



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114368155 A

(43) 申请公布日 2022. 04. 19

(21) 申请号 202210075340.5

(22) 申请日 2022.01.22

(71) 申请人 浙江方鼎包装科技有限公司

地址 325000 浙江省温州市龙港市世纪大道4225-4393号等1-3幢

(72) 发明人 项芳雷 张文彬 陈君国 贾建明

(74) 专利代理机构 温州名创知识产权代理有限公司 33258

代理人 程嘉炜

(51) Int. Cl.

B29C 65/52 (2006.01)

B08B 1/00 (2006.01)

B08B 1/02 (2006.01)

B29L 7/00 (2006.01)

B29L 9/00 (2006.01)

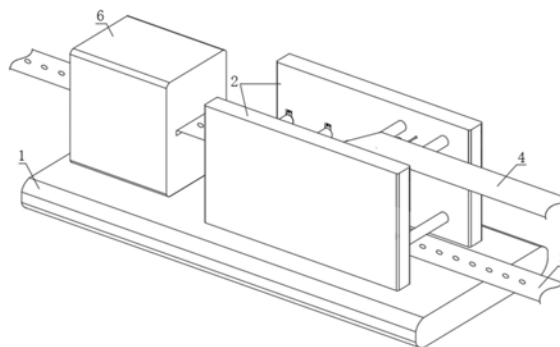
权利要求书2页 说明书6页 附图6页

(54) 发明名称

一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺

(57) 摘要

一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,涉及面包包装袋制作设备技术领域,为了解决对透明膜和非透明膜进行粘接时,贴片操作麻烦和单面粘胶容易鼓泡,以及挤出的胶水容易复粘的技术问题,本发明通过位于不透明薄膜和透明薄膜之间的膜制备机构上设置有涂胶机构,透明薄膜涂胶组件的下端连通设置有导胶管,导胶管的下端连通设置有不透明薄膜涂胶组件,位于导胶管的一侧还设置有辅助涂胶组件,位于调节辊组件和挤压辊的一侧两端设置有刮胶组件,可以实现两层膜同时涂胶的同时透明膜无暴露在空气中的无胶水,提供制膜效果,也能够避免多余的胶水向压膜端移动,导致压膜不均匀,保证压好的膜表面干净整洁。



1. 一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,包括支持底板(1)以及设置在支持底板(1)上侧一端的膜制备机构(2),其特征在于,膜制备机构(2)的下端贴附有不透明薄膜(3),不透明薄膜(3)上贯穿开设有若干可视孔(31),膜制备机构(2)的上端贴附有透明薄膜(4),位于不透明薄膜(3)和透明薄膜(4)之间的膜制备机构(2)上设置有涂胶机构(5),胶连接后的不透明薄膜(3)和透明薄膜(4)的输出段贯穿烘干机(6);

涂胶机构(5)包括输胶管(51)以及设置在输胶管(51)输出端的透明薄膜涂胶组件(52),输胶管(51)的输入端与胶水输送器连接,透明薄膜涂胶组件(52)的下端连通设置有导胶管(53),导胶管(53)的下端连通设置有不透明薄膜涂胶组件(54),位于导胶管(53)的一侧还设置有辅助涂胶组件(55)。

2. 如权利要求1所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,膜制备机构(2)包括支持竖版(21)以及设置在相对的两块支持竖版(21)内测的第一传动辊组(22),与第一传动辊组(22)平行的两块支持竖版(21)内测还设置有第二传动辊组(23),远离第一传动辊组(22)的两块支持竖版(21)之间的中部设置有第一压膜辊组(24)和第二压膜辊组(25),第一压膜辊组(24)和第二压膜辊组(25)在同一条水平线上。

3. 如权利要求2所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,第一压膜辊组(24)包括调节辊组件(241)以及位于调节辊组件(241)下端的下挤压辊(242),下挤压辊(242)的两端与支持竖版(21)的内测活动链接,位于调节辊组件(241)和挤压辊(242)的一侧两端设置有刮胶组件(243),刮胶组件(243)在两块支持竖版(21)的内测各设置一组。

4. 如权利要求3所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,调节辊组件(241)包括上挤压辊(2411)以及活动设置在上挤压辊(2411)两端的衔接件(2412),衔接件(2412)的上端设置有挤压弹簧(2413),挤压弹簧(2413)的上端与支持竖版(21)固定连接。

5. 如权利要求4所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,刮胶组件(243)包括连接螺纹管(2431)以及设置在连接螺纹管(2431)一端的套环(2432),连接螺纹管(2431)可与支持竖版(21)螺纹连接,套环(2432)远离连接螺纹管(2431)的一端设置有连接块(2433),连接块(2433)远离套环(2432)的一侧上端设置有上刮胶刀(2434),上刮胶刀(2434)与上挤压辊(2411)相匹配,连接块(2433)的一侧下端设置有以下刮胶刀(2435),下刮胶刀(2435)与下挤压辊(242)相匹配。

6. 如权利要求1所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,透明薄膜涂胶组件(52)包括储胶盒(51)以及活动设置在储胶盒(51)内测的上涂胶辊(522),上涂胶辊(522)的下半段浸没在胶水中,位于储胶盒(51)的内测设置有均匀辊(523),用于将上涂胶辊(522)从储胶盒(51)内吸附的胶水在上涂胶辊(522)滚压均匀。

7. 如权利要求6所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,辅助涂胶组件(55)包括支撑块(551)以及设置在支撑块(551)远离导胶管(53)一端的辅助滚动柱(552),辅助滚动柱(552)开始有凹槽(5521),上涂胶辊(522)的直径与辅助滚动柱(552)的直径相同,且也设置有凹槽(5521)。

8. 如权利要求7所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,其特征在于,不透明薄膜涂胶组件(54)包括安装盒(541)以及设置在安装盒(541)内测的支撑滚动柱

(542), 支撑滚动柱 (542) 的外侧套接有吸附套 (543), 吸附套 (543) 的下端与设置在安装盒 (541) 上的下涂胶辊 (544) 相贴合, 且下涂胶辊 (544) 轻微挤压吸附套 (543), 便于下涂胶辊 (544) 表面粘胶。

