



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222886229 U

(45) 授权公告日 2025. 05. 20

(21) 申请号 202421505256.3

(22) 申请日 2024.06.28

(73) 专利权人 潮州市裕盟包装实业有限公司
地址 515644 广东省潮州市潮安区庵埠镇
龙华路尾薛二工业区

(72) 发明人 陈传锐 陈传欣

(74) 专利代理机构 广东省中源正拓专利代理事
务所(普通合伙) 44748
专利代理师 刘芸

(51) Int.Cl.
B29C 63/02 (2006.01)

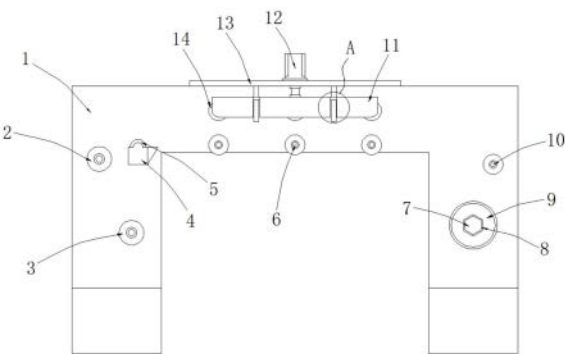
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种食品包装袋用的复膜机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种食品包装袋用的复膜机,包括机架,所述机架内部一侧的顶端活动连接有膜料辊,所述机架内部一侧的底端活动连接有纸料辊,所述机架一端的一侧固定连接有驱动箱,所述机架另一端的一侧固定连接有控制面板。该食品包装袋用的复膜机通过设置有储胶槽,在进行再加工时,装置从膜料辊的外部导出薄膜时,涂胶辊会贴合在薄膜的底部,涂胶辊旋转带动底部的上胶辊转动,上胶辊转动的同时将储胶槽内部的粘合胶涂敷在涂胶辊的外部,涂胶辊再将粘合胶均匀的涂抹在塑料薄膜的底部,保证连续工作时能保持涂抹均匀,并且可以通过加料口添加粘合剂,解决的是不能自动均匀涂抹粘合剂的问题。



1. 一种食品包装袋用的复膜机,包括机架(1),其特征在于:所述机架(1)内部一侧的顶端活动连接有膜料辊(2),所述机架(1)内部一侧的底端活动连接有纸料辊(3),所述机架(1)一端的一侧固定连接驱动箱(15),所述机架(1)另一端的一侧固定连接控制面板(16),所述机架(1)内部的一侧设置有用涂抹粘合剂的涂胶结构;

所述涂胶结构包括储胶槽(4),所述储胶槽(4)的一侧固定连接有加料口(22),所述储胶槽(4)内部的顶端固定连接定位轴(23),所述定位轴(23)的外部活动连接有涂胶辊(5),所述储胶槽(4)内部的底端活动连接有上胶辊(21)。

2. 根据权利要求1所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述涂胶辊(5)的中心线与定位轴(23)的中心线在同一垂直面上,所述加料口(22)与储胶槽(4)的内部相连通。

3. 根据权利要求1所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述机架(1)的顶端固定连接固定板(13),所述固定板(13)的顶端固定连接电动缸(12),所述电动缸(12)的输出端贯穿固定板(13)固定连接安装架(11),所述安装架(11)两端的两侧开设有限位槽(24),所述机架(1)内部两端的顶端分别固定连接两组限位板(25),所述安装架(11)的内部活动连接有压紧辊(14),所述机架(1)内部的顶端活动连接定位辊(6)。

4. 根据权利要求3所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述定位辊(6)的中心线与压紧辊(14)的中心线在同一垂直面上,所述限位槽(24)与限位板(25)滑动连接。

5. 根据权利要求3所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述安装架(11)内部的压紧辊(14)呈等间距排布,所述机架(1)内部的定位辊(6)呈等间距排布。

