膜21，储料架3用来放料储料，对切架4用来纠偏和分切，小张力架7加大了传送制袋膜21的动力，上下薄膜点封装置12、异形冲孔器架34、送嘴初封组件13、横封热封组件16、焊嘴热封组件17、中间冲孔器架19、成品冲具22依次对制袋膜21进行的操作为点封、冲切焊嘴处、送嘴初封嘴、横封、封嘴封边、冲切袋底、冲断，从而解决了异形加嘴袋不易生产的问题，提供了一种可以双出生产异形加嘴袋的机器，提高了生产效率。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

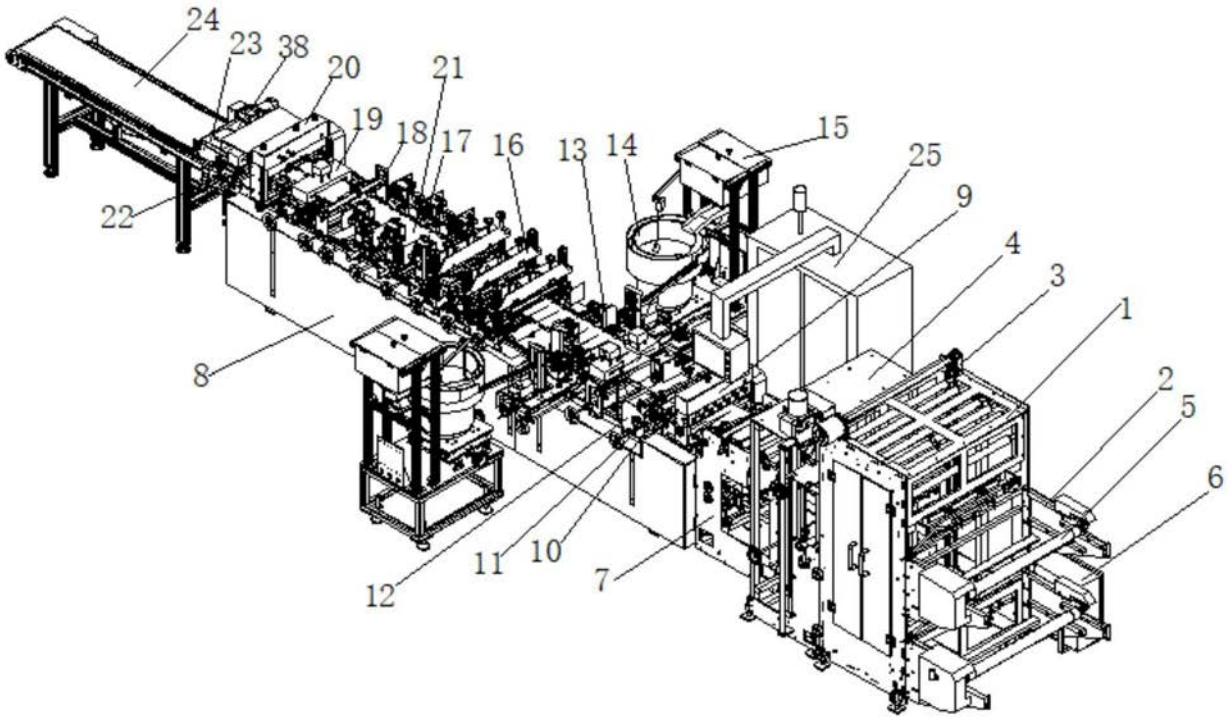

24
23
38
20
21
19
18
17
16
13
14
15
25
9
4
3
1
2
5
6
22
8
12
11
10
7

图1

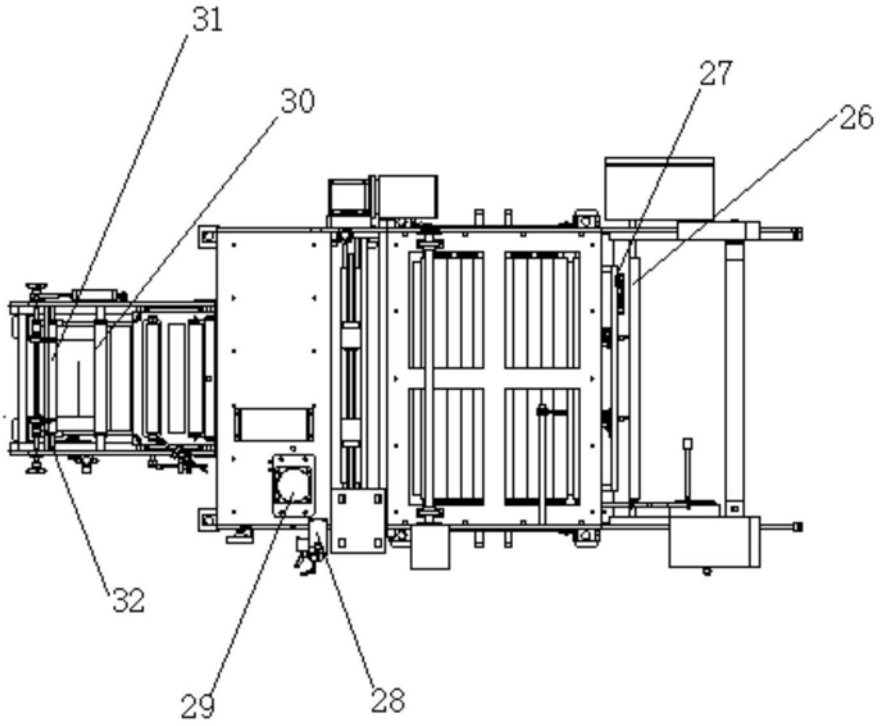

31
30
27
26
32
29
28

图2

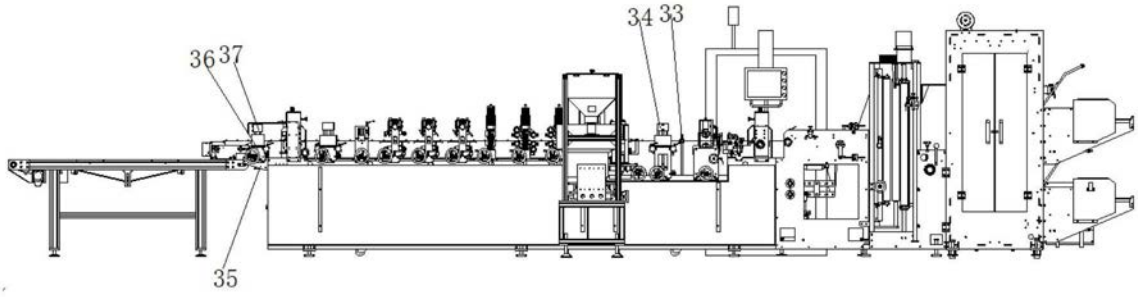


图3