9. 如权利要求8所述的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置, 其特征在于, 支撑块 (551) 的中部下端设置的下辅助压膜件 (553), 下辅助压膜件 (553) 包括导流件 (5531) 以及设置在导流件 (5531) 下端的下辅助件 (5532), 导流件 (5531) 与支撑块 (551) 的下半段连通, 便于导胶管 (53) 内的胶水流入到下辅助件 (5532) 内, 下辅助件 (5532) 与不透明薄膜涂胶组件 (54) 内部组成结构相同。

10. 一种如权利要求1-9任一项所述的带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的拉制方法, 其特征在于, 包括以下步骤:

S1: 在开始压膜时, 手动向上拨动上挤压辊 (2411), 将复合的膜进行穿过;

S2: 当透明薄膜 (4) 从上涂胶辊 (522) 滚过时, 上涂胶辊 (522) 表层的胶水滚动涂抹在透明薄膜 (4) 的表面, 且滚动到凹槽 (5521) 时, 透明薄膜 (4) 会有与可视孔 (31) 面积相同的没有被涂胶, 当透明薄膜 (4) 从第二传动辊组 (23) 的上端越过到第一压膜辊组 (24) 的过程中, 被辅助滚动柱 (552) 二次进行均匀涂抹, 且未涂抹的位置恰好与辅助滚动柱 (552) 的凹槽 (5521) 对应, 进而二次涂抹;

与此同时, 当不透明薄膜 (3) 从下涂胶辊 (544) 滚过时, 下涂胶辊 (544) 从吸附套 (543) 吸附的胶水涂抹到不透明薄膜 (3) 上, 进而与透明薄膜 (4) 同时涂胶, 当不透明薄膜 (3) 从第二传动辊组 (23) 的下端越过到第一压膜辊组 (24) 的过程中, 被下辅助件 (5532) 的下涂胶辊 (544) 进行二次进行均匀涂抹;

S3: 涂胶后的透明薄膜 (3) 和透明薄膜 (4) 被下挤压辊 (242) 和上挤压辊 (2411) 挤压胶粘连接, 并贯穿烘干机 (6);

与此同时, 随着上挤压辊 (2411) 和下挤压辊 (242) 对两层膜连接进行挤压, 两层膜之间的胶水会有少量的从两侧被挤出, 随着挤出量的堆积, 当转动到上刮胶刀 (2434) 和下刮胶刀 (2435) 的刀口处时, 被上刮胶刀 (2434) 和下刮胶刀 (2435) 刮下。

一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及面包包装袋制作设备技术领域,特别涉及一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺。

背景技术

[0002] 食品包装袋,是包装设计的一种,生活中为了便于保鲜、储存食品,从而产生了产品包装袋。食品包装袋是指直接与食品接触,用于盛装和保护食品的薄膜容器,食品包装袋应使用食品级的塑料薄膜进行生产,一般为两层以上的复合材料包装袋,食品包装袋按其应用的范围可分为:普通食品包装袋、真空食品包装袋、充气食品包装袋、水煮食品包装袋、蒸煮食品包装袋和功能性食品包装袋,面包包装袋在使用时不仅需要对面包进行保护,还需要对其进行展示和说明。

[0003] 然而现如今的带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置对透明膜和非透明膜进行粘接时,由于需要透明膜一侧对应的非透明开孔处是暴露在空气中的,这侧是不需要涂胶的,现有的是在透明膜上对应位置贴园片,涂胶后将贴片撕下,这样不仅增加的操作流程,而且也增加了成本,或者是对透明膜暴露处的两侧进行涂胶,中间不涂,透明膜未涂的地方粘接效果差,天气热时,容易鼓泡,还有在两侧膜贴合时,两侧容易挤出胶水,在辊压过程中,挤出的容易再次挤压到膜上,导致膜表面有胶,还需要清理,操作麻烦,影响膜的美观。

[0004] 为解决上述问题。为此,提出一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,位于不透明薄膜和透明薄膜之间的膜制备机构上设置有涂胶机构,涂胶机构包括输胶管以及设置在输胶管输出端的透明薄膜涂胶组件,输胶管的输入端与胶水输送器连接,透明薄膜涂胶组件的下端连通设置有导胶管,导胶管的下端连通设置有不透明薄膜涂胶组件,位于导胶管的一侧还设置有辅助涂胶组件,第一压膜辊组包括调节辊组件以及位于调节辊组件下端的下挤压辊,下挤压辊的两端与支持竖版的内测活动链接,位于调节辊组件和挤压辊的一侧两端设置有刮胶组件,刮胶组件在两块支持竖版的内测各设置一组,可以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置,包括支持底板以及设置在支持底板上侧一端的膜制备机构,膜制备机构的下端贴附有不透明薄膜,不透明薄膜上贯穿开设有若干可视孔,膜制备机构的上端贴附有透明薄膜,位于不透明薄膜和透明薄膜之间的膜制备机构上设置有涂胶机构,胶连接后的不透明薄膜和透明薄膜的输出段贯穿烘干机;

[0007] 涂胶机构包括输胶管以及设置在输胶管输出端的透明薄膜涂胶组件,输胶管的输

入端与胶水输送器连接,透明薄膜涂胶组件的下端连通设置有导胶管,导胶管的下端连通设置有不透明薄膜涂胶组件,位于导胶管的一侧还设置有辅助涂胶组件。

[0008] 进一步的,膜制备机构包括支持竖版以及设置在相对的两块支持竖版内测的第一传动辊组,与第一传动辊组平行的两块支持竖版内测还设置有第二传动辊组,远离第一传动辊组的两块支持竖版之间的中部设置有第一压膜辊组和第二压膜辊组,第一压膜辊组和第二压膜辊组在同一条水平线上。

[0009] 进一步的,第一压膜辊组包括调节辊组件以及位于调节辊组件下端的下挤压辊,下挤压辊的两端与支持竖版的内测活动链接,位于调节辊组件和挤压辊的一侧两端设置有刮胶组件,刮胶组件在两块支持竖版的内测各设置一组。

[0010] 进一步的,调节辊组件包括上挤压辊以及活动设置在上挤压辊两端的衔接件,衔接件的上端设置有挤压弹簧,挤压弹簧的上端与支持竖版固定连接。

[0011] 进一步的,刮胶组件包括连接螺纹管以及设置在连接螺纹管一端的套环,连接螺纹管可与支持竖版螺纹连接,套环远离连接螺纹管的一端设置有连接块,连接块远离套环的一侧上端设置有上刮胶刀,上刮胶刀与上挤压辊相匹配,连接块的一侧下端设置有以下刮胶刀,下刮胶刀与下挤压辊相匹配。