6. 根据权利要求1所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述机架(1)两端的同一侧固定连接固定框(20),所述固定框(20)的内部活动连接驱动座(18),所述驱动座(18)的输出端固定连接安装盘(19),所述安装盘(19)的一端固定连接六角轴(7),所述机架(1)内部的一侧设置收卷筒(9),所述收卷筒(9)的内部设置六角孔(8),所述固定框(20)的一端固定连接气缸(17),所述机架(1)内部的一侧活动连接拉紧辊(10)。

7. 根据权利要求6所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述六角孔(8)与六角轴(7)活动连接,所述收卷筒(9)的中心线与六角孔(8)的中心线在同一垂直面上。

8. 根据权利要求6所述的一种食品包装袋用的复膜机,其特征在于:所述气缸(17)的输出端延伸至固定框(20)的内部与驱动座(18)固定连接,所述安装盘(19)与收卷筒(9)活动连接。

一种食品包装袋用的复膜机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及食品包装袋加工技术领域,具体为一种食品包装袋用的复膜机。

背景技术

[0002] 在食品加工领域中,塑料膜包装袋是最常用的包装袋类型,这类食品包装袋在加工时一般需要使用复膜机在基膜上添加复合层,复合层一般为纸质印刷层,与塑料薄膜粘连后可以起到装饰、说明的效果;

[0003] 但是现在用于食品包装袋加工的复膜机在使用中仍存在一些缺陷,在加工时不能均匀的在薄膜上涂抹粘合剂,导致加工后的薄膜粘连不牢,易出现脱离现象;

[0004] 现在提出一种新型的食品包装袋用的复膜机来解决上述的问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种食品包装袋用的复膜机,以解决上述背景技术中提出不能自动均匀涂抹粘合剂的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种食品包装袋用的复膜机,包括机架,所述机架内部一侧的顶端活动连接有膜料辊,所述机架内部一侧的底端活动连接有纸料辊,所述机架一端的一侧固定连接有驱动箱,所述机架另一端的一侧固定连接有控制面板,所述机架内部的一侧设置有利于涂抹粘合剂的涂胶结构;

[0007] 所述涂胶结构包括储胶槽,所述储胶槽的一侧固定连接有加料口,所述储胶槽内部的顶端固定连接有定位轴,所述定位轴的外部活动连接有涂胶辊,所述储胶槽内部的底端活动连接有上胶辊。

[0008] 优选的,所述涂胶辊的中心线与定位轴的中心线在同一垂直面上,所述加料口与储胶槽的内部相连通。

[0009] 优选的,所述机架的顶端固定连接有固定板,所述固定板的顶端固定连接有电动缸,所述电动缸的输出端贯穿固定板固定连接有安装架,所述安装架两端的两侧开设有限位槽,所述机架内部两端的顶端分别固定连接有两组限位板,所述安装架的内部活动连接有压紧辊,所述机架内部的顶端活动连接有定位辊。

[0010] 优选的,所述定位辊的中心线与压紧辊的中心线在同一垂直面上,所述限位槽与限位板滑动连接。

[0011] 优选的,所述安装架内部的压紧辊呈等间距排布,所述机架内部的定位辊呈等间距排布。

[0012] 优选的,所述机架两端的同一侧固定连接有固定框,所述固定框的内部活动连接有驱动座,所述驱动座的输出端固定连接有安装盘,所述安装盘的一端固定连接有六角轴,所述机架内部的一侧设置有收卷筒,所述收卷筒的内部设置有六角孔,所述固定框的一端固定连接有气缸,所述机架内部的一侧活动连接有拉紧辊。

[0013] 优选的,所述六角孔与六角轴活动连接,所述收卷筒的中心线与六角孔的中心线

在同一垂直面上。

[0014] 优选的,所述气缸的输出端延伸至固定框的内部与驱动座固定连接,所述安装盘与收卷筒活动连接。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该食品包装袋用的复膜机不仅实现了可以自动均匀涂抹粘合剂,实现了可以自动将薄膜压紧,而且实现了可以自动收卷薄膜并方便下料;

