



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204726749 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 28

(21) 申请号 201420828854. 4

(22) 申请日 2014. 12. 24

(73) 专利权人 惠州市雅诗办公用品有限公司

地址 516008 广东省惠州市仲恺高新区陈江
大道南 59 号风华丽都 106 栋 1 单元 6
层 02 号房

(72) 发明人 魏伟城

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公
司 44218

代理人 童海霓 刘彦

(51) Int. Cl.

B65B 51/10(2006. 01)

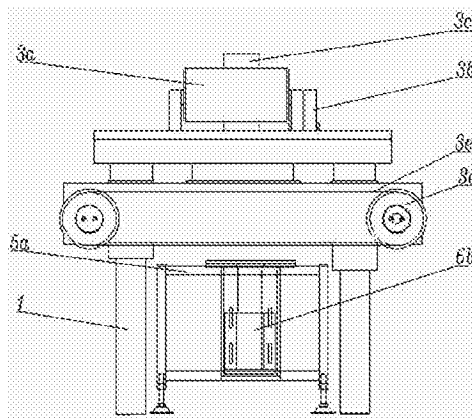
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种全自动多工位电热式塑料袋封口机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,包括机架、封口装置、驱动装置和辅助装置,所述封口装置包括上加热板、下加热板、上烫刀以及下烫刀;所述封口装置安装在机架的内腔中;所述驱动装置包括电动机、气压泵、气压缸、传送带和皮带轮;所述电动机安装在机架的顶端,并与气压泵相连接;所述气压泵与气压缸相连;所述皮带轮安装在机架上,其上装有传送带。本实用新型结构简单,操作方便,能够同时对多个塑料袋进行封口操作,大大提高了工作效率,并且由温控反馈,提高一次成型率,大大节约了加工成本。



1. 一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,其特征在于:包括机架、封口装置、驱动装置和辅助装置,所述封口装置包括上加热板、下加热板、上烫刀以及下烫刀;所述封口装置安装在机架的内腔中。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,其特征在于:所述驱动装置包括电动机、气压泵、气压缸、传送带和皮带轮;所述电动机安装在机架的顶端,并与气压泵相连接;所述气压泵与气压缸相连;所述皮带轮安装在机架上,其上装有传送带。

3. 根据权利要求2所述的一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,其特征在于:所述辅助装置包括导向机构和监测控制装置;所述导向机构包括导向柱和移动板;所述气压缸固装在机架的横梁上,移动板固装在气压缸的推杆下端,移动板两端上面分别设置导向柱与支撑架的横梁连接,移动板下面固装上连接板,上连接板下面固装上加热板,上加热板下面固装上烫刀,上烫刀下方由下到上依次固装下连接板、下加热板以及下烫刀。

4. 根据权利要求3所述的一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,其特征在于:所述监测控制装置包括温度传感器和 PLC 控制中心;所述温度传感器安装在加热板上,并与控制中心相连接。

一种全自动多工位电热式塑料袋封口机

技术领域

[0001] 本实用新型属于工业机械类,具体涉及一种全自动多工位电热式塑料袋封口机。

背景技术

[0002] 目前,针对塑料袋进行快速封口,涉及到很多行业,像化工、食品、医药等,是很多行业一项必不可少的工作。目前市场上很多封口机不能满足快速封口的需要,申请号为201210277913.9的中国专利,具体内容为:包括机架、控制装置、气缸;控制装置和气缸设于机架上,机架设有传送装置、装填装置、出料装置、上模、上模芯、插角、夹板、升降装置、抽真空装置和固定架;装填装置与传送装置连通;插角包括上插角和下插角,升降装置设于机架的下端;插角两端均设有夹板;气缸上设有校正装置,且气缸与控制装置电性连接,控制装置与传送装置、装填装置、出料装置、插角、夹板、抽真空装置和升降装置均电性连接。但是,此封口方法不能同时对多个塑料袋进行分口,加工效率低,同时没有检测,封口质量不能保障。

实用新型内容

[0003] 为了解决上述存在的问题,本实用新型提供种全自动多工位电热式塑料袋封口机。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0005] 一种全自动多工位电热式塑料袋封口机,包括机架、封口装置、驱动装置和辅助装置,所述封口装置包括上加热板、下加热板、上烫刀以及下烫刀;所述封口装置安装在机架的内腔中。

[0006] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述驱动装置包括电动机、气压泵、气压缸、传送带和皮带轮;所述电动机安装在机架的顶端,并与气压泵相连接;所述气压泵与气压缸相连;所述皮带轮安装在机架上,其上装有传送带。

[0007] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述辅助装置包括导向机构和监测控制装置;所述导向机构包括导向柱和移动板;所述气压缸固装在机架的横梁上,移动板固装在气压缸的推杆下端,移动板两端上面分别设置导向柱与支撑架的横梁连接,移动板下面固装上连接板,上连接板下面固装上加热板,上加热板下面固装上烫刀,上烫刀下方由下到上依次固装下连接板、下加热板以及下烫刀。

