



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211389780 U

(45)授权公告日 2020.09.01

(21)申请号 201922157242.2

(22)申请日 2019.12.05

(73)专利权人 南京顶顺包装有限公司

地址 211100 江苏省南京市江宁区禄口街道曹村

(72)发明人 查金永 张六平 张正雨

(74)专利代理机构 北京睿博行远知识产权代理有限公司 11297

代理人 张燕平

(51) Int. Cl.

B29C 37/02(2006.01)

B29C 69/00(2006.01)

B29B 17/00(2006.01)

B26D 1/02(2006.01)

B65H 35/02(2006.01)

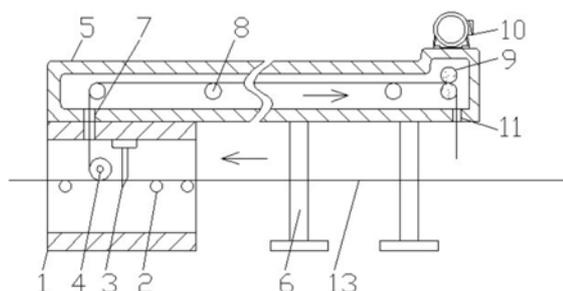
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种聚乙烯膜生产线回用边料装置

### (57)摘要

本实用新型公开了一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,包括切边箱、第一传送轴、电机、检查密封门和薄膜主体,所述切边箱的内部轴承安装有第一传送轴,且切边箱的内部上方螺栓安装有切割刀,并且切边箱的内部前后两侧均轴承安装有导向轮,所述切边箱的上方螺栓安装有保护壳体,且保护壳体的下方螺栓安装有支撑架,所述保护壳体的上方螺栓安装有电机,且保护壳体的前后两侧均合页连接有检查密封门,所述薄膜主体设置在第一传送轴的上方。该聚乙烯膜生产线回用边料装置设置有第二传送轴和第三传送轴,在使用的过程中,第二传送轴和第三传送轴的配合使用能有效的对边料进行输送,从而加固边料输送到热熔机的进料口,全称密封,保证了边料的卫生和干净。



1. 一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,包括切边箱(1)、第一传送轴(2)、电机(10)、检查密封门(12)和薄膜主体(13),其特征在于:所述切边箱(1)的内部轴承安装有第一传送轴(2),且切边箱(1)的内部上方螺栓安装有切割刀(3),并且切边箱(1)的内部前后两侧均轴承安装有导向轮(4),所述切边箱(1)的上方螺栓安装有保护壳体(5),且保护壳体(5)的下方螺栓安装有支撑架(6),所述保护壳体(5)的左侧下表面和切边箱(1)的上表面均开设有进料通孔(7),且保护壳体(5)的右侧下表面开设有出料通孔(11),所述保护壳体(5)的内部轴承安装有第二传送轴(8),且保护壳体(5)的右侧内部轴承安装有第三传送轴(9),所述保护壳体(5)的上方螺栓安装有电机(10),且保护壳体(5)的前后两侧均合页连接有检查密封门(12),所述薄膜主体(13)设置在第一传送轴(2)的上方。

2. 根据权利要求1所述的一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,其特征在于:所述切割刀(3)关于切边箱(1)的中心线对称设置有2个,且切割刀(3)设置在导向轮(4)的右侧。

3. 根据权利要求1所述的一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,其特征在于:所述导向轮(4)设置有2个,且导向轮(4)与切割刀(3)呈对应关系,并且导向轮(4)设置在进料通孔(7)的下方。

4. 根据权利要求1所述的一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,其特征在于:所述第二传送轴(8)与第二传送轴(8)之间相互平行,且第二传送轴(8)与第三传送轴(9)均为中空结构设计。

5. 根据权利要求1所述的一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,其特征在于:所述第三传送轴(9)设置有2个,且第三传送轴(9)与第三传送轴(9)之间为啮合连接,并且第三传送轴(9)与电机(10)为皮带连接。

6. 根据权利要求1所述的一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,其特征在于:所述出料通孔(11)的大小与进料通孔(7)的大小相同,且进料通孔(7)的前后长度和左右宽度均大于薄膜主体(13)的前后长度和厚度。