[0016] (1)通过设置有储胶槽、涂胶辊、上胶辊、加料口和定位轴,在进行再加工时,装置从膜料辊的外部导出薄膜时,涂胶辊会贴合在薄膜的底部,涂胶辊旋转带动底部的上胶辊转动,上胶辊转动的同时将储胶槽内部的粘合胶涂敷在涂胶辊的外部,涂胶辊再将粘合胶均匀的涂抹在塑料薄膜的底部,保证连续工作时能保持涂抹均匀,并且可以通过加料口添加粘合剂,实现了可以自动均匀的涂抹粘合剂;

[0017] (2)通过设置有定位辊、安装架、电动缸、固定板、压紧辊、限位槽和限位板,在加工时将膜料辊外部的塑料薄膜和纸料辊外部的印刷物导出并贴合在一起穿过定位辊和压紧辊之间,之后启动电动缸带动安装架下降,安装架再带动其内部的压紧辊下降,压紧辊配合定位辊可以快速将薄膜压紧贴合,并且限位板贴合在限位槽的内部可以有效对安装架限位,保证加工过程中和升降时压紧辊的稳定性,实现了可以自动将薄膜压紧;

[0018] (3)通过设置有六角轴、六角孔、收卷筒、拉紧辊、气缸、驱动座、安装盘和固定框,在进行加工时,先将薄膜绕过拉紧辊的外部后绕卷在收卷筒的外部,之后启动两端的驱动座通过安装盘带动六角轴旋转,六角轴再通过六角孔带动收卷筒转动以自动收卷薄膜,收卷完成后启动两端的气缸带动驱动座向一端运动,驱动座带动六角轴脱离六角孔的内部可以将收卷筒从机架内部取下以方便下料,实现了可以自动收卷薄膜并方便下料。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型的正视剖面结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型的固定框俯视剖面结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型的储胶槽正视剖面结构示意图;

[0022] 图4为本实用新型的图1中A处放大结构示意图。

[0023] 图中:1、机架;2、膜料辊;3、纸料辊;4、储胶槽;5、涂胶辊;6、定位辊;7、六角轴;8、六角孔;9、收卷筒;10、拉紧辊;11、安装架;12、电动缸;13、固定板;14、压紧辊;15、驱动箱;16、控制面板;17、气缸;18、驱动座;19、安装盘;20、固定框;21、上胶辊;22、加料口;23、定位轴;24、限位槽;25、限位板。

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。

[0025] 实施例1:请参阅图1-4,一种食品包装袋用的复膜机,包括机架1,机架1内部一侧的顶端活动连接有膜料辊2,机架1内部一侧的底端活动连接有纸料辊3,机架1一端的一侧

固定连接有驱动箱15,机架1另一端的一侧固定连接有控制面板16,机架1内部的一侧设置有用于涂抹粘合剂的涂胶结构;

[0026] 涂胶结构包括储胶槽4,储胶槽4的一侧固定连接有加料口22,储胶槽4内部的顶端固定连接有定位轴23,定位轴23的外部活动连接有涂胶辊5,储胶槽4内部的底端活动连接有上胶辊21;

[0027] 涂胶辊5的中心线与定位轴23的中心线在同一垂直面上,加料口22与储胶槽4的内部相连通;

[0028] 具体地,如图1和图3所示,在进行再加工时,装置从膜料辊2的外部导出薄膜时,涂胶辊5会贴合在薄膜的底部,涂胶辊5旋转带动底部的上胶辊21转动,上胶辊21转动的同时将储胶槽4内部的粘合胶涂敷在涂胶辊5的外部,涂胶辊5再将粘合胶均匀的涂抹在塑料薄膜的底部,保证连续工作时能保持涂抹均匀,并且可以通过加料口22添加粘合剂,实现了可以自动均匀的涂抹粘合剂。