[0012] 进一步的,透明薄膜涂胶组件包括储胶盒以及活动设置在储胶盒内测的上涂胶辊,上涂胶辊的下半段浸没在胶水中,位于储胶盒的内测设置有均匀辊,用于将上涂胶辊从储胶盒内吸附的胶水在上涂胶辊滚压均匀。

[0013] 进一步的,辅助涂胶组件包括支撑块以及设置在支撑块远离导胶管一端的辅助滚动柱,辅助滚动柱开始有凹槽,上涂胶辊的直径与辅助滚动柱的直径相同,且也设置有凹槽。

[0014] 进一步的,不透明薄膜涂胶组件包括安装盒以及设置在安装盒内测的支撑滚动柱,支撑滚动柱的外侧套接有吸附套,吸附套的下端与设置在安装盒上的下涂胶辊相贴合,且下涂胶辊轻微挤压吸附套,便于下涂胶辊表面粘胶。

[0015] 进一步的,支撑块的中部下端设置有以下辅助压膜件),下辅助压膜件)包括导流件以及设置在导流件下端的下辅助件,导流件与支撑块的下半段连通,便于导胶管内的胶水流入到下辅助件内,下辅助件与不透明薄膜涂胶组件内部组成结构相同。

[0016] 本发明提出的另一种技术方案:提供一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的制备工艺,包括以下步骤:

[0017] S1:在开始压膜时,手动向上拨动上挤压辊,将复合的膜进行穿过;

[0018] S2:当透明薄膜从上涂胶辊滚过时,上涂胶辊表层的胶水滚动涂抹在透明薄膜的表面,且滚动到凹槽时,透明薄膜会有与可视孔面积相同的没有被涂胶,当透明薄膜从第二传动辊组的上端越过到第一压膜辊组的过程中,被辅助滚动柱二次进行均匀涂抹,且未涂抹的位置恰好与辅助滚动柱的凹槽对应,进而二次涂抹;

[0019] 与此同时,当不透明薄膜从下涂胶辊滚过时,下涂胶辊从吸附套吸附的胶水涂抹到不透明薄膜上,进而与透明薄膜同时涂胶,当不透明薄膜从第二传动辊组的下端越过到第一压膜辊组的过程中,被下辅助件的下涂胶辊进行二次进行均匀涂抹;

[0020] S3:涂胶后的透明薄膜和透明薄膜被下挤压辊和上挤压辊挤压胶粘连接,并贯穿烘干机;

[0021] 与此同时,随着上挤压辊和下挤压辊对两层膜连接进行挤压,两层膜之间的胶水会有少量的从两侧被挤出,随着挤出量的堆积,当转动到上刮胶刀和下刮胶刀的刀口处时,被上刮胶刀和下刮胶刀刮下。

[0022] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0023] 1.本发明提出的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,当透明薄膜从上涂胶辊滚过时,上涂胶辊表层的胶水滚动涂抹在透明薄膜的表面,且滚动到凹槽时,透明薄膜会有与可视孔面积相同的没有被涂胶,当透明薄膜从第二传动辊组的上端越过到第一压膜辊组的过程中,被辅助滚动柱二次进行均匀涂抹,且未涂抹的位置恰好与辅助滚动柱的凹槽对应,进而二次涂抹,使得涂抹更加均匀,而且透明薄膜的涂胶空白处与不透明薄膜的可视孔相对应,当透明薄膜与不透明薄膜粘接后,暴漏在空气中的透明薄膜表面无胶水,使得此处更加干净光滑,保证透视窗口的干净和透明均匀度,提高使用效果。

[0024] 2.本发明提出的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,当不透明薄膜从下涂胶辊滚过时,下涂胶辊从吸附套吸附的胶水涂抹到不透明薄膜上,进而与透明薄膜同时涂胶,当不透明薄膜从第二传动辊组的下端越过到第一压膜辊组的过程中,被下辅助件的下涂胶辊进行二次进行均匀涂抹,提高不透明薄膜表面涂抹的均匀度,而且与透明薄膜为同步实时涂抹,保证胶水在两层薄膜上的状态几乎相同,进一步提高透明薄膜与不透明薄膜胶粘后的均匀。

[0025] 3.本发明提出的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,在开始压膜时,手动向上拨动上挤压辊,便于将复合的膜进行穿过,操作简单,而且挤压弹簧可对上挤压辊向下挤压,进而与下挤压辊配合,可对不透明薄膜和透明薄膜进行挤压连接,提高膜的制备效果。

[0026] 4.本发明提出的一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置及其制备工艺,随着上挤压辊和下挤压辊对两层膜连接进行挤压,两层膜之间的胶水会有少量的从两侧被挤出,随着挤出量的堆积,当转动到上刮胶刀和下刮胶刀的刀口处时,被上刮胶刀和下刮胶刀刮下,避免多余的胶水向压膜端移动,导致压膜不均匀,保证压好的膜表面干净整洁,提高膜的制备效果。

附图说明

[0027] 图1为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的整体立体结构示意图;

[0028] 图2为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的膜制备机构一侧机构立体结构示意图;

[0029] 图3为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的膜制备机构与涂胶机构制膜过程机构立体结构示意图;

[0030] 图4为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的涂胶机构立体结构示意图;

[0031] 图5为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的涂胶机构内部屏幕结构示意图;

[0032] 图6为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的图5的A处放大结构示意图

图；

[0033] 图7为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的辅助涂胶组件立体结构示意图；

[0034] 图8为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的凹槽对应透明薄膜处侧视平面结构示意图；

[0035] 图9为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的第一压膜辊组立体结构示意图；

[0036] 图10为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的调节辊组件立体结构示意图；

[0037] 图11为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的刮胶组件整体立体结构示意图；

[0038] 图12为本发明带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的刮胶组件举报立体结构示意图。