## 一种聚乙烯膜生产线回用边料装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及聚乙烯膜技术领域,具体为一种聚乙烯膜生产线回用边料装置。

### 背景技术

[0002] 聚乙烯膜在生产的过程中,为了保证后期收卷的平整性,大多会在生产过程中进行边料的切割,从而保证了聚乙烯膜宽度的一致,使得后期收卷时较为平整,现有的聚乙烯膜生产过程中,在边料切割时,通常会对切割下的边料进行回收,从而方便后期粉碎后重新进行使用,然而此种的方式存在着一定的问题,不仅后期需要人工的搬运,而且还需进行粉碎,不仅浪费时间,而且工作效率低,同时在粉碎和运输的过程中,边料容易被污染,影响后期用边料制作的聚乙烯膜的质量。

[0003] 所以我们提出了一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,以便于解决上述中提出的问题。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,以解决上述背景技术提出的目前市场上聚乙烯膜生产过程中不能直接将边料进行回收使用的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,包括切边箱、第一传送轴、电机、检查密封门和薄膜主体,所述切边箱的内部轴承安装有第一传送轴,且切边箱的内部上方螺栓安装有切割刀,并且切边箱的内部前后两侧均轴承安装有导向轮,所述切边箱的上方螺栓安装有保护壳体,且保护壳体的下方螺栓安装有支撑架,所述保护壳体的左侧下表面和切边箱的上表面均开设有进料通孔,且保护壳体的右侧下表面开设有出料通孔,所述保护壳体的内部轴承安装有第二传送轴,且保护壳体的右侧内部轴承安装有第三传送轴,所述保护壳体的上方螺栓安装有电机,且保护壳体的前后两侧均合页连接有检查密封门,所述薄膜主体设置在第一传送轴的上方。

[0006] 优选的,所述切割刀关于切边箱的中心线对称设置有2个,且切割刀设置在导向轮的右侧。

[0007] 优选的,所述导向轮设置有2个,且导向轮与切割刀呈对应关系,并且导向轮设置在进料通孔的下方。

[0008] 优选的,所述第二传送轴与第二传送轴之间相互平行,且第二传送轴与第三传送轴均为中空结构设计。

[0009] 优选的,所述第三传送轴设置有2个,且第三传送轴与第三传送轴之间为啮合连接,并且第三传送轴与电机为皮带连接。

[0010] 优选的,所述出料通孔的大小与进料通孔的大小相同,且进料通孔的前后长度和左右宽度均大于薄膜主体的前后长度和厚度。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该聚乙烯膜生产线回用边料装置;

[0012] 1、设置有导向轮,在使用的过程中,导向轮能对切割下来的边料进行导向,从而将

其导引到保护壳体内部,便于后续的回收使用;

[0013] 2、设置有第二传送轴和第三传送轴,在使用的过程中,第二传送轴和第三传送轴的配合使用能有效的对边料进行输送,从而加固边料输送到热熔机的进料口,全称密封,结构简单,保证了边料的卫生和干净,极大的增加了装置的实用性和功能性,而且中空结构的设计,降低了装置整体的重量。

#### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型主剖结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型主视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型侧剖结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型支撑架侧视结构示意图。

[0018] 图中:1、切边箱;2、第一传送轴;3、切割刀;4、导向轮;5、保护壳体;6、支撑架;7、进料通孔;8、第二传送轴;9、第三传送轴;10、电机;11、出料通孔;12、检查密封门;13、薄膜主体。

#### 具体实施方式

[0019] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。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。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种聚乙烯膜生产线回用边料装置,包括切边箱1、第一传送轴2、切割刀3、导向轮4、保护壳体5、支撑架6、进料通孔7、第二传送轴8、第三传送轴9、电机10、出料通孔11、检查密封门12和薄膜主体13,切边箱1的内部轴承安装有第一传送轴2,且切边箱1的内部上方螺栓安装有切割刀3,并且切边箱1的内部前后两侧均轴承安装有导向轮4,切边箱1的上方螺栓安装有保护壳体5,且保护壳体5的下方螺栓安装有支撑架6,保护壳体5的左侧下表面和切边箱1的上表面均开设有进料通孔7,且保护壳体5的右侧下表面开设有出料通孔11,保护壳体5的内部轴承安装有第二传送轴8,且保护壳体5的右侧内部轴承安装有第三传送轴9,保护壳体5的上方螺栓安装有电机10,且保护壳体5的前后两侧均合页连接有检查密封门12,薄膜主体13设置在第一传送轴2的上方。

[0021] 切割刀3关于切边箱1的中心线对称设置有2个,且切割刀3设置在导向轮4的右侧,上述结构的设计,保证了切割后的薄膜主体13的边料能有效的被导向轮4导向引导,从而便于将边料进行回收。

[0022] 导向轮4设置有2个,且导向轮4与切割刀3呈对应关系,并且导向轮4设置在进料通孔7的下方,上述结构的设计,保证薄膜主体13能双边切割,增加装置的实用性。