[0029] 实施例2:机架1的顶端固定连接有固定板13,固定板13的顶端固定连接有电动缸12,电动缸12的输出端贯穿固定板13固定连接有安装架11,安装架11两端的两侧开设有限位槽24,机架1内部两端的顶端分别固定连接有两组限位板25,安装架11的内部活动连接有压紧辊14,机架1内部的顶端活动连接有定位辊6;

[0030] 定位辊6的中心线与压紧辊14的中心线在同一垂直面上,限位槽24与限位板25滑动连接;

[0031] 安装架11内部的压紧辊14呈等间距排布,机架1内部的定位辊6呈等间距排布;

[0032] 具体地,如图1和图4所示,在加工时将膜料辊2外部的塑料薄膜和纸料辊3外部的印刷物导出并贴合在一起穿过定位辊6和压紧辊14之间,之后启动电动缸12带动安装架11下降,安装架11再带动其内部的压紧辊14下降,压紧辊14配合定位辊6可以快速将薄膜压紧贴合,并且限位板25贴合在限位槽24的内部可以有效对安装架11限位,保证加工过程中和升降时压紧辊14的稳定性,实现了可以自动将薄膜压紧。

[0033] 实施例3:机架1两端的同一侧固定连接有固定框20,固定框20的内部活动连接有驱动座18,驱动座18的输出端固定连接有安装盘19,安装盘19的一端固定连接有六角轴7,机架1内部的一侧设置有收卷筒9,收卷筒9的内部设置有六角孔8,固定框20的一端固定连接有气缸17,机架1内部的一侧活动连接有拉紧辊10;

[0034] 六角孔8与六角轴7活动连接,收卷筒9的中心线与六角孔8的中心线在同一垂直面上;

[0035] 气缸17的输出端延伸至固定框20的内部与驱动座18固定连接,安装盘19与收卷筒9活动连接;

[0036] 具体地,如图1和图2所示,在进行加工时,先将薄膜绕过拉紧辊10的外部后绕卷在收卷筒9的外部,之后启动两端的驱动座18通过安装盘19带动六角轴7旋转,六角轴7再通过六角孔8带动收卷筒9转动以自动收卷薄膜,收卷完成后启动两端的气缸17带动驱动座18向一端运动,驱动座18带动六角轴7脱离六角孔8的内部可以将收卷筒9从机架1内部取下以方便下料,实现了可以自动收卷薄膜并方便下料。

[0037] 工作原理:本实用新型在使用时,在进行再加工时,装置从膜料辊2的外部导出薄膜时,涂胶辊5会贴合在薄膜的底部,涂胶辊5旋转带动底部的上胶辊21转动,上胶辊21转动

的同时将储胶槽4内部的粘合胶涂敷在涂胶辊5的外部,涂胶辊5再将粘合胶均匀的涂抹在塑料薄膜的底部,保证连续工作时能保持涂抹均匀,并且可以通过加料口22添加粘合剂,在加工时将膜料辊2外部的塑料薄膜和纸料辊3外部的印刷物导出并贴合在一起穿过定位辊6和压紧辊14之间,之后启动电动缸12带动安装架11下降,安装架11再带动其内部的压紧辊14下降,压紧辊14配合定位辊6可以快速将薄膜压紧贴合,并且限位板25贴合在限位槽24的内部可以有效对安装架11限位,保证加工过程中和升降时压紧辊14的稳定性,在进行加工时,先将薄膜绕过拉紧辊10的外部后绕卷在收卷筒9的外部,之后启动两端的驱动座18通过安装盘19带动六角轴7旋转,六角轴7再通过六角孔8带动收卷筒9转动以自动收卷薄膜,收卷完成后启动两端的气缸17带动驱动座18向一端运动,驱动座18带动六角轴7脱离六角孔8的内部可以将收卷筒9从机架1内部取下以方便下料。

