



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207328976 U

(45)授权公告日 2018.05.08

(21)申请号 201720940912.6

(22)申请日 2017.07.31

(73)专利权人 温州高格机械科技有限公司

地址 325200 浙江省温州市瑞安市南滨街  
道南昇村

(72)发明人 陈荣军 朱亮 朱纯 曹启照  
曾一如 洪作强 张加赣

(74)专利代理机构 杭州斯可睿专利事务所有限  
公司 33241

代理人 薛辉

(51)Int.Cl.

B65B 47/02(2006.01)

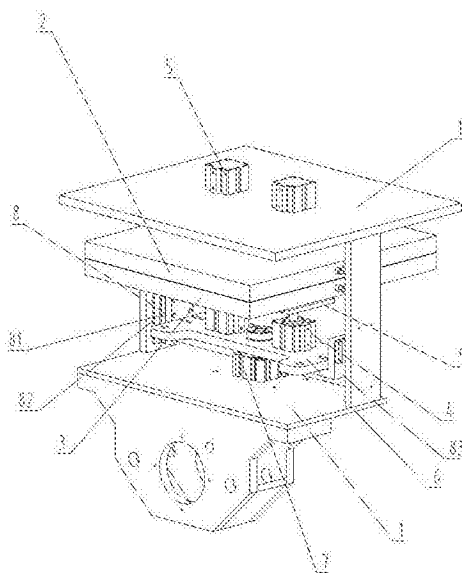
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

泡罩加热成型机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种泡罩加热成型机构，包括安装架，安装架上安装有可加热的上模和下模，上模和下模上下相对应，安装架上安装有第一气缸和第二气缸，第一气缸的活塞杆与下模连接，第二气缸的活塞杆与上模连接，第一气缸安装在一升降板上，安装架上设有与升降板相对应的调整气缸，调整气缸的伸缩杆与升降板连接，在安装架上还设有与升降板相对应的限位调节装置。这样便实现了工作可靠以及压合空间调整性能好的技术效果，从而在停机时不会对薄膜产生影响。



1. 一种泡罩加热成型机构,包括安装架,所述的安装架上安装有可加热的上模和下模,上模和下模上下相对应,所述的安装架上安装有第一气缸和第二气缸,所述第一气缸的活塞杆与所述下模连接,其特征在于:所述第二气缸的活塞杆与所述上模连接,所述的第一气缸安装在一升降板上,所述安装架上设有与所述升降板相对应的调整气缸,所述调整气缸的伸缩杆与所述升降板连接,在所述安装架上还设有与所述升降板相对应的限位调节装置。

2. 根据权利要求1所述的泡罩加热成型机构,其特征在于:所述限位调节装置包括分别设置在所述升降板两侧的导轨,在所述的导轨上安装有可调接的滑块,所述的滑块上设有“L”形的限位块,所述的升降板的两侧分别与所述限位块相接触。

3. 根据权利要求1所述的泡罩加热成型机构,其特征在于:所述第一气缸为成对并对称设置,所述的下模设有第一连接板,所述第一气缸的活塞杆与所述第一连接板连接,所述第二气缸为成对并对称设置,所述的上模设有第二连接板,所述第二气缸的活塞杆与所述第二连接板连接。

## 泡罩加热成型机构

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种药品或者商品的包装设备领域,具体涉及一种泡罩加热成型机构。

### 背景技术

[0002] 产品规格较小的药品或者商品在包装过程中大多会使用泡罩,泡罩在生产过程中会通过加热的上模和下模将薄膜热压成型,然后输出,然而在设备工作时停机修检时,由于上模和下模的压合空间过小会使薄膜被上模或者下模的接触融断,不利于成品成条状输出,影响工作的效率。

### 发明内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型的目的在于提供一种工作可靠以及压合空间调整性能好的泡罩加热成型机构,从而在停机时不会对薄膜产生影响。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供了如下技术方案:一种泡罩加热成型机构,包括安装架,所述的安装架上安装有可加热的上模和下模,上模和下模上下相对应,所述的安装架上安装有第一气缸和第二气缸,所述第一气缸的活塞杆与所述下模连接,所述第二气缸的活塞杆与所述上模连接,所述的第一气缸安装在一升降板上,所述安装架上设有与所述升降板相对应的调整气缸,所述调整气缸的伸缩杆与所述升降板连接,在所述安装架上还设有与所述升降板相对应的限位调节装置。

[0005] 所述限位调节装置包括分别设置在所述升降板两侧的导轨,在所述的导轨上安装有可调节的滑块,所述的滑块上设有“L”形的限位块,所述的升降板的两侧分别与所述限位块相接触。

[0006] 所述第一气缸为成对并对称设置,所述的下模设有第一连接板,所述第一气缸的活塞杆与所述第一连接板连接,所述第二气缸为成对并对称设置,所述的上模设有第二连接板,所述第二气缸的活塞杆与所述第二连接板连接。

