(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 112960175 B
(45)授权公告日 2025.07.01

(21)申请号 202011590370.7

(22)申请日 2020.12.29

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 112960175 A

(43)申请公布日 2021.06.15

(73)专利权人 福建弘敏智能装备制造有限公司
地址 363000 福建省漳州市长泰区古农农场顺达路1-3号

(72)发明人 叶聪敏 陈启贤 陈勋杨 张长乐 吴伟杰 洪志松 王振委 钟清林

(74)专利代理机构 厦门市精诚新创知识产权代理有限公司 35218
专利代理师 汤云武

(51)Int.Cl.
B65B 31/06(2006.01)

(56)对比文件
CN 215245769 U,2021.12.21

审查员 吴高坦

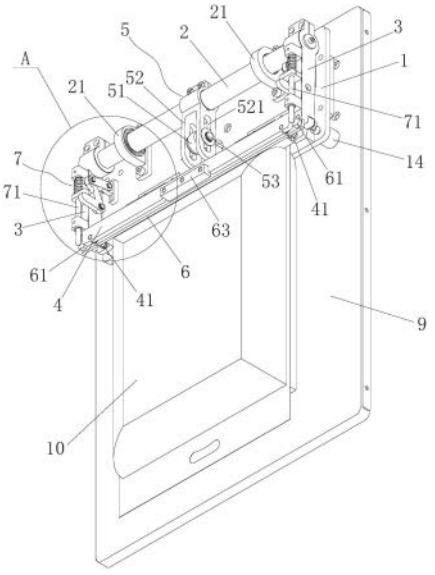
权利要求书2页 说明书5页 附图9页

(54)发明名称

一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构及真空包装机

(57)摘要

本发明公开一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构及利用夹持机构的真空包装机，夹持机构包括固定板、旋转轴、两个夹臂和一个夹块，旋转轴枢接在固定板上，每个夹臂的一端固连旋转轴，夹块的两端分别与两个夹臂的另一端相连接，旋转轴由一第一驱动机构驱动可来回转动；固定板上对应夹块的位置设有夹座，旋转轴转动带动夹块靠向夹座时夹住包装袋的袋口并使得袋口留有缝隙；夹块上装有辅助夹块，夹持机构还包括辅助夹块压紧保持机构，夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口，然后压紧保持机构压住辅助夹块。本发明能防止包装袋抽真空后袋口出现漏气，提升了包装合格率。



CN 112960175 B

1.一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:包括固定板、旋转轴、两个夹臂和一个夹块,旋转轴枢接在固定板上,每个夹臂的一端固连旋转轴,夹块的两端分别与两个夹臂的另一端相固接,旋转轴由一第一驱动机构驱动可来回转动;固定板上对应夹块的位置设有夹座,旋转轴转动带动夹块靠向夹座时夹住包装袋的袋口并使得袋口留有缝隙,缝隙连通包装袋的内部和外部;

所述夹块上装有辅助夹块,辅助夹块可活动地连接在夹块上,辅助夹块与夹块之间设有第一压簧,第一压簧的一端抵在辅助夹块上、另一端抵在夹块上;

所述夹持机构还包括辅助夹块压紧保持机构,夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述压紧保持机构压住辅助夹块保持夹紧,然后第二驱动机构脱离辅助夹块;旋转轴反向转动带动夹块脱离夹座时所述压紧保持机构也脱离所述辅助夹块。

2.根据权利要求1所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述第一驱动机构包括第一气缸和驱动拐臂,驱动拐臂的一端固连所述旋转轴,驱动拐臂的另一端上设有长条形通孔,长条形通孔上连接一根销轴,第一气缸的壳体与所述固定板形成固连,第一气缸的活塞杆的端部与所述销轴相枢接。

3.根据权利要求1所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述夹块在对应所述夹座的侧面上间隔的粘贴有多个橡胶垫,多个间隔设置的橡胶垫与夹座端面相配合夹住包装袋的袋口并使得袋口留有缝隙;

所述辅助夹块在对应所述夹座的一侧粘贴有发泡垫,所述夹座对应发泡垫的位置上装有硅胶条,发泡垫与硅胶条相配合夹紧密封包装袋袋口。

4.根据权利要求1所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述夹块两侧装有两根安装销,辅助夹块的两侧设有安装通孔,辅助夹块通过两个安装通孔分别套接在两根安装销上,每根安装销上套有一个所述第一压簧。