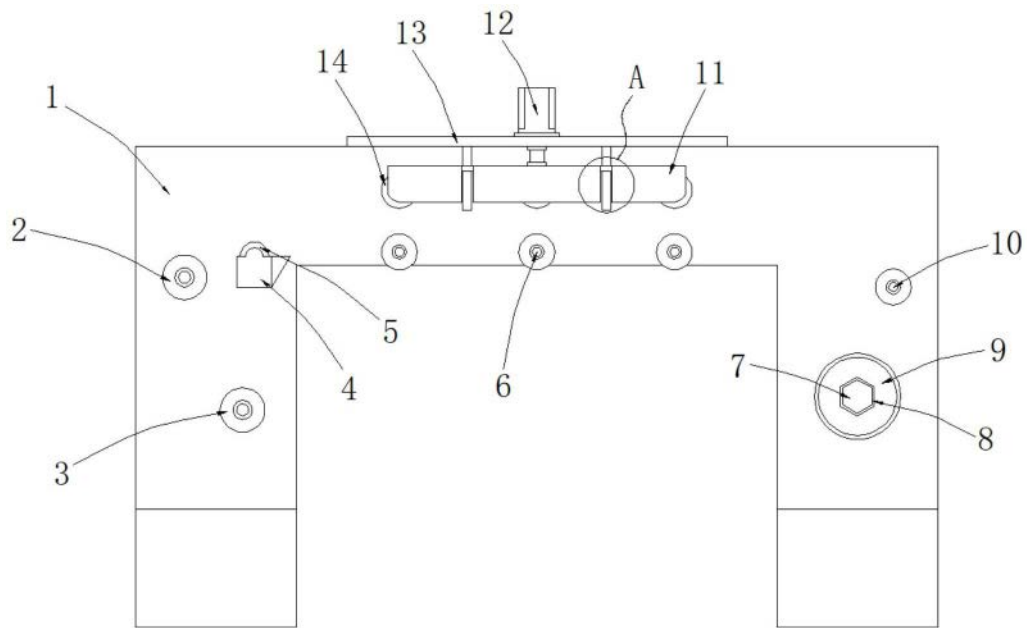


图1

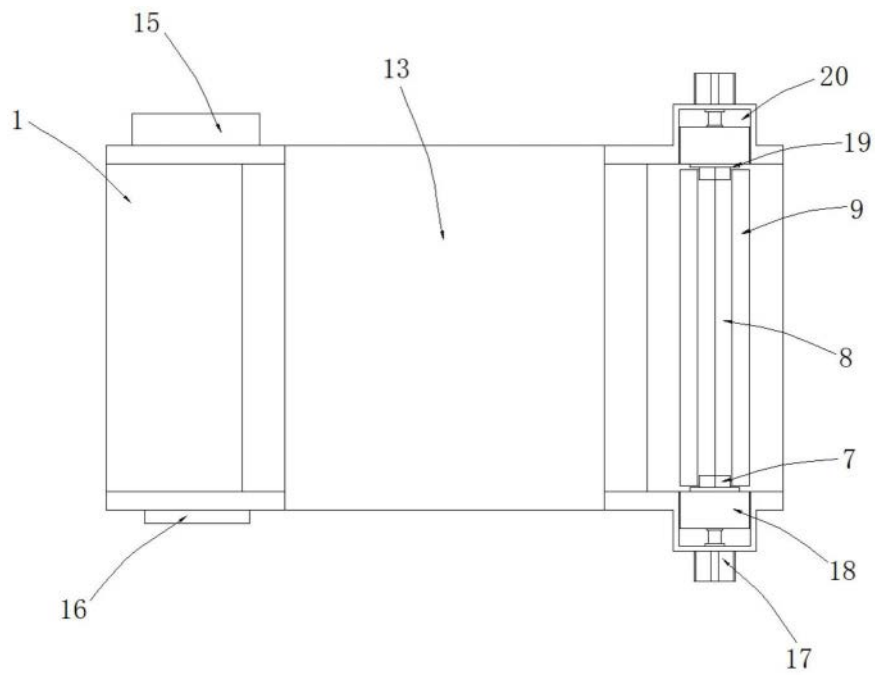


图2