[0008] 作为本实用新型的进一步优化方案,所述监测控制装置包括温度传感器和PLC控制中心;所述温度传感器安装在加热板上,并与控制中心相连接。

[0009] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,操作方便,能够同时对多个塑料袋进行封口操作,大大提高了工作效率,并且由温控反馈,提高一次成型率,大大节约了加工成本。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型的主视图；

[0011] 图 2 是本实用新型的左视图。

[0012] 图中：1、机架；2、封口装置；2a、上加热板；2b、下加热板；2c、上烫刀；2d、下烫刀；3、驱动装置；3a、电动机；3b、气压泵；3c、气压缸；3d、传送带；3e、皮带轮；4、辅助装置；5、导向机构；5a、导向柱；5b、移动板；6、监测控制装置；6a、温度传感器；6b、PLC 控制中心。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述：

[0014] 如图 1、图 2 所示，一种全自动多工位电热式塑料袋封口机，包括机架 1、封口装置 2、驱动装置 3 和辅助装置 4，所述封口装置 2 包括上加热板 2a、下加热板 2b、上烫刀 2c 以及下烫刀 2d；所述封口装置 2 安装在机架 1 的内腔中；所述驱动装置 3 包括电动机 3a、气压泵 3b、气压缸 3c、传送带 3d 和皮带轮 3e；所述电动机 3a 安装在机架 1 的顶端，并与气压泵 3b 相连接；所述气压泵 3b 与气压缸 3c 相连；所述皮带轮 3e 安装在机架 1 上，其上装有传送带 3d；所述辅助装置 4 包括导向机构 5 和监测控制装置 6；所述导向机构 5 包括导向柱 5a 和移动板 5b；所述气压缸固装在机架 1 的横梁上，移动板 5b 固装在气压缸 3c 的推杆下端，移动板 5b 两端上面分别设置导向柱 5a 与支撑架的横梁连接，移动板 5b 下面固装上连接板，上连接板下面固装上加热板 2a，上加热板 2a 下面固装上烫刀 2c，上烫刀 2c 下方由下到上依次固装下连接板、下加热板 2b 以及下烫刀 2d；所述监测控制装置 6 包括温度传感器 6a 和 PLC 控制中心 6B；所述温度传感器 6a 安装在加热板上，并与控制中心相连接。上下加热板 2b 为上下烫刀 2d 加热，其上面的温度传感器 6a 能有效监测其温度变化，并反馈给 PLC 控制中心 6B，如果温度降低，PLC 控制中心 6B 会给加热板信号使其加热，导向柱 5a 能够控制精度，塑料袋装货物由传送带 3d 运送至烫刀处，并由气压缸 3c 驱动烫刀夹紧是其封口。本实用新型的有益效果是：本实用新型结构简单，操作方便，能够同时对多个塑料袋进行封口操作，大大提高了工作效率，并且由温控反馈，提高一次成型率，大大节约了加工成本。