[0039] 图中：1、支持底板；2、膜制备机构；21、支持竖版；22、第一传动辊组；23、第二传动辊组；24、第一压膜辊组；241、调节辊组件；2411、上挤压辊；2412、衔接件；2413、挤压弹簧；242、下挤压辊；243、刮胶组件；2431、连接螺纹管；2432、套环；2433、连接块；2434、上刮胶刀；2435、下刮胶刀；25、第二压膜辊组；3、不透明薄膜；4、透明薄膜；5、涂胶机构；51、输胶管；52、透明薄膜涂胶组件；521、储胶盒；522、上涂胶辊；523、均匀辊；53、导胶管；54、不透明薄膜涂胶组件；541、安装盒；542、支撑滚动柱；543、吸附套；544、下涂胶辊；55、辅助涂胶组件；551、支撑块；552、辅助滚动柱；5521、凹槽；553、下辅助压膜件；5531、导流件；5532、下辅助件；6、烘干机。

具体实施方式

[0040] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，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，都属于本发明保护的范围。

[0041] 为了解决对透明膜和非透明膜进行粘接时，由于需要透明膜一侧对应的非透明开孔处是暴露在空气中的，这侧是不需要涂胶的，现有的是在透明膜上对应位置贴园片，涂胶后将贴片撕下，这样不仅增加的操作流程，而且也增加了成本，或者是对透明膜暴露处的两侧进行涂胶，中间不涂，透明膜未涂的地方粘接效果差，天气热时，容易鼓泡的技术问题，请参阅图1-8，提供以下技术方案：

[0042] 一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置，包括支持底板1以及设置在支持底板1上侧一端的膜制备机构2，膜制备机构2的下端贴附有不透明薄膜3，不透明薄膜3上贯穿开设有若干可视孔31，膜制备机构2的上端贴附有透明薄膜4，位于不透明薄膜3和透明薄膜4之间的膜制备机构2上设置有涂胶机构5，胶连接后的不透明薄膜3和透明薄膜4的输出段贯穿烘干机6。

[0043] 膜制备机构2包括支持竖版21以及设置在相对的两块支持竖版21内测的第一传动辊组22，与第一传动辊组22平行的两块支持竖版21内测还设置有第二传动辊组23，远离第

一传动辊组22的两块支持竖版21之间的中部设置有第一压膜辊组24和第二压膜辊组25,第一压膜辊组24和第二压膜辊组25在同一条水平线上。

[0044] 涂胶机构5包括输胶管51以及设置在输胶管51输出端的透明薄膜涂胶组件52,输胶管51的输入端与胶水输送器连接,透明薄膜涂胶组件52的下端连通设置有导胶管53,导胶管53的下端连通设置有不透明薄膜涂胶组件54,位于导胶管53的一侧还设置有辅助涂胶组件55。

[0045] 透明薄膜涂胶组件52包括储胶盒521以及活动设置在储胶盒521内测的上涂胶辊522,上涂胶辊522的下半段浸没在胶水中,位于储胶盒51的内测设置有均匀辊523,用于将上涂胶辊522从储胶盒51内吸附的胶水在上涂胶辊522滚压均匀。

[0046] 辅助涂胶组件55包括支撑块551以及设置在支撑块551远离导胶管53一端的辅助滚动柱552,辅助滚动柱552开始有凹槽5521,上涂胶辊522的直径与辅助滚动柱552的直径相同,且也设置有凹槽5521。

[0047] 具体的,当透明薄膜4从上涂胶辊522滚过时,上涂胶辊522表层的胶水滚动涂抹在透明薄膜4的表面,且滚动到凹槽5521时,透明薄膜4会有与可视孔31面积相同的没有被涂胶,当透明薄膜4从第二传动辊组23的上端越过到第一压膜辊组24的过程中,被辅助滚动柱552二次进行均匀涂抹,且未涂抹的位置恰好与辅助滚动柱552的凹槽5521对应,进而二次涂抹,使得涂抹更加均匀,而且透明薄膜4的涂胶空白处与不透明薄膜3的可视孔31相对应,当透明薄膜4与不透明薄膜3粘接后,暴漏在空气中的透明薄膜4表面无胶水,使得此处更加干净光滑,保证透视窗口的干净和透明均匀度,提高使用效果。

[0048] 不透明薄膜涂胶组件54包括安装盒541以及设置在安装盒541内测的支撑滚动柱542,支撑滚动柱542的外侧套接有吸附套543,吸附套543的下端与设置在安装盒541上的下涂胶辊544相贴合,且下涂胶辊544轻微挤压吸附套543,便于下涂胶辊544表面粘胶。

[0049] 支撑块551的中部下端设置有以下辅助压膜件553),下辅助压膜件553)包括导流件5531以及设置在导流件5531下端的下辅助件5532,导流件5531与支撑块551的下半段连通,便于导胶管53内的胶水流入到下辅助件5532内,下辅助件5532与不透明薄膜涂胶组件54内部组成结构相同。

[0050] 具体的,当不透明薄膜3从下涂胶辊544滚过时,下涂胶辊544从吸附套543吸附的胶水涂抹到不透明薄膜3上,进而与透明薄膜4同时涂胶,当不透明薄膜3从第二传动辊组23的下端越过到第一压膜辊组24的过程中,被下辅助件5532的下涂胶辊544进行二次进行均匀涂抹,提高不透明薄膜3表面涂抹的均匀度,而且与透明薄膜4为同步实时涂抹,保证胶水在两层薄膜上的状态几乎相同,进一步提高透明薄膜4与不透明薄膜3胶粘后的均匀。

[0051] 为了解决对透明膜和非透明膜进行粘接时,在两侧膜贴合时,两侧容易挤出胶水,在辊压过程中,挤出的容易再次挤压到膜上,导致膜表面有胶,还需要清理,操作麻烦,影响膜的美观的技术问题,请参阅图2和9-12,提供以下技术方案:

[0052] 第一压膜辊组24包括调节辊组件241以及位于调节辊组件241下端的下挤压辊242,下挤压辊242的两端与支持竖版21的内测活动链接,位于调节辊组件241和挤压辊242的一侧两端设置有刮胶组件243,刮胶组件243在两块支持竖版21的内测各设置一组。

[0053] 调节辊组件241包括上挤压辊2411以及活动设置在上挤压辊2411两端的衔接件2412,衔接件2412的上端设置有挤压弹簧2413,挤压弹簧2413的上端与支持竖版21固定连

