



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213919563 U

(45) 授权公告日 2021.08.10

(21) 申请号 202022672035.3

(22) 申请日 2020.11.18

(73) 专利权人 苏州兴瑞包装材料有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区工业园区唯亭通和路18号

(72) 发明人 陆析缘 金玉兰 郭凤永

(74) 专利代理机构 南京艾普利德知识产权代理
事务所(特殊普通合伙)
32297

代理人 陆明耀

(51) Int.Cl.

B29C 53/06 (2006.01)

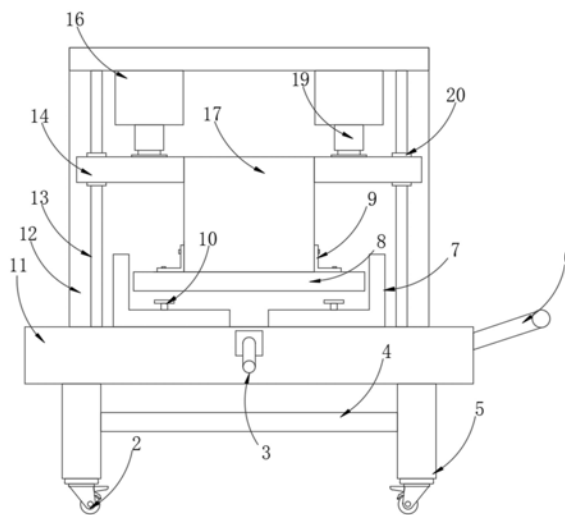
权利要求书1页 说明书4页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于热收缩膜生产线的折边装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于热收缩膜生产线的折边装置,包括第一壳体,所述第一壳体的上表面焊接有第三L形板,所述第三L形板的内侧壁顶部对称焊接有两个第二壳体,两个所述第二壳体的内部均安装有电动推杆;本装置使用时将热收缩膜放置在两个第一L形板中,通过电动推杆驱动活塞杆带动第三壳体和压板向下按压产生折边,当热收缩膜大小不同时可将第二L形板拆卸,更换适配大小的压板后再通过第二L形板将其固定,同时使用人员可通过转动转杆,转杆一端的第二齿轮与两个丝杆中的第一齿轮啮合传动,从而实现安装有第一L形板的滑块横向移动,从而改变两个第一L形板之间的间距,用以调整折边挤压后的大小。



1. 一种用于热收缩膜生产线的折边装置,包括第一壳体(11),其特征在于:所述第一壳体(11)的上表面焊接有第三L形板(12),所述第三L形板(12)的内侧壁顶部对称焊接有两个第二壳体(16),两个所述第二壳体(16)的内部均安装有电动推杆(19),两个所述电动推杆(19)的活塞杆均贯穿所述第二壳体(16)的内侧壁且焊接有板体(14),两个所述板体(14)的相邻一侧焊接有第三壳体(17),所述第三壳体(17)的两侧螺纹连接有第二L形板(9),所述第三壳体(17)的下表面开设有插槽(21),两个所述第二L形板(9)的底部螺纹连接有压板(8),所述压板(8)的上表面焊接有插杆(22),所述插杆(22)的外侧壁插接于所述插槽(21)的内侧壁,所述第一壳体(11)的内侧壁通过转轴转动连接有转杆(3),所述转杆(3)的一端焊接有第二齿轮(27),所述第一壳体(11)的上表面开设有滑槽(15),所述滑槽(15)的内侧壁通过轴承对称转动连接有两个丝杆(23),两个所述丝杆(23)的相邻一端均焊接有第一齿轮(26),两个所述第一齿轮(26)的外侧壁均啮合连接于所述第二齿轮(27)的外侧壁,两个所述丝杆(23)的外侧壁均螺纹连接有滑块(24),两个所述滑块(24)的外侧壁滑动连接于所述滑槽(15)的内侧壁,两个所述滑块(24)的上表面均焊接有第一L形板(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于热收缩膜生产线的折边装置,其特征在于:两个所述第一L形板(7)的上表面均对称开设有两个第一凹槽(18),两个所述第一凹槽(18)的内侧壁均滑动连接有顶杆(10),两个所述第一L形板(7)的上表面均对称开设有两个第二凹槽(25),两个所述第一凹槽(18)的顶部均与两个所述第二凹槽(25)的内侧壁相连通,两个所述顶杆(10)的底部均焊接有弹簧(28)。