[0023] 第二传送轴8与第二传送轴8之间相互平行,且第二传送轴8与第三传送轴9均为中空结构设计,上述结构的设计,不仅保证了边料转动的稳定性,而且还降低了装置整体的重量。

[0024] 第三传送轴9设置有2个,且第三传送轴9与第三传送轴9之间为啮合连接,并且第三传送轴9与电机10为皮带连接,上述结构的设计,使得第三传送轴9有效的对边料进行传

输,保证装置的正常使用。

[0025] 出料通孔11的大小与进料通孔7的大小相同,且进料通孔7的前后长度和左右宽度均大于薄膜主体13的前后长度和厚度,上述结构的设计,确保了边料能从切边箱1通过进料通孔7进入保护壳体5内部,而后再通过出料通孔11从保护壳体5右侧排出,从而直接进入热熔机的进料口,全称密封,无污染,保证了装置的正常使用。

[0026] 工作原理:在使用该聚乙烯膜生产线回用边料装置时,首先,如图1-2和图4所示,将装置放置到合适的位置,而后再将装置的电源与电网进行连接,打开电机10,如图3所示,使得电机10带动第三传送轴9进行旋转,从而开始使用。

[0027] 在使用的过程中,如图1和图3所示,薄膜主体13在第一传送轴2的作用下穿过切边箱1,从而被切边箱1内部两侧的切割刀3进行切边修整,同时切割下来的边料在导向轮4的作用下穿过进料通孔7进入保护壳体5中,从而使得边料在第二传送轴8和第三传送轴9的作用下进行运输,进而使得边料在第二传送轴8和第三传送轴9的作用下穿过出料通孔11进入热熔机的进料口,从而边料重新进行使用,结构简单,同时在使用的过程中,检查密封门12方便后期的维修,增加装置的便捷性。

[0028] 从而完成一系列工作,本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0029] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,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、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