[0007] 本实用新型的这种结构,工作时,上模固定不动,下模通过第一气缸做上下活动,由于第一气缸安装在升降板上,升降板通过限位调节装置实现升降板的位置定位,这样可实现在工作时上下模可保持合理的开合间距,从而使生产效率提高,并且提高工作的可靠性,设备在工作中停机修检时,可通过第二气缸将上模向上回缩,并且调整气缸将升降板向下回缩,使上下模的压合空间调整到最大,这样可使薄膜不会与上下模接触,避免薄膜被上模或者下模的接触融断,提高工作的连贯性,这样便实现了工作可靠以及压合空间调整性能好的技术效果,从而在停机时不会对薄膜产生影响。

[0008] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步描述。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型具体实施方式的立体图;

[0010] 图2为本实用新型具体实施方式的正视图。

### 具体实施方式

[0011] 下面通过实施例对本实用新型进行具体的描述,只用于对本实用新型进行进一步说明,不能理解为对本实用新型保护范围的限定。

[0012] 如图1、图2所示,本实用新型公开了一种泡罩加热成型机构,包括安装架1,安装架1上安装有可加热的上模2和下模3,上模2和下模3上下相对应,安装架1上安装有第一气缸4和第二气缸5,第一气缸4的活塞杆与下模3连接,第二气缸5的活塞杆与上模2连接,第二气缸5安装在安装架1顶部的安装板11上,第一气缸4安装在一升降板6上,安装架1上设有与升降板6相对应的调整气缸7,调整气缸7的伸缩杆与升降板6连接,在安装架1上还设有与升降板6相对应的限位调节装置8。

[0013] 限位调节装置8包括分别设置在升降板6两侧的导轨81,在导轨81上安装有可调接的滑块82,滑块82上设有“L”形的限位块83,升降板6的两侧分别与限位块83相接触。滑块82沿导轨81滑动调整后通过螺栓固定,限位块83的“L”形台阶抵接在升降板6的底部托住升降板6,这样的结构可使第一气缸4的安装合理的位置使下模3和上模2之间的压合间距保持,提高工作的可靠性。

[0014] 第一气缸4为两个对称设置,下模3设有第一连接板9,两个第一气缸4的活塞杆分别与第一连接板9连接,第二气缸5为两个对称设置,上模2设有第二连接板10,两个第二气缸5的活塞杆分别与第二连接板10连接。这样可进一步提高上下模3上下活动的可靠性。

[0015] 本实用新型的这种结构,工作时,上模2固定不动,下模3通过第一气缸4做上下活动,由于第一气缸4安装在升降板6上,升降板6通过限位调节装置8实现升降板6的位置定位,这样可实现在工作时上下模3可保持合理的开合间距,从而使生产效率提高,并且提高工作的可靠性,设备在工作中停机检修时,可通过第二气缸5将上模2向上回缩,并且调整气缸7将升降板6向下回缩,使上下模3的压合空间调整到最大,这样可使薄膜不会与上下模3接触,避免薄膜被上模2或者下模3的接触融断,提高工作的连贯性,这样便实现了工作可靠以及压合空间调整性能好的技术效果,从而在停机时不会对薄膜产生影响。