3. 根据权利要求2所述的一种用于热收缩膜生产线的折边装置,其特征在于:两个所述第一凹槽(18)的内侧壁均对称焊接有两个限位块(1)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于热收缩膜生产线的折边装置,其特征在于:两个所述板体(14)的内侧壁均嵌接有套筒(20),所述第一壳体(11)的上表面对称焊接有两个杆体(13),两个所述杆体(13)的顶部均焊接于所述第三L形板(12)的内侧壁顶部,两个所述套筒(20)的内侧壁均滑动连接于两个所述杆体(13)的外侧壁。

5. 根据权利要求1所述的一种用于热收缩膜生产线的折边装置,其特征在于:所述第一壳体(11)的下表面对称焊接有四个支柱(5),四个所述支柱(5)的相邻一侧均焊接有支撑杆(4)。

6. 根据权利要求5所述的一种用于热收缩膜生产线的折边装置,其特征在于:四个所述支柱(5)的底部均安装有万向轮(2),所述第一壳体(11)的一侧焊接有把手(6)。

一种用于热收缩膜生产线的折边装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热收缩膜生产技术领域，具体为一种用于热收缩膜生产线的折边装置。

背景技术

[0002] 众所周知，热收缩膜用于各种产品的销售和运输，其主要作用是稳固、遮盖和保护产品。收缩膜必须具有较高的耐穿刺性，良好的收缩性和一定的收缩应力。热收缩膜具有较高的柔韧性、不易破损、抗爆破力强、抗撞击性能强、抗撕裂性能强、拉力强，可替代箱包装，收缩率大，热收缩后能紧裹物品、若制成PE直通袋经热收缩后，开口的两端可以提起物品，能承受15KG重量，便于搬运；

[0003] 然而现有的热收缩膜生产线的折边装置还存在一定问题，其现有装置在使用时，无法针对不同规格的热收缩膜生产线进行及时调整，从而适配不同大小的热收缩膜，同时现有装置在使用时通常采用按压折边作业，其折边大小往往需要拆卸更换按压辊或模具进行调整，其操作较为繁杂，调整效率较低，为此，提出一种用于热收缩膜生产线的折边装置。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足，本实用新型提供了一种用于热收缩膜生产线的折边装置。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种用于热收缩膜生产线的折边装置，包括第一壳体，所述第一壳体的上表面焊接有第三L形板，所述第三L形板的内侧壁顶部对称焊接有两个第二壳体，两个所述第二壳体的内部均安装有电动推杆，两个所述电动推杆的活塞杆均贯穿所述第二壳体的内侧壁且焊接有板体，两个所述板体的相邻一侧焊接有第三壳体，所述第三壳体的两侧螺纹连接有第二L形板，所述第三壳体的下表面开设有插槽，两个所述第二L形板的底部螺纹连接有压板，所述压板的上表面焊接有插杆，所述插杆的外侧壁插接于所述插槽的内侧壁，所述第一壳体的内侧壁通过转轴转动连接有转杆，所述转杆的一端焊接有第二齿轮，所述第一壳体的上表面开设有滑槽，所述滑槽的内侧壁通过轴承对称转动连接有两个丝杆，两个所述丝杆的相邻一端均焊接有第一齿轮，两个所述第一齿轮的外侧壁均啮合连接于所述第二齿轮的外侧壁，两个所述丝杆的外侧壁均螺纹连接有滑块，两个所述滑块的外侧壁滑动连接于所述滑槽的内侧壁，两个所述滑块的上表面均焊接有第一L形板。