接。

[0054] 具体的,在开始压膜时,手动向上拨动上挤压辊2411,便于将复合的膜进行穿过,操作简单,而且挤压弹簧2413可对上挤压辊2411向下挤压,进而与下挤压辊242配合,可对不透明薄膜3和透明薄膜4进行挤压连接,提高膜的制备效果。

[0055] 进一步的,刮胶组件243包括连接螺纹管2431以及设置在连接螺纹管2431一端的套环2432,连接螺纹管2431可与支持竖版21螺纹连接,套环2432远离连接螺纹管2431的一端设置有连接块2433,连接块2433远离套环2432的一侧上端设置有上刮胶刀2434,上刮胶刀2434与上挤压辊2411相匹配,连接块2433的一侧下端设置有下刮胶刀2435,下刮胶刀2435与下挤压辊242相匹配。

[0056] 具体的,随着上挤压辊2411和下挤压辊242对两层膜连接进行挤压,两层膜之间的胶水会有少量的从两侧被挤出,随着挤出量的堆积,当转动到上刮胶刀2434和下刮胶刀2435的刀口处时,被上刮胶刀2434和下刮胶刀2435刮下,避免多余的胶水向压膜端移动,导致压膜不均匀,保证压好的膜表面干净整洁,提高膜的制备效果。

[0057] 本发明提出的另一种技术方案:提供一种带透视窗口的面包包装袋用膜的制备装置的制备工艺,包括以下步骤:

[0058] 步骤一:在开始压膜时,手动向上拨动上挤压辊2411,将复合的膜进行穿过;

[0059] 步骤二:当透明薄膜4从上涂胶辊522滚过时,上涂胶辊522表层的胶水滚动涂抹在透明薄膜4的表面,且滚动到凹槽5521时,透明薄膜4会有与可视孔31面积相同的没有被涂胶,当透明薄膜4从第二传动辊组23的上端越过到第一压膜辊组24的过程中,被辅助滚动柱552二次进行均匀涂抹,且未涂抹的位置恰好与辅助滚动柱552的凹槽5521对应,进而二次涂抹;

[0060] 与此同时,当不透明薄膜3从下涂胶辊544滚过时,下涂胶辊544从吸附套543吸附的胶水涂抹到不透明薄膜3上,进而与透明薄膜4同时涂胶,当不透明薄膜3从第二传动辊组23的下端越过到第一压膜辊组24的过程中,被下辅助件5532的下涂胶辊544进行二次进行均匀涂抹;

[0061] 步骤三:涂胶后的透明薄膜3和透明薄膜4被下挤压辊242和上挤压辊2411挤压胶粘连接,并贯穿烘干机6;

[0062] 与此同时,随着上挤压辊2411和下挤压辊242对两层膜连接进行挤压,两层膜之间的胶水会有少量的从两侧被挤出,随着挤出量的堆积,当转动到上刮胶刀2434和下刮胶刀2435的刀口处时,被上刮胶刀2434和下刮胶刀2435刮下。

[0063] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0064] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明披露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