5.根据权利要求1所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述夹块上设有让位缺口,辅助夹块上固设有一个驱动块,驱动块突出于该让位缺口,所述第二驱动机构为第二气缸,第二驱动机构安装于真空包装机的抽真空机构上,第二驱动机构的活塞杆驱动所述驱动块使得辅助夹块克服所述第一压簧的弹力与所述夹座相配合夹紧密封包装袋袋口。

6.根据权利要求1至5任一项所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述压紧保持机构包括两根活动保持杆,每根活动保持杆装在一个夹臂的外侧上,辅助夹块的两侧各设有一个配合凸柱,每个配合凸柱与一根活动保持杆的一端相配合,每根活动保持杆上套有第二压簧,第二压簧驱使每根活动保持杆的一端靠向一个所述配合凸柱;每根活动保持杆上固设一个拨动件,每个夹臂的侧面与一个拨块的中部铰接,拨块的一端与所述拨动件相配合,拨块的另一端与一根连杆一端相铰接,连杆的另一端铰接在固定板上;

夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述配合凸柱跟随辅助夹块移位,所述活动保持杆在所述第二压簧驱使下前移,活动保持杆的一端压住所述配合凸柱以维持辅助夹块的夹紧状态,然后第二驱动机构脱离辅助夹块;旋转轴反向转动带动夹块脱离夹座的同时连杆拉动拨块的另一

端使得拨块转动,拨块驱动所述拨动件使得活动保持杆后退脱离所述配合凸柱。

7.根据权利要求6所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:所述拨块大体为V形状,所述活动保持杆的一端的端面为球面形,所述配合凸柱的外端面为球面形。

8.根据权利要求6所述的一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其特征在于:每个所述夹臂外侧面上固设有前杆座和后杆座,前杆座和后杆座上均设有通孔,所述活动保持杆同时穿设在前杆座和后杆座的通孔上,所述第二压簧一端抵在后杆座上、另一端抵在所述拨动件上。

9.一种真空包装机,包括机架,其特征在于:机架上设有灌料机构、多个夹袋移位机构、抽真空机构和包装袋的袋口封口机构,每个夹袋移位机构移动机构上装有一套权利要求6-8任一项所述的夹持机构,每个夹袋移位机构通过第三驱动机构带动间歇循环移动;

灌料机构往包装袋灌料后,包装袋带着物料其袋口被一套夹持机构中的夹块与夹座夹持;

所述抽真空机构与一个夹袋移位机构相配合对带着物料的包装袋进行抽真空,抽真空完成后第二驱动机构驱动对应夹持机构上的辅助夹块与所述夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述配合凸柱跟随辅助夹块移位,所述活动保持杆在所述第二压簧驱使前移,活动保持杆的一端压住所述配合凸柱以维持辅助夹块的夹紧状态;

完成抽真空带着物料的包装袋跟随夹袋移位机构移动至所述袋口封口机构进行袋口密封。

10.根据权利要求9所述的一种真空包装机,其特征在于:还包括输送机构和整形机构,整形机构包括二次抽真空机构和模具,输送机构承接封口后带有物料的包装袋然后送至整形机构进行二次抽真空并通过模具整形,整形后的带有物料的包装袋再由输送机构送出。

一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构及真空包装机

技术领域

[0001] 本发明涉及包装机械制造技术领域,尤其是一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构及真空包装机。

背景技术

[0002] 现有一些大米、绿豆等颗粒物料的包装已普遍采用包装袋配合抽真空方式进行包装,采用包装袋配合抽真空进行大米、绿豆等颗粒物料的包装不仅可以延长大米、绿豆等颗粒物料的保存期限,还能大大方便物流运输。但是要采用真空包装需要用到真空包装机。