[0008] 优选的，两个所述第一L形板的上表面均对称开设有两个第一凹槽，两个所述第一凹槽的内侧壁均滑动连接有顶杆，两个所述第一L形板的上表面均对称开设有两个第二凹槽，两个所述第一凹槽的顶部均与两个所述第二凹槽的内侧壁相连通，两个所述顶杆的底部均焊接有弹簧。

[0009] 优选的，两个所述第一凹槽的内侧壁均对称焊接有两个限位块。

[0010] 优选的,两个所述板体的内侧壁均嵌接有套筒,所述第一壳体的上表面对称焊接有两个杆体,两个所述杆体的顶部均焊接于所述第三L形板的内侧壁顶部,两个所述套筒的内侧壁均滑动连接于两个所述杆体的外侧壁。

[0011] 优选的,所述第一壳体的下表面对称焊接有四个支柱,四个所述支柱的相邻一侧均焊接有支撑杆。

[0012] 优选的,四个所述支柱的底部均安装有万向轮,所述第一壳体的一侧焊接有把手。

[0013] (三)有益效果

[0014] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种用于热收缩膜生产线的折边装置,具备以下有益效果:

[0015] 一、本实用新型使用时将热收缩膜放置在两个第一L形板中,通过电动推杆驱动活塞杆带动第三壳体和压板向下按压产生折边,当热收缩膜大小不同时可将第二L形板拆卸,更换适配大小的压板后再通过第二L形板将其固定,使得本装置得以适配不同大小的热收缩膜进行按压折边;

[0016] 二、本实用新型使用时,使用人员可通过转动转杆,转杆一端的第二齿轮与两个丝杆中的第一齿轮啮合传动,从而实现安装有第一L形板的滑块横向移动,从而改变两个第一L形板之间的间距,用以调整折边挤压后的大小,且调整效率更快。

[0017] 三、本实用新型使用时,当压板向下冲压后并进行抬升时,第一L形板中的顶杆则会由弹簧的作用力推动顶杆向上移动,并将折边后的热收缩膜自动顶起,便于操作人员收集。

[0018] 四、本实用新型中的板体是由电动推杆的驱动下进行上下移动,移动时通过套筒在杆体中的移动,从而保持板体移动时的稳定性。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型中第三壳体的内部结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型中第一壳体的内部结构示意图;

[0022] 图4为本实用新型中第二壳体的内部结构示意图。

[0023] 图中:1、限位块;2、万向轮;3、转杆;4、支撑杆;5、支柱;6、把手;7、第一L形板;8、压板;9、第二L形板;10、顶杆;11、第一壳体;12、第三L形板;13、杆体;14、板体;15、滑槽;16、第二壳体;17、第三壳体;18、第一凹槽;19、电动推杆;20、套筒;21、插槽;22、插杆;23、丝杆;24、滑块;25、第二凹槽;26、第一齿轮;27、第二齿轮;28、弹簧。

具体实施方式

[0024] 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。

实施例

[0025] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种用于热收缩膜生产线的折边装置,包括第一壳体11,第一壳体11的上表面焊接有第三L形板12,第三L形板12的内侧壁顶部对称焊接有两个第二壳体16,两个第二壳体16的内部均安装有电动推杆19,两个电动推杆19的活塞杆均贯穿第二壳体16的内侧壁且焊接有板体14,两个板体14的相邻一侧焊接有第三壳体17,第三壳体17的两侧螺纹连接有第二L形板9,第三壳体17的下表面开设有插槽21,两个第二L形板9的底部螺纹连接有压板8,压板8的上表面焊接有插杆22,插杆22的外侧壁插接于插槽21的内侧壁,第一壳体11的内侧壁通过转轴转动连接有转杆3,转杆3的一端焊接有第二齿轮27,第一壳体11的上表面开设有滑槽15,滑槽15的内侧壁通过轴承对称转动连接有两个丝杆23,两个丝杆23的相邻一端均焊接有第一齿轮26,两个第一齿轮26的外侧壁均啮合连接于第二齿轮27的外侧壁,两个丝杆23的外侧壁均螺纹连接有滑块24,两个滑块24的外侧壁滑动连接于滑槽15的内侧壁,两个滑块24的上表面均焊接有第一L形板7。