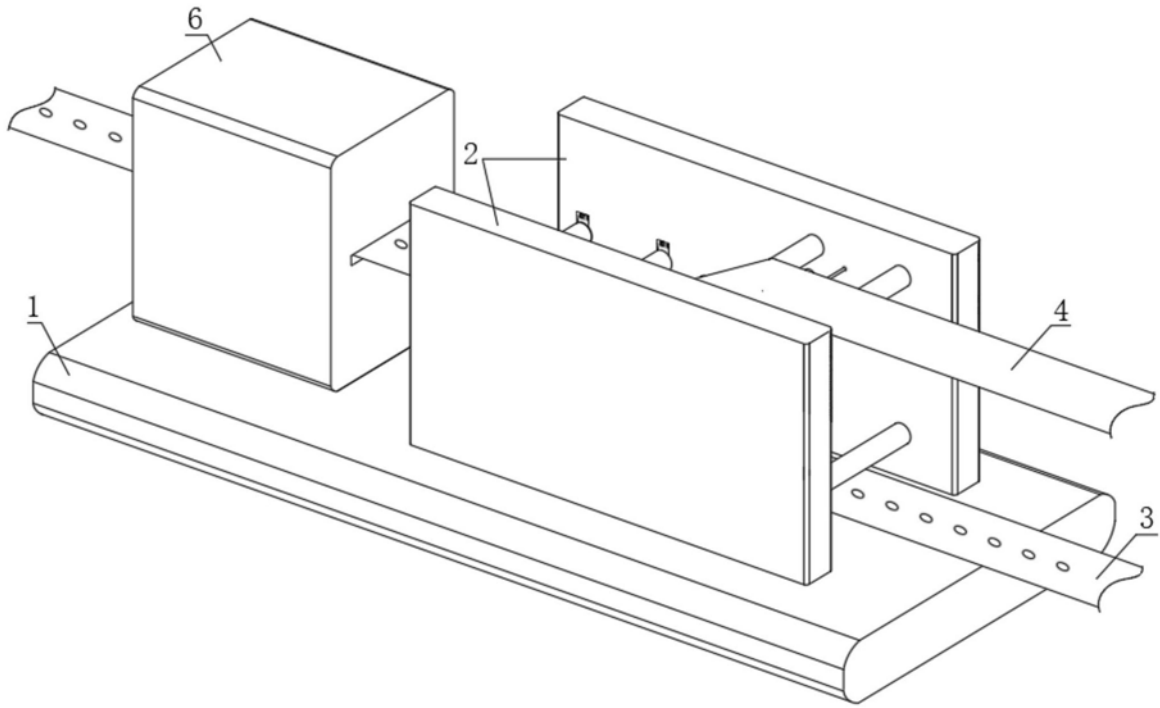


图1

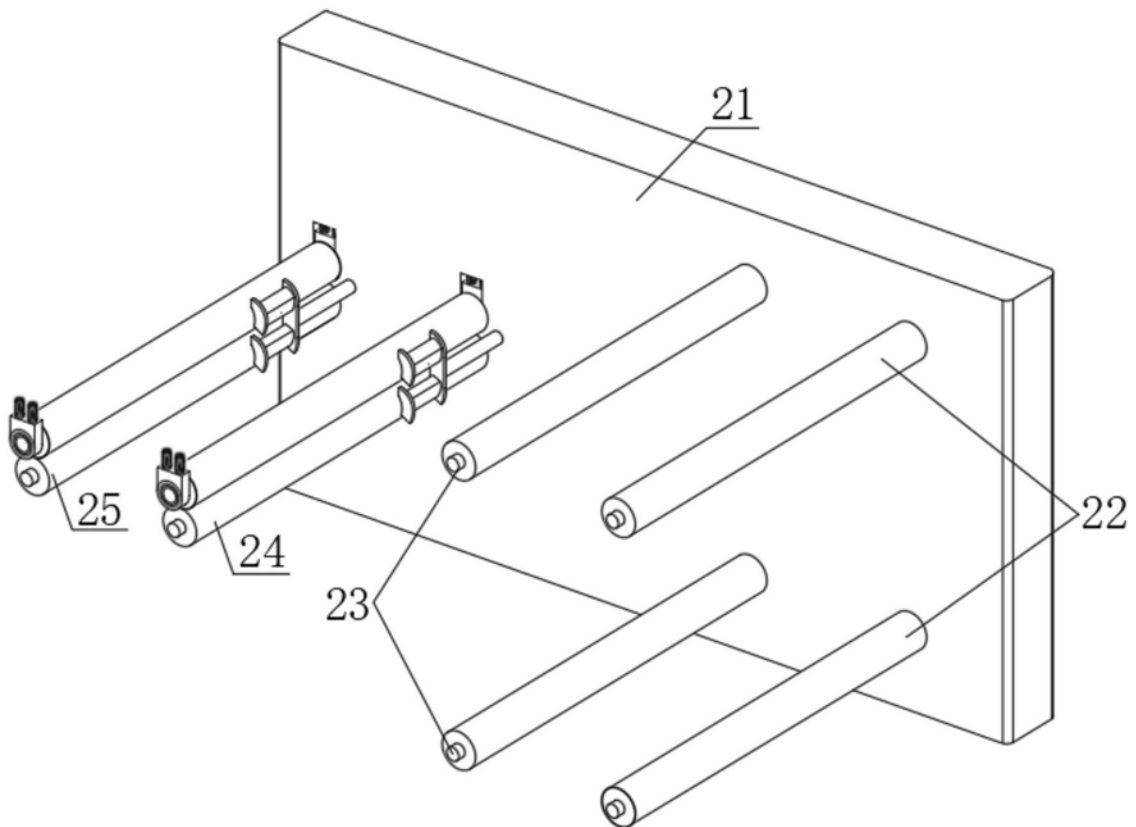


图2

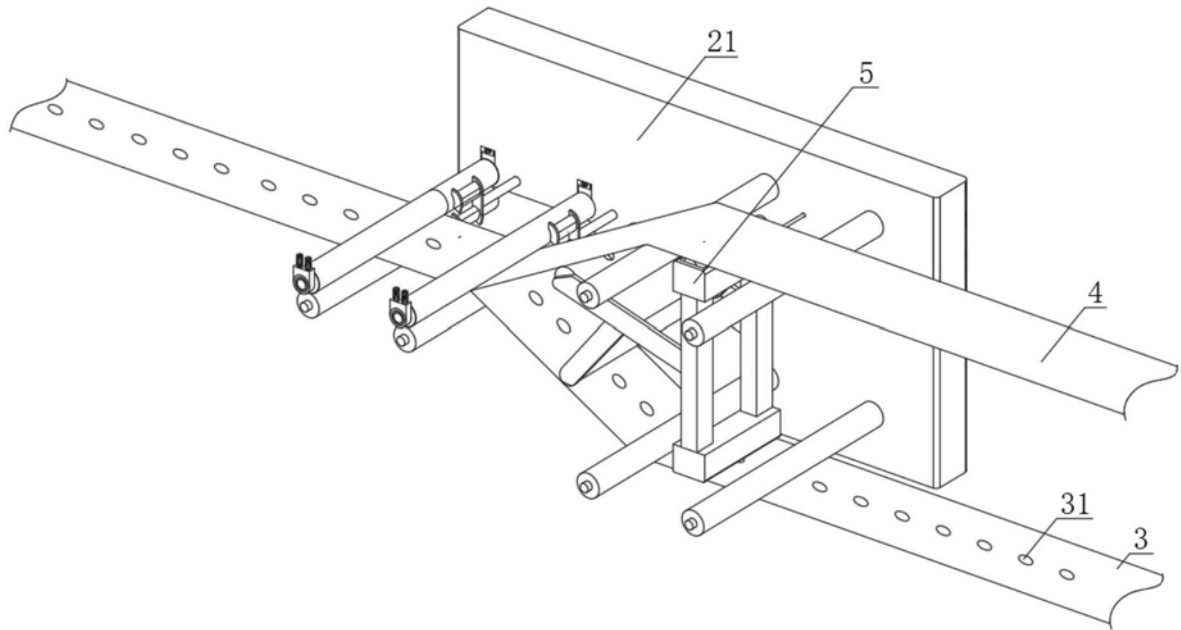


图3

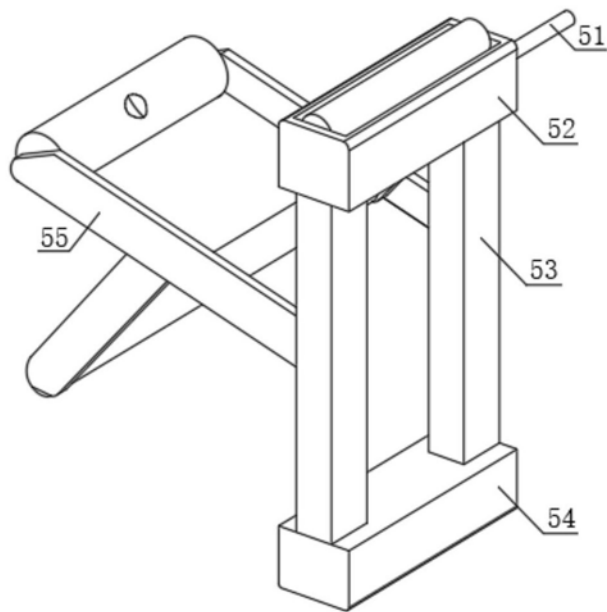


图4