[0003] 现有真空包装机通常需要设置一个夹持机构夹住带有物料包装袋的袋口然后与抽真空机构相配合对带有物料的包装袋进行抽真空,为了把包装袋内的空气抽出,夹持机构夹住包装袋的袋口时还需要给袋口留有一定缝隙,然后抽真空后利用包装袋内的真空度使得包装袋袋口的缝隙自动闭合,最后再通过封口机构把包装袋袋口封闭,形成真空包装。但是在实际包装过程中,抽完真空后包装袋受物料重力影响,常常会使包装袋袋口出现皱褶,包装袋袋口的缝隙无法自动闭合,出现漏气现象,影响了真空包装机包装的合格率。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是提供一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,其能有效防止包装袋抽真空后袋口出现漏气,有效提升真空包装的合格率。

[0005] 为达到上述目的,本发明的技术方案是:一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,包括固定板、旋转轴、两个夹臂和一个夹块,旋转轴枢接在固定板上,每个夹臂的一端固连旋转轴,夹块的两端分别与两个夹臂的另一端相固接,旋转轴由一第一驱动机构驱动可来回转动;固定板上对应夹块的位置设有夹座,旋转轴转动带动夹块靠向夹座时夹住包装袋的袋口并使得袋口留有缝隙,缝隙连通包装袋的内部和外部;

[0006] 所述夹块上装有辅助夹块,辅助夹块可活动地连接在夹块上,辅助夹块与夹块之间设有第一压簧,第一压簧的一端抵在辅助夹块上、另一端抵在夹块上;

[0007] 所述夹持机构还包括辅助夹块压紧保持机构,夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述压紧保持机构压住辅助夹块保持夹紧,然后第二驱动机构脱离辅助夹块;旋转轴反向转动带动夹块脱离夹座时所述压紧保持机构也脱离所述辅助夹块。

[0008] 优选所述第一驱动机构包括第一气缸和驱动拐臂,驱动拐臂的一端固连所述旋转轴,驱动拐臂的另一端上设有长条形通孔,长条形通孔上连接一根销轴,第一气缸的壳体与所述固定板形成固连,第一气缸的活塞杆的端部与所述销轴相枢接。

[0009] 进一步改进,所述夹块在对应所述夹座的侧面上间隔的粘贴有多个橡胶垫,多个间隔设置的橡胶垫与夹座端面相配合夹住包装袋的袋口并使得袋口留有缝隙;

[0010] 所述辅助夹块在对应所述夹座的一侧粘贴有发泡垫,所述夹座对应发泡垫的位置上装有硅胶条,发泡垫与硅胶条相配合夹紧密封包装袋袋口。

[0011] 这样一方面通过多个间隔设置的橡胶垫与夹座端面相配合既能可靠夹住包装袋的袋口,又能确保包装袋的袋口留有缝隙;另一方面,通过发泡垫与硅胶条相配合可以可靠夹紧密封包装袋袋口。

[0012] 进一步改进,所述夹块两侧装有两根安装销,辅助夹块的两侧设有安装通孔,辅助夹块通过两个安装通孔分别套接在两根安装销上,每根安装销上套有一个所述第一压簧。以进一步优化夹块与辅助夹块的连接结构,使得辅助夹块的移动和复位更为可靠。

[0013] 进一步改进,所述夹块上设有让位缺口,辅助夹块上固设有一个驱动块,驱动块突出于该让位缺口,所述第二驱动机构为第二气缸,第二驱动机构安装于真空包装机的抽真空机构上,第二驱动机构的活塞杆驱动所述驱动块使得辅助夹块克服所述第一压簧的弹力与所述夹座相配合夹紧密封包装袋袋口。

[0014] 优选所述压紧保持机构包括两根活动保持杆,每根活动保持杆装在一个夹臂的外侧上,辅助夹块的两侧各设有一个配合凸柱,每个配合凸柱与一根活动保持杆的一端相配合,每根活动保持杆上套有第二压簧,第二压簧驱使每根活动保持杆的一端靠向一个所述配合凸柱;每根活动保持杆上固设一个拨动件,每个夹臂的侧面与一个拨块的中部铰接,拨块的一端与所述拨动件相配合,拨块的另一端与一根连杆一端相铰接,连杆的另一端铰接在固定板上;

[0015] 夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述配合凸柱跟随辅助夹块移位,所述活动保持杆在所述第二压簧驱使下前移,活动保持杆的一端压住所述配合凸柱以维持辅助夹块的夹紧状态,然后第二驱动机构脱离辅助夹块;旋转轴反向转动带动夹块脱离夹座的同时连杆拉动拨块的另一端使得拨块转动,拨块驱动所述拨动件使得活动保持杆后退脱离所述配合凸柱。这种优选的压紧保持机构无需增加其它动力,利于控制和优化夹持机构的结构布置。