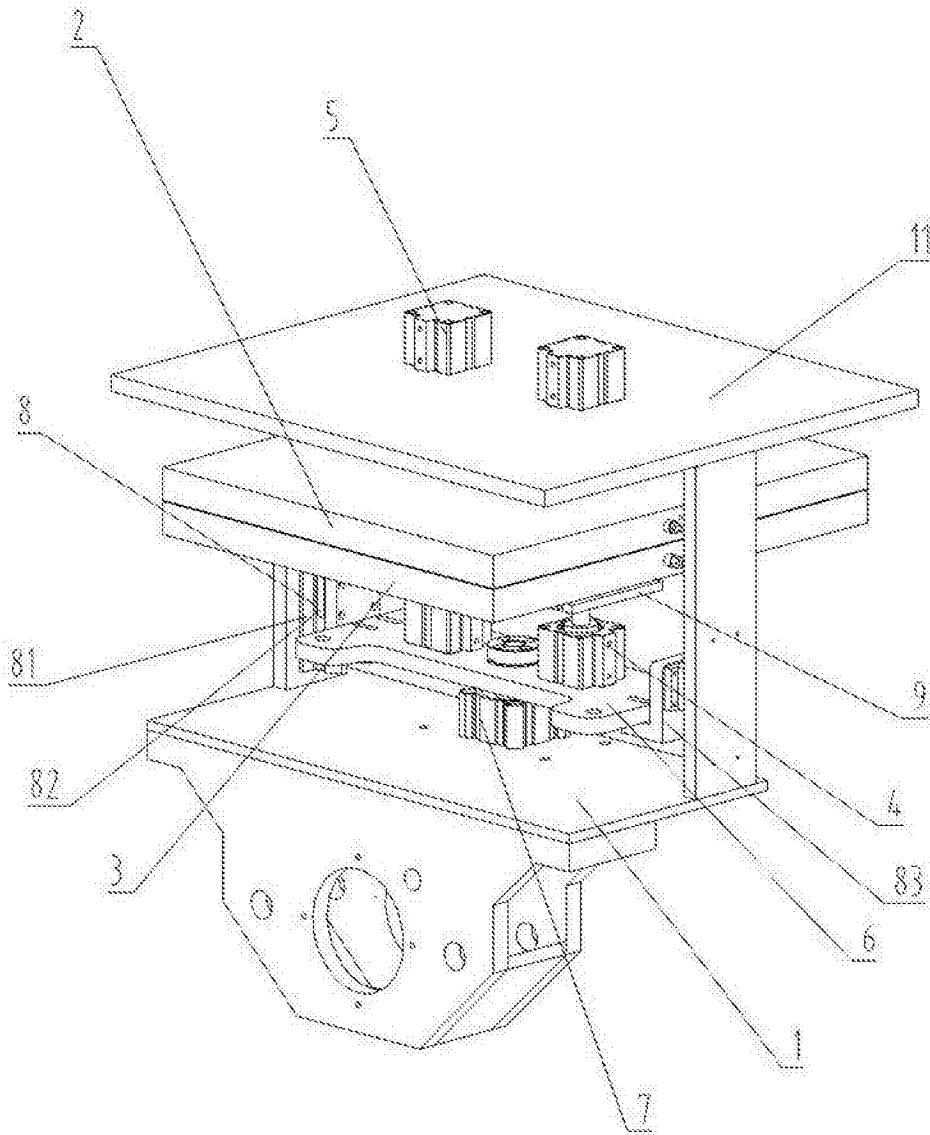


图1

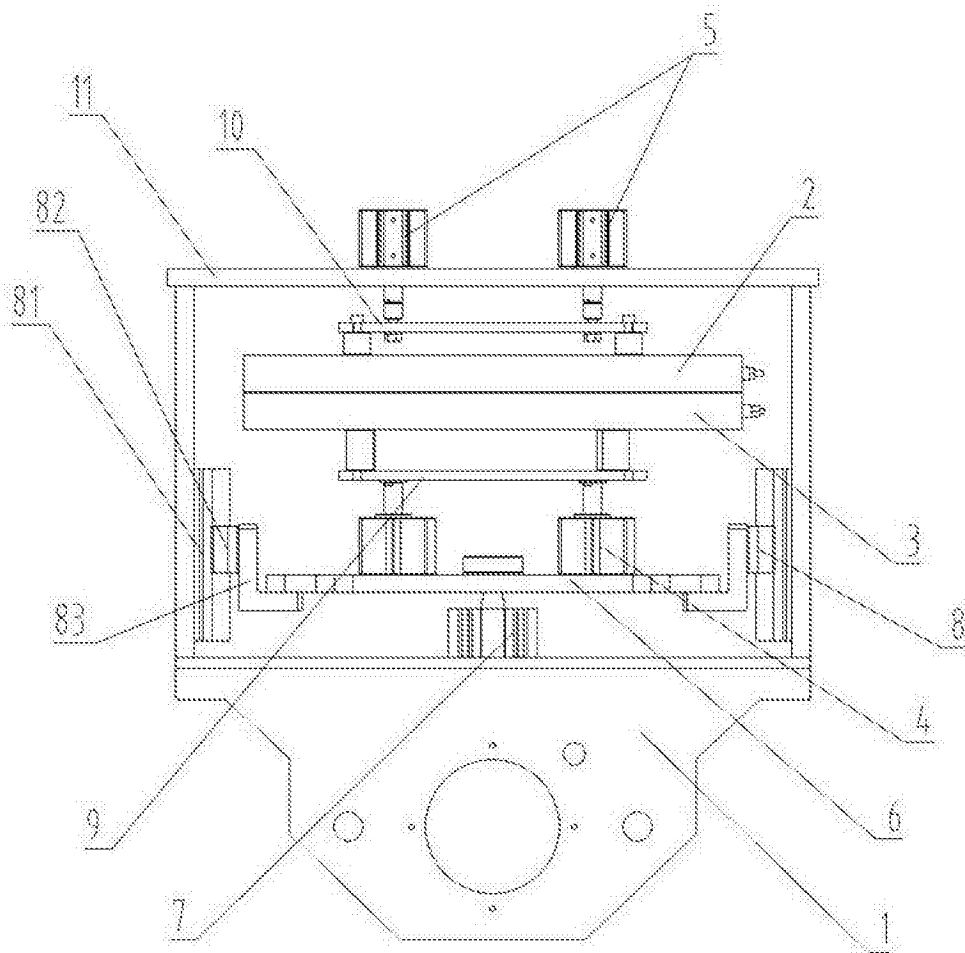


图2