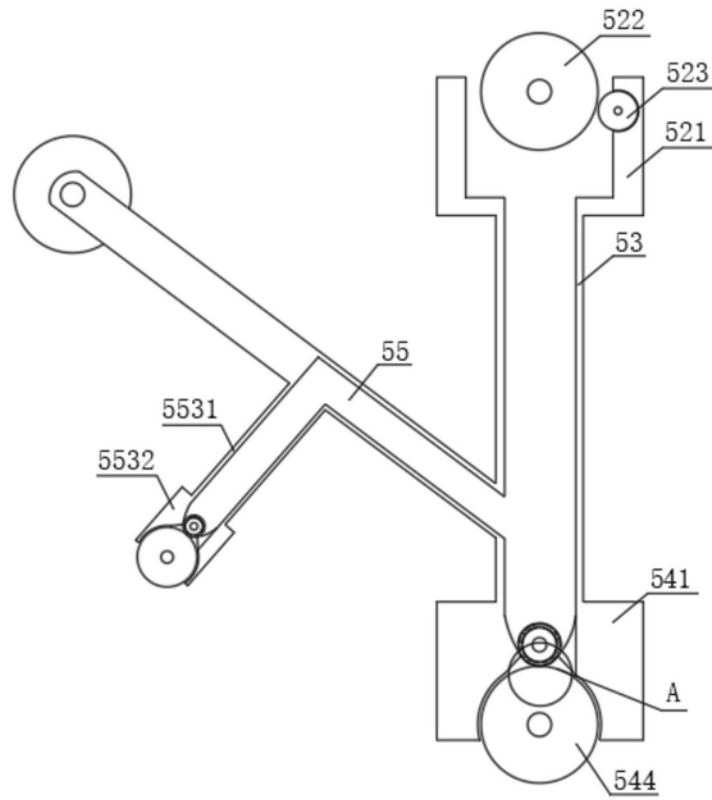


图5

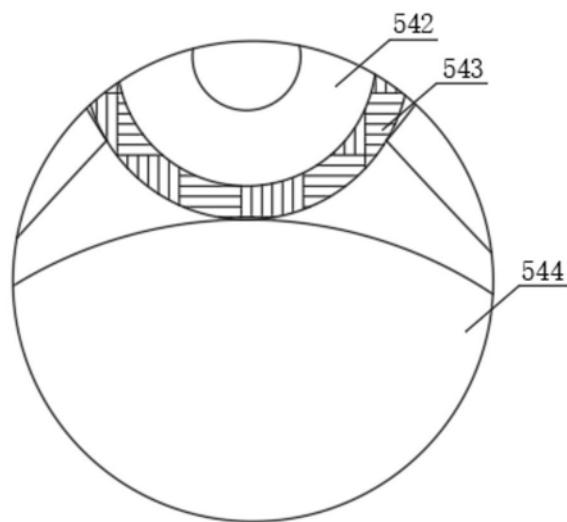


图6

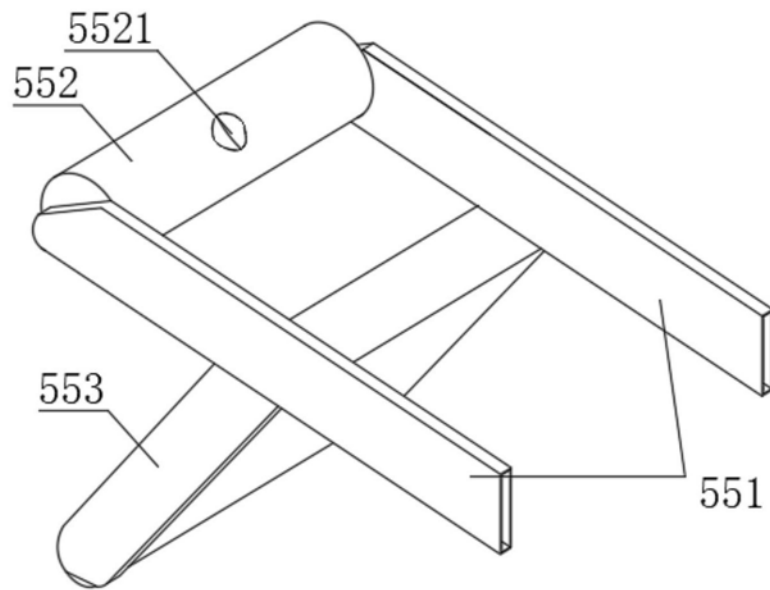


图7

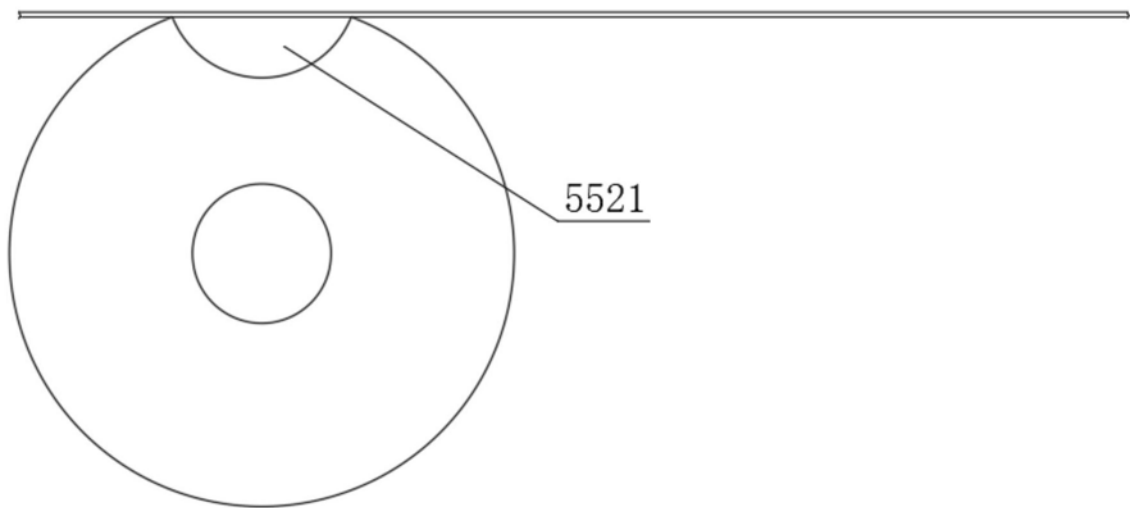


图8