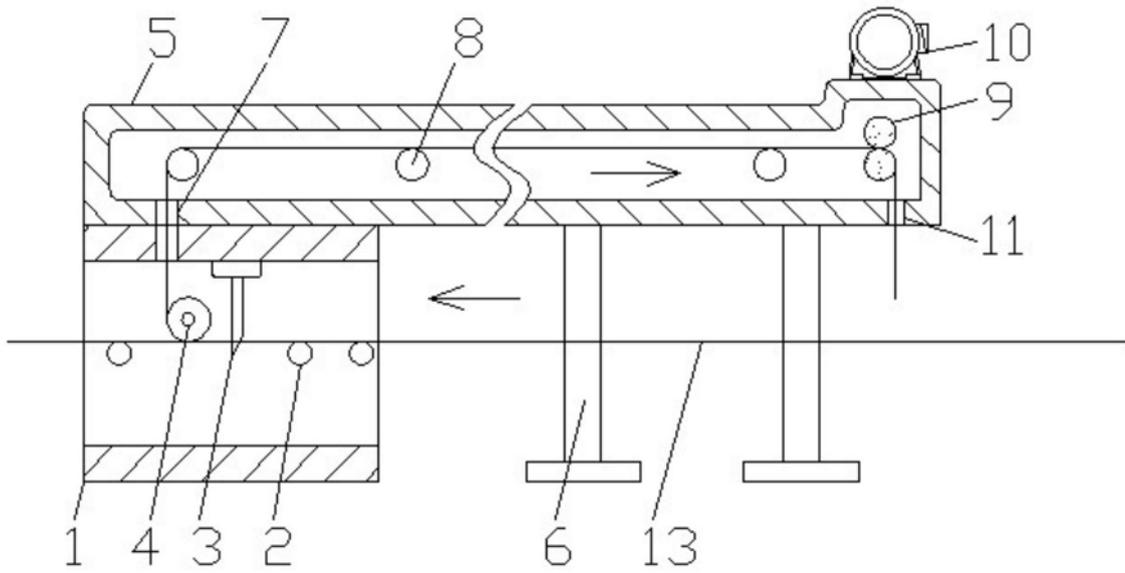


图1

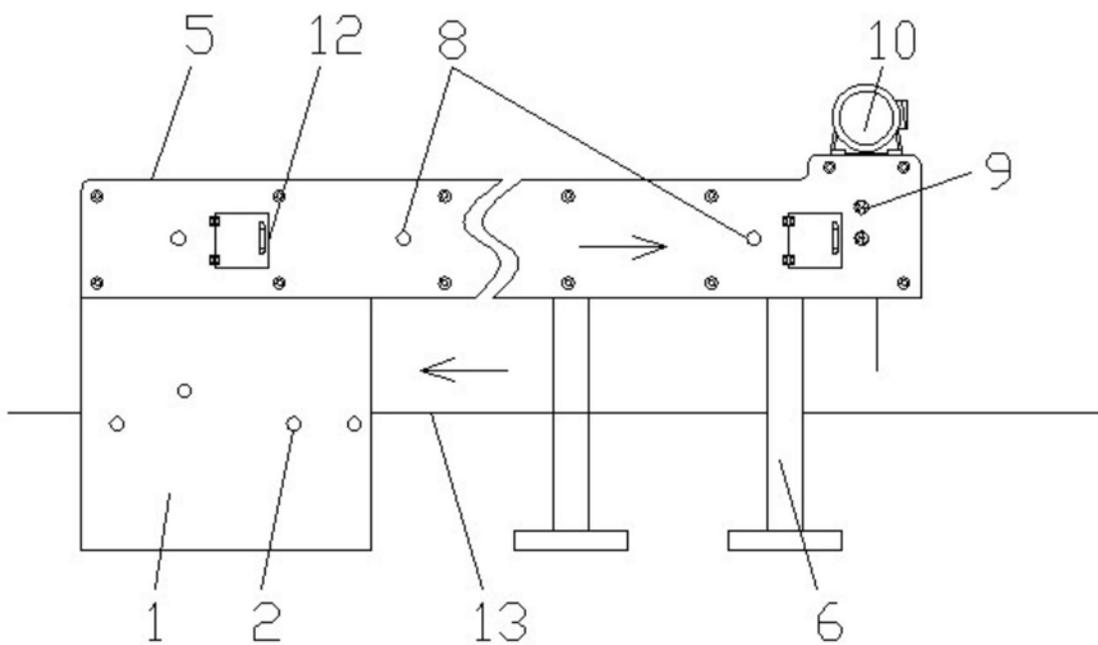


图2

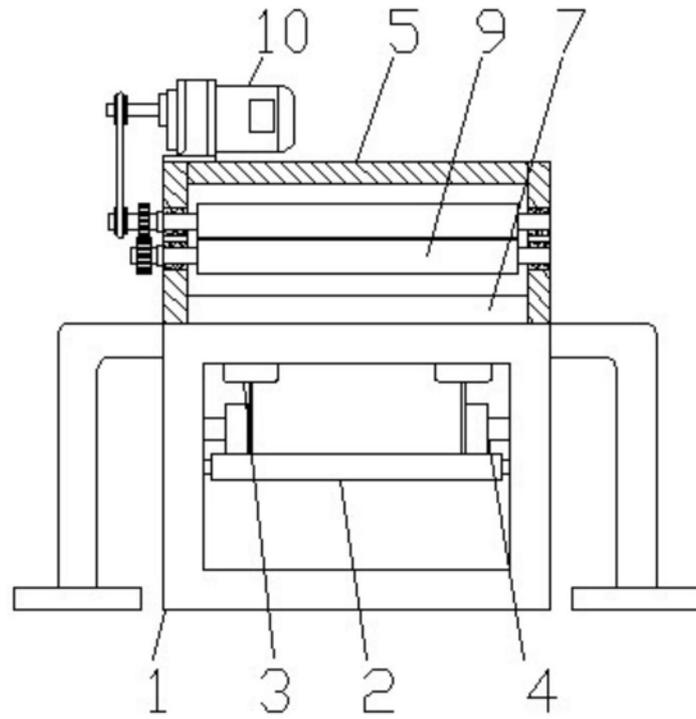


图3

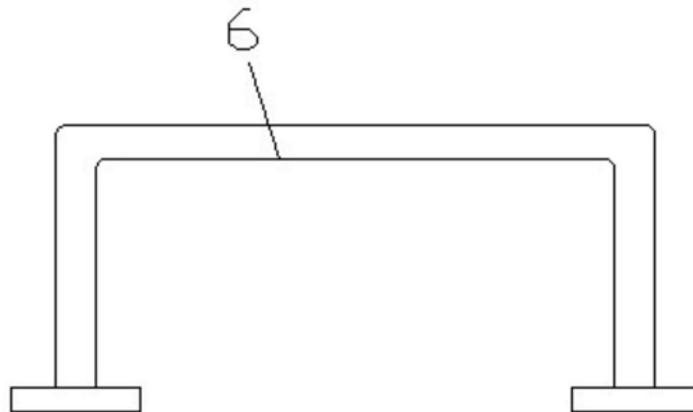


图4