[0016] 进一步优选所述拨块大体为V形状,所述活动保持杆的一端的端面为球面形,所述配合凸柱的外端面为球面形。

[0017] 再进一步改进,每个所述夹臂外侧面上固设有前杆座和后杆座,前杆座和后杆座上均设有通孔,所述活动保持杆同时穿设在前杆座和后杆座的通孔上,所述第二压簧一端抵在后杆座上、另一端抵在所述拨动件上。

[0018] 本夹持机构由于在所述夹块上装有辅助夹块,辅助夹块可活动地连接在夹块上,辅助夹块与夹块之间设有第一压簧,第一压簧的一端抵在辅助夹块上、另一端抵在夹块上;然后增设一个辅助夹块压紧保持机构,夹块与夹座夹住包装袋的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构驱动辅助夹块与夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,然后所述压紧保持机构压住辅助夹块保持夹紧。这样即使包装袋袋口出现皱褶,通过辅助夹块与夹座相配合对包装袋袋口夹紧密封,就能避免包装袋出现漏气现象,可以可靠送至袋口封口机构进行封口作业,大大提升真空包装的合格率和包装质量。

[0019] 本发明还提供了一种真空包装机,包括机架,机架上设有灌料机构、多个夹袋移位机构、抽真空机构和包装袋的袋口封口机构,每个夹袋移位机构移动机构上装有一套上述的夹持机构,每个夹袋移位机构通过第三驱动机构带动间歇循环移动;

[0020] 灌料机构往包装袋灌料后,包装袋带着物料其袋口被一套夹持机构中的夹块与夹座夹持;

[0021] 所述抽真空机构与一个夹袋移位机构相配合对带着物料的包装袋进行抽真空,抽真空完成后第二驱动机构驱动对应夹持机构上的辅助夹块与所述夹座相配合夹紧密封包装袋袋口,所述配合凸柱跟随辅助夹块移位,所述活动保持杆在所述第二压簧驱使前移,活动保持杆的一端压住所述配合凸柱以维持辅助夹块的夹紧状态;

[0022] 完成抽真空带着物料的包装袋跟随夹袋移位机构移动至所述袋口封口机构进行袋口密封。

[0023] 进一步改进,本真空包装机还包括输送机构和整形机构,整形机构包括二次抽真空机构和模具,输送机构承接封口后带有物料的包装袋然后送至整形机构进行二次抽真空并通过模具整形,整形后的带有物料的包装袋再由输送机构送出。通过输送机构和整形机构既提升动作的连贯性,也提升进一步提升包装品质。

[0024] 本发明的真空包装机通过夹袋移位机构间歇循环移动形成多工位作业,包装效率高,同时由于利用上述的夹持机构,可以防止抽真空后包装袋的漏气,大大提升了包装的合格率。

附图说明

[0025] 图1是本发明夹持机构夹住包装袋立体图;

[0026] 图2是图1的A处放大图;

[0027] 图3是本发明夹持机构中夹块与辅助夹块连接部件的立体分解图;

[0028] 图4是本发明夹持机构打开状态立体图;

[0029] 图5是本发明夹持机构打开状态右视图;

[0030] 图6是本发明夹持机构打开状态另一角度立体图;

[0031] 图7是本发明夹持机构设置在一种真空包装机上的立体示意图;

[0032] 图8是一种真空包装机的立体图;

[0033] 图9是一种真空包装机隐藏部分壳体立体图。

具体实施方式

[0034] 下面结合附图和具体的实施方式对本发明作进一步详细说明。

[0035] 图1至图7所示,一种应用于真空包装机的包装袋袋口夹持机构,包括固定板1、旋转轴2、两个夹臂3和一个夹块4,旋转轴2通过两个轴座21枢接在固定板1上,每个夹臂3的一端固连旋转轴2,夹块4的两端分别与两个夹臂3的另一端相紧固连接,旋转轴2由一第一驱动机构5驱动来回转动;固定板1上对应夹块4的位置设有夹座11,旋转轴2转动带动夹块4靠向夹座11时夹住包装袋10的袋口并使得袋口留有缝隙,缝隙连通包装袋10的内部和外部;