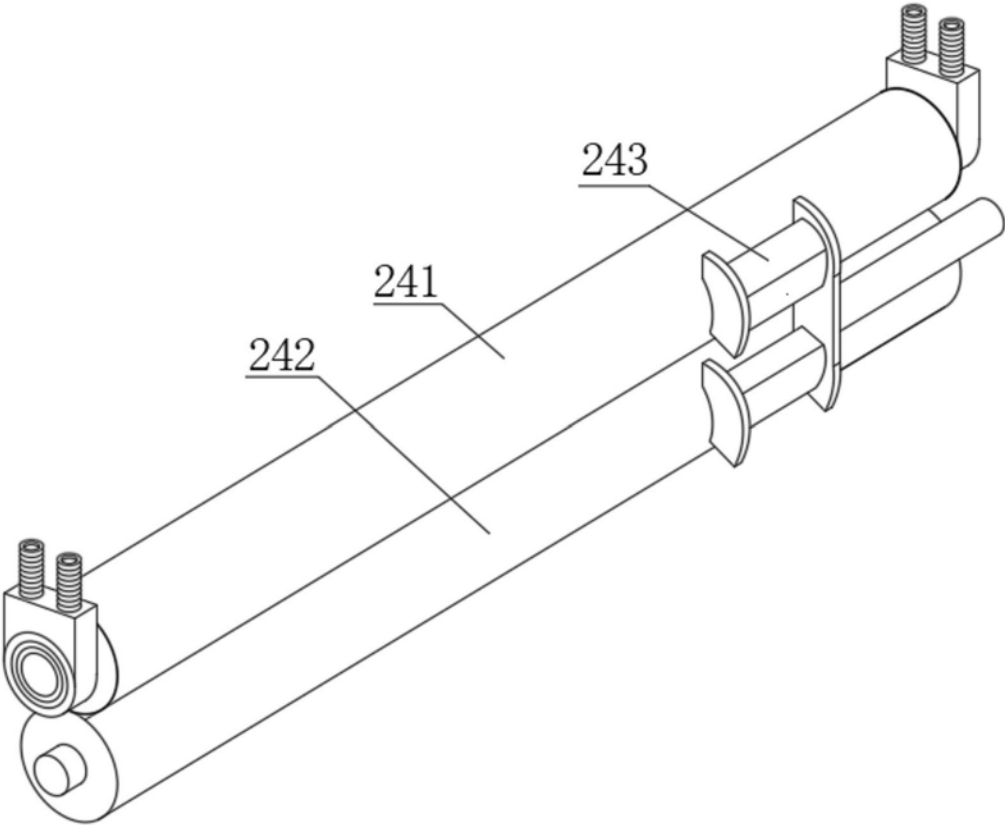


图9

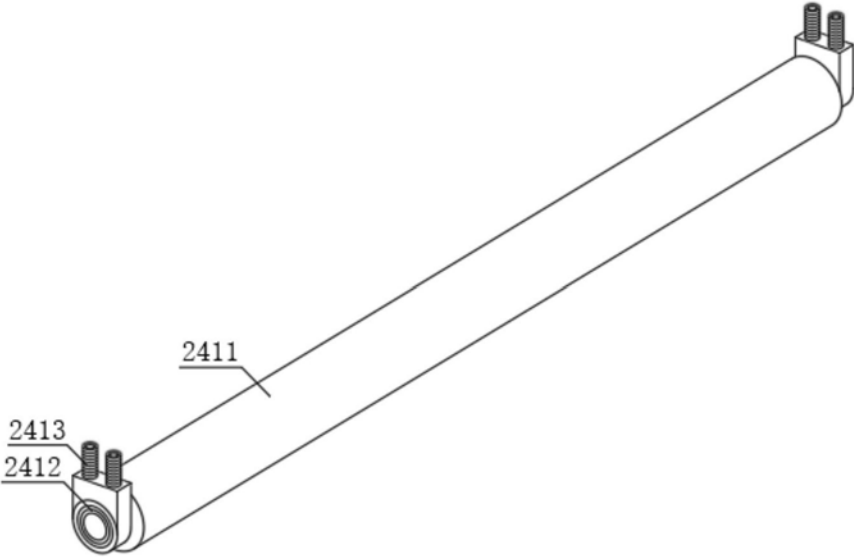


图10

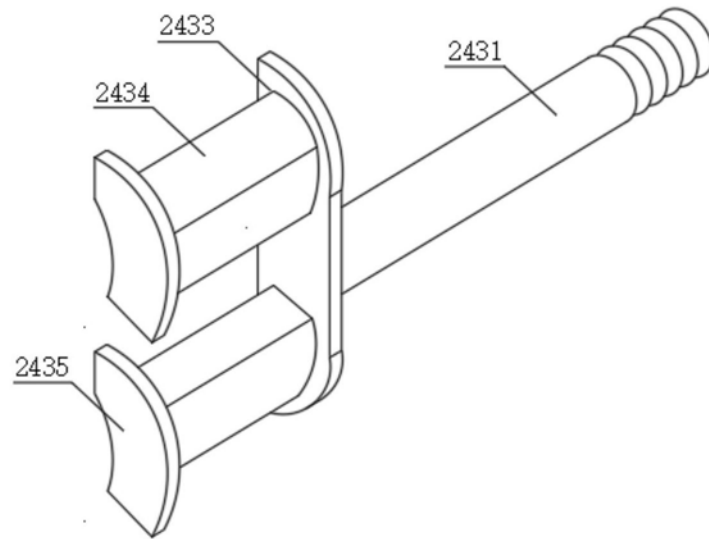


图11

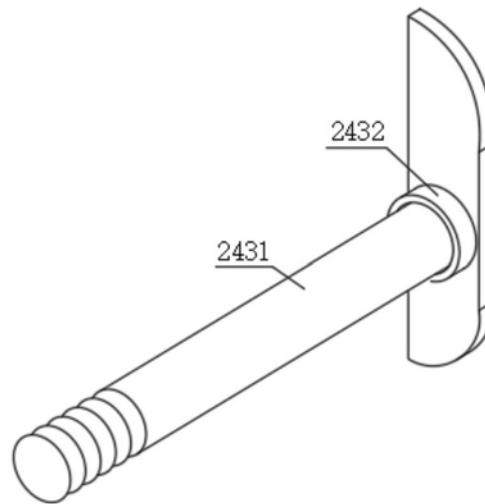


图12