[0015] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

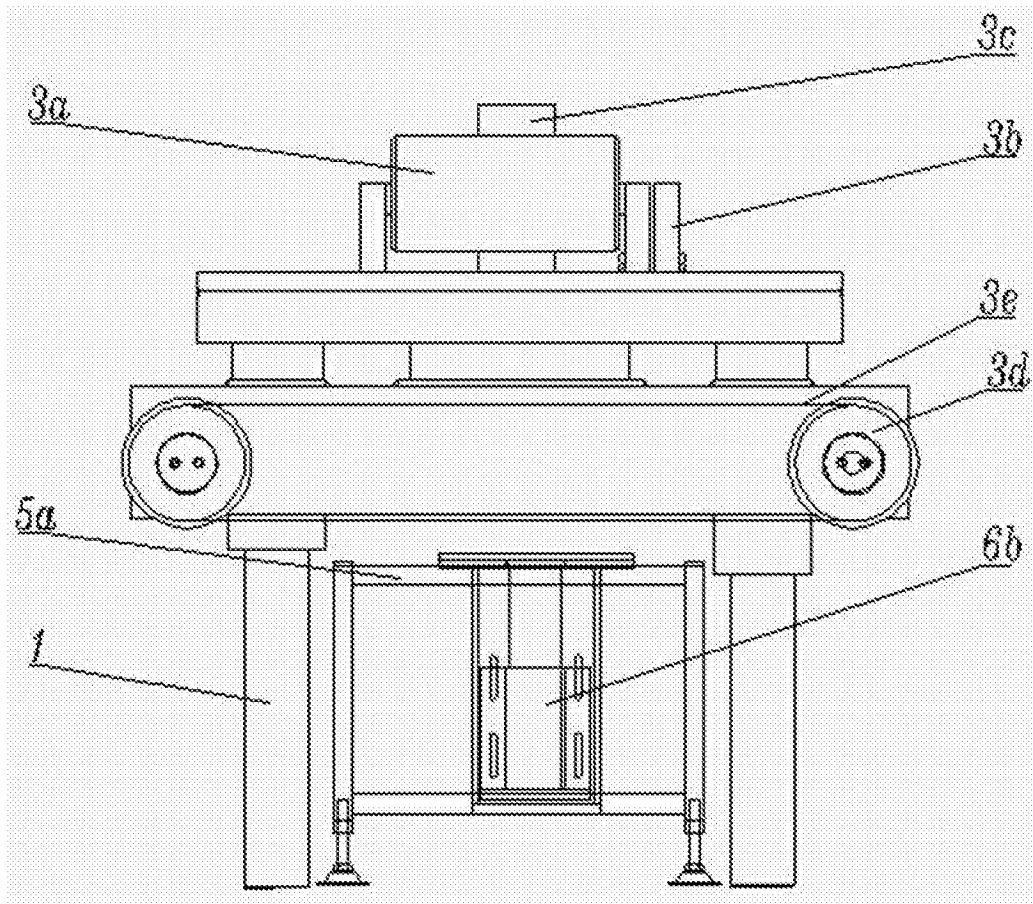


图 1

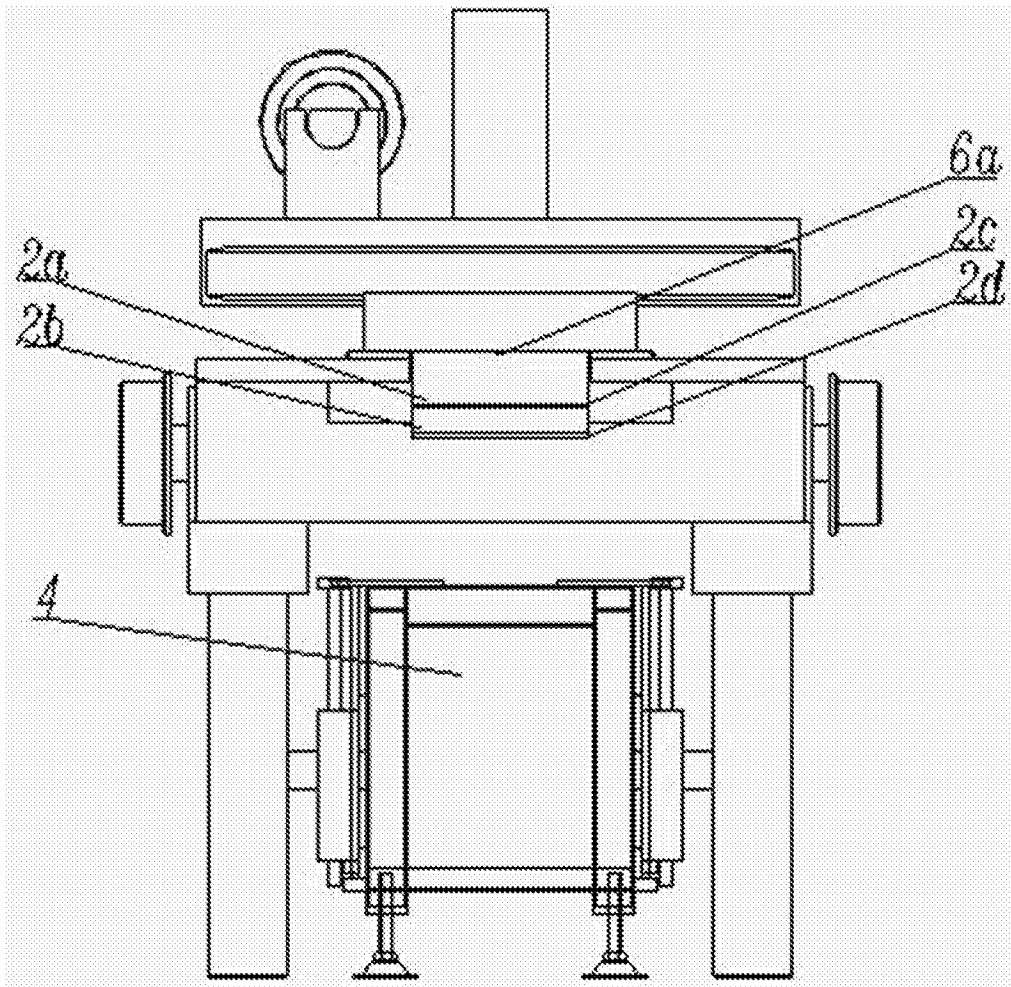


图 2