[0036] 所述夹块4上装有辅助夹块6,辅助夹块6可活动地连接在夹块4上,辅助夹块6与夹块4之间设有第一压簧41,第一压簧41的一端抵在辅助夹块6上、另一端抵在夹块4上;

[0037] 本夹持机构还包括辅助夹块6的压紧保持机构7,夹块4与夹座11夹住包装袋10的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构8驱动辅助夹块6与夹座11相配合夹紧密封包装袋10袋口,所述压紧保持机构7压住辅助夹块6保持夹紧,然后第二驱动机构8脱离辅助夹块6。旋转轴2反向转动带动夹块4脱离夹座11时所述压紧保持机构7也脱离所述辅助夹块6。

[0038] 所述压紧保持机构7包括两根活动保持杆71,每根活动保持杆71装在一个夹臂3的

外侧上,辅助夹块6的两侧各设有一个配合凸柱61,每个配合凸柱61与一根活动保持杆71的一端相配合,每根活动保持杆71上套有第二压簧72,第二压簧72驱使每根活动保持杆71的一端靠向一个所述配合凸柱61;每根活动保持杆71上固设一个拨动件73,每个夹臂3的侧面与一个拨块74的中部铰接,拨块74的一端与所述拨动件73相配合,拨块74的另一端与一根连杆75一端相铰接,连杆75的另一端铰接在固定板1上;

[0039] 夹块4与夹座11夹住包装袋10的袋口完成抽真空后由一第二驱动机构8驱动辅助夹块6与夹座11相配合夹紧密封包装袋10袋口,所述配合凸柱61跟随辅助夹块6移位,所述活动保持杆71在所述第二压簧72驱使下前移,活动保持杆71的一端压住所述配合凸柱61以维持辅助夹块6的夹紧状态,然后第二驱动机构8脱离辅助夹块6。

[0040] 旋转轴2反向转动带动夹块4脱离夹座11的同时连杆75拉动拨块74的另一端使得拨块74转动,拨块74驱动所述拨动件73使得活动保持杆71后退脱离所述配合凸柱61。夹块4脱离夹座11处于打开状态时,由于配合凸柱61的侧面会给活动保持杆71,活动保持杆71无法压住配合凸柱61。

[0041] 优选所述拨块74大体为V形状,所述活动保持杆71的一端的端面为球面形,所述配合凸柱61的外端面为球面形。

[0042] 每个所述夹臂3外侧面上固设有前杆座31和后杆座32,前杆座31和后杆座32上均设有通孔,所述活动保持杆71同时穿设在前杆座31和后杆座32的通孔上,所述第二压簧72一端抵在后杆座32上、另一端抵在所述拨动件73上。

[0043] 所述夹块4在对应所述夹座11的侧面上间隔的粘贴有多个橡胶垫42,多个间隔设置的橡胶垫42与夹座11的端面相配合夹住包装袋10的袋口并使得袋口留有缝隙,缝隙连通包装袋10的内部和外部;

[0044] 所述辅助夹块6在对应所述夹座11的一侧粘贴有发泡垫62,夹座11上装有硅胶条12,发泡垫62与硅胶条12相配合夹紧密封包装袋10袋口。

[0045] 所述夹座11上还设有多个长条状的凹凸结构13,便于与封口机构相配合热熔封口。

[0046] 所述第一驱动机构5包括第一气缸51和驱动拐臂52,驱动拐臂52的一端固连所述旋转轴2,驱动拐臂52的另一端上设有两个长条形通孔521,两个长条形通孔521上连接一根销轴53,第一气缸51的壳体与所述固定板1形成固连,第一气缸51的活塞杆的端部与所述销轴53相枢接。

[0047] 所述固定板1通过多个垫柱14固连在一个支撑板9上。

[0048] 所述夹块4两侧装有两根安装销43,辅助夹块6的两侧设有安装通孔,辅助夹块6通过两个安装通孔分别套接在两根安装销43上,每根安装销43上套有一个所述第一压簧41。