[0026] 本实施例中,具体的:两个第一L形板7的上表面均对称开设有两个第一凹槽18,两个第一凹槽18的内侧壁均滑动连接有顶杆10,两个第一L形板7的上表面均对称开设有两个第二凹槽25,两个第一凹槽18的顶部均与两个第二凹槽25的内侧壁相通,两个顶杆10的底部均焊接有弹簧28;当压板8向下冲压后并进行抬升时,第一L形板7中的顶杆10则会由弹簧28的作用力推动顶杆10向上移动,并将折边后的热收缩膜自动顶起,便于操作人员收集。

[0027] 本实施例中,具体的:两个第一凹槽18的内侧壁均对称焊接有两个限位块1;限位块1可对第一凹槽18中顶杆10的移动距离进行限制。

[0028] 本实施例中,具体的:两个板体14的内侧壁均嵌接有套筒20,第一壳体11的上表面对称焊接有两个杆体13,两个杆体13的顶部均焊接于第三L形板12的内侧壁顶部,两个套筒20的内侧壁均滑动连接于两个杆体13的外侧壁;板体14由电动推杆19的驱动下进行上下移动,移动时通过套筒20在杆体13中的移动,从而保持板体14移动时的稳定性。

[0029] 本实施例中,具体的:第一壳体11的下表面对称焊接有四个支柱5,四个支柱5的相邻一侧均焊接有支撑杆4;支柱5和支撑杆4可对第一壳体11起到支撑稳定的作用。

[0030] 本实施例中,具体的:四个支柱5的底部均安装有万向轮2,第一壳体11的一侧焊接有把手6;操作人员可手持并推动把手6,从而带动万向轮2运转,实现了本装置的移动运输的功能。

[0031] 本实施例中,电动推杆19的使用型号为:JSL-LA02。

[0032] 本实施例中,第一壳体11的一侧安装有用于控制电动推杆19启动与关闭的开关组,开关组与外界市电连接,用以为电动推杆19供电。

[0033] 综上所述,该一种用于热收缩膜生产线的折边装置的工作原理和工作过程为,在使用时,首先操作人员将热收缩膜放置在两个第一L形板7中,通过电动推杆19驱动活塞杆带动第三壳体17和压板8向下按压产生折边,其中,板体14移动时通过套筒20在杆体13中的移动,从而保持板体14移动时的稳定性,当热收缩膜大小不同时可将第二L形板9拆卸,更换适配大小的压板8后再通过第二L形板9将其固定,同时使用人员可通过转动转杆3,转杆3一端的第二齿轮27与两个丝杆23中的第一齿轮26啮合传动,从而实现安装有第一L形板7的滑块24横向移动,从而改变两个第一L形板7之间的间距,用以调整折边挤压后的大小,当压板8向下冲压后并进行抬升时,第一L形板7中的顶杆10则会由弹簧28的作用力推动顶杆10向

上移动,并将折边后的热收缩膜自动顶起,便于操作人员收集,其中,限位块1可对第一凹槽18中顶杆10的移动距离进行限制,本装置使用前后,操作人员可手持并推动把手6,从而带动万向轮2运转,实现了本装置的移动运输的功能。