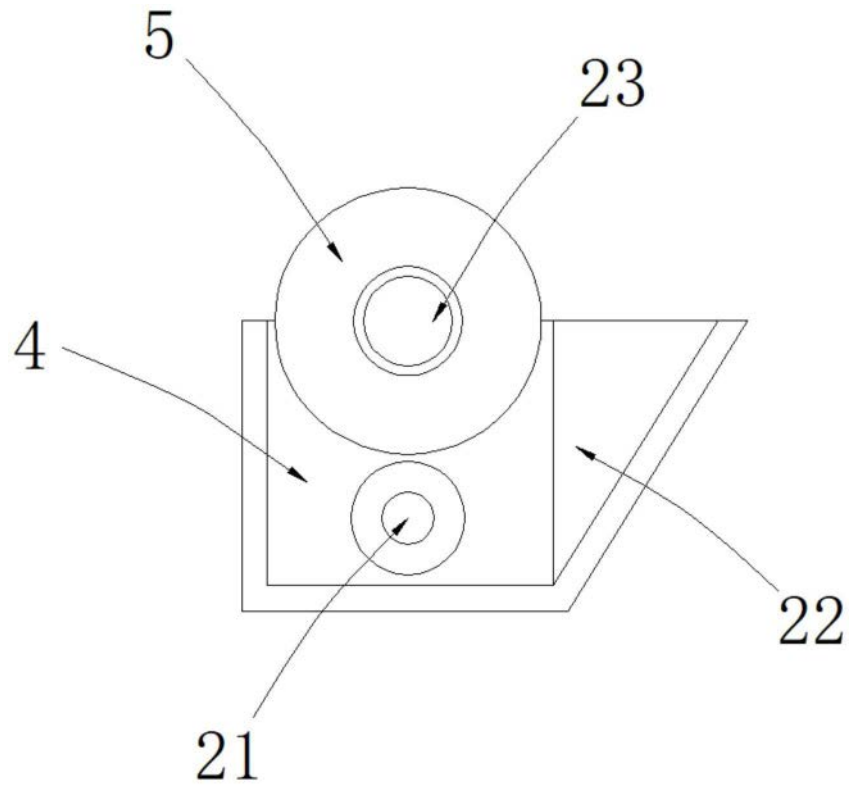


图3

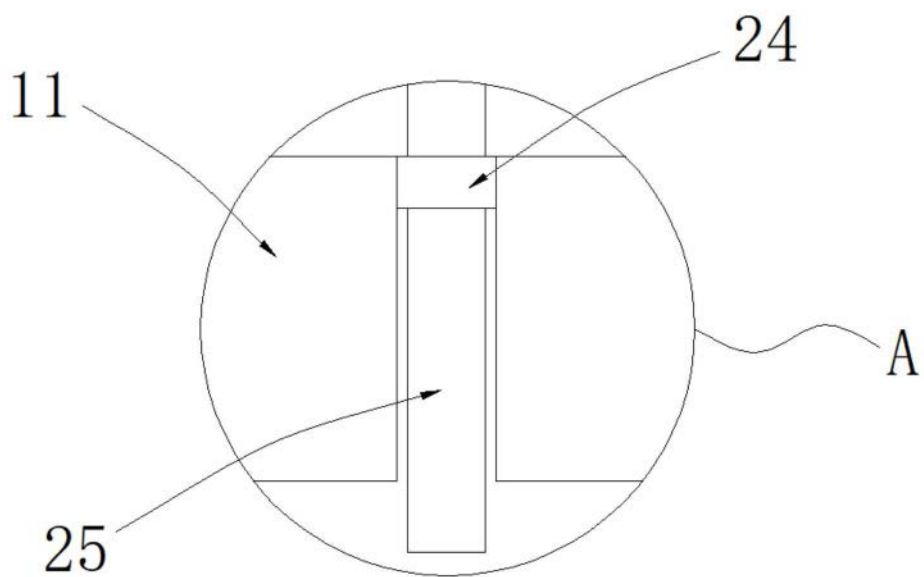


图4