[0034] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

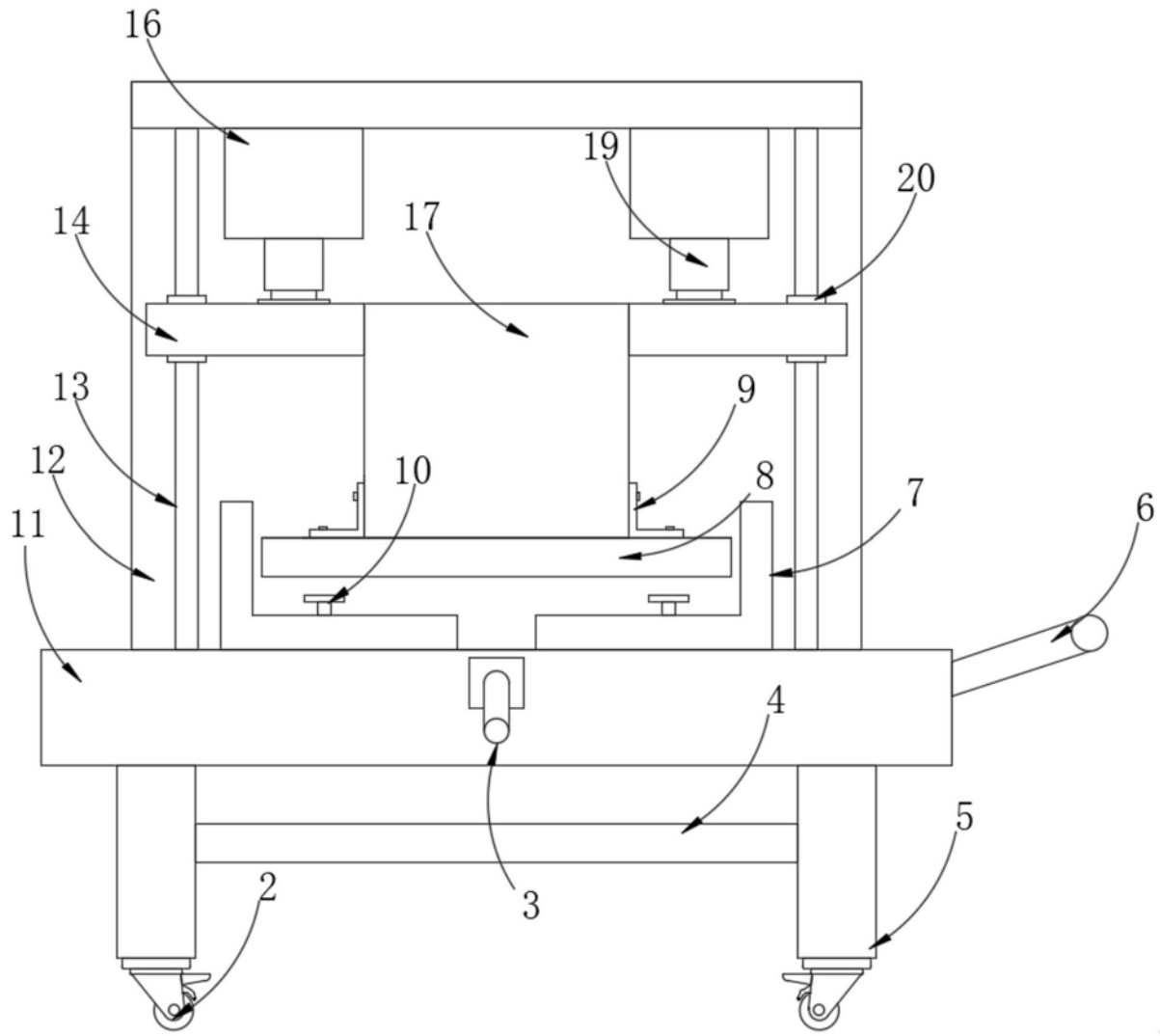


图1

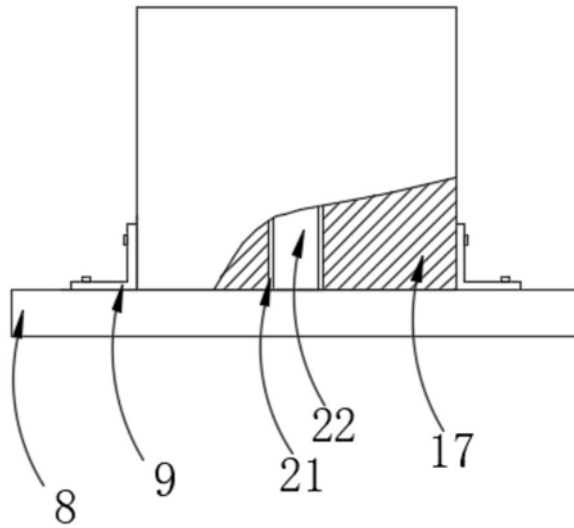


图2

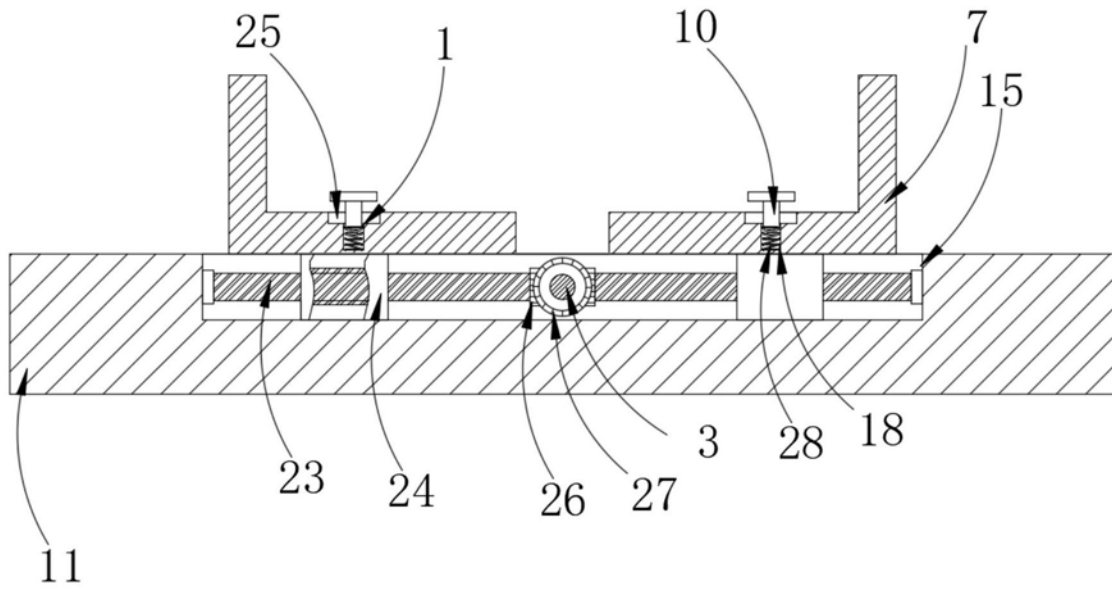


图3

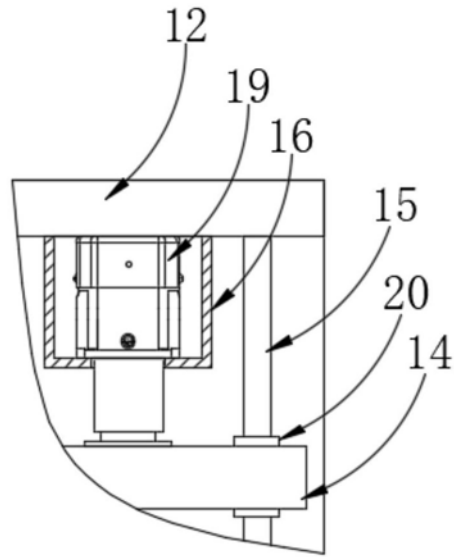


图4