[0049] 所述夹块4上设有让位缺口44,辅助夹块6上固设有一个驱动块63,驱动块63突出于该让位缺口44,所述第二驱动机构8为第二气缸,图7进一步所示,第二驱动机构8安装于真空包装机的抽真空机构400上,第二驱动机构8的活塞杆驱动所述驱动块63使得辅助夹块6克服所述第一压簧41的弹力与所述夹座11相配合夹紧密封包装袋10袋口。

[0050] 从图3可以进一步看出,所述辅助夹块6由压板6a、压块6b、驱动块63、发泡垫62及两个配合凸柱61连接而成。

[0051] 图7至图9所示,一种真空包装机,包括机架100,机架100上设有灌料机构200、多个

夹袋移位机构300、抽真空机构400和包装袋10的袋口封口机构500,每个夹袋移位机构300移动机构上装有一套上述的夹持机构600,夹持机构600上的所述固定板1通过多个垫柱14固连在夹袋移位机构300的一个支撑板9上,每个夹袋移位机构300通过第三驱动机构700带动间歇循环移动,第三驱动机构700为旋转机构;第二驱动机构8安装在抽真空机构400上;

[0052] 灌料机构200往包装袋10灌料后,包装袋10带着物料其袋口被一套夹持机构600中的夹块4与夹座11夹持;

[0053] 所述抽真空机构400与一个夹袋移位机构300相配合对带着物料的包装袋10进行抽真空,抽真空完成后第二驱动机构8驱动对应夹持机构600上的辅助夹块6与所述夹座11相配合夹紧密封包装袋10袋口,所述配合凸柱61跟随辅助夹块6移位,所述活动保持杆71在所述第二压簧72驱使下前移,活动保持杆71的一端压住所述配合凸柱61以维持辅助夹块6的夹紧状态;

[0054] 完成抽真空带着物料的包装袋10跟随夹袋移位机构300移动至所述袋口封口机构500进行袋口密封。本实施例的包装袋10选用塑料袋,袋口密封采用热熔封口。

[0055] 本真空包装机还包括输送机构800和整形机构900,整形机构900包括二次抽真空机构和模具,输送机构800承接封口后的包装袋10然后送至整形机构900进行二次抽真空并通过模具整形,整形后的带有物料的包装袋10再由输送机构800送出。

[0056] 本真空包装机的动作流程如下:

[0057] 一个夹袋移位机构300通过第三驱动机构700带动顺时针间歇循环移动至灌料夹紧工位,灌料机构200往包装袋10灌料后,包装袋10带着物料其袋口被装在夹袋移位机构300的夹持机构600中的夹块4与夹座11夹持;

[0058] 接着,这个夹袋移位机构300与带着物料的包装袋10一起转动至抽真空工位,所述抽真空机构400移动与这个夹袋移位机构300相配合对带着物料的包装袋10进行抽真空,抽真空完成后第二驱动机构8驱动对应夹持机构600上的辅助夹块6与所述夹座11相配合夹紧密封包装袋10袋口,所述配合凸柱61跟随辅助夹块6移位,所述活动保持杆71在所述第二压簧72驱使下前移,活动保持杆71的一端压住所述配合凸柱61以维持辅助夹块6的夹紧状态,然后第二驱动机构8脱离辅助夹块6,所述抽真空机构400再移动回位;

[0059] 再接着这个夹袋移位机构300与带着物料的包装袋10一起转动至封口工位,所述袋口封口机构500对包装袋10进行袋口热熔密封。封口后,夹持机构600上的第一驱动机构5动作,旋转轴2反向转动带动夹块4脱离夹座11,同时所述压紧保持机构7也脱离所述辅助夹块6,带着物料的包装袋10落入输送机构800上,输送机构800承接封口后的包装袋10然后送至整形机构900进行二次抽真空并通过模具整形,整形后的带有物料的包装袋10再由输送机构800送出;

[0060] 再接着,个夹袋移位机构300通过第三驱动机构700带动顺时针间歇循环移动至准备工位,进行下一个循环作业。

[0061] 本实施例的真空包装机采用立式夹袋、立式抽真空,立式封口,其包装效率大为提高。

[0062] 尽管结合优选实施例具体展示和介绍了本发明,但所属领域的技术人员应该明白,在不脱离所附权利要求书所限定的本发明的精神和范围内,在形式上和细节上可以对本发明做出各种变化,均为本发明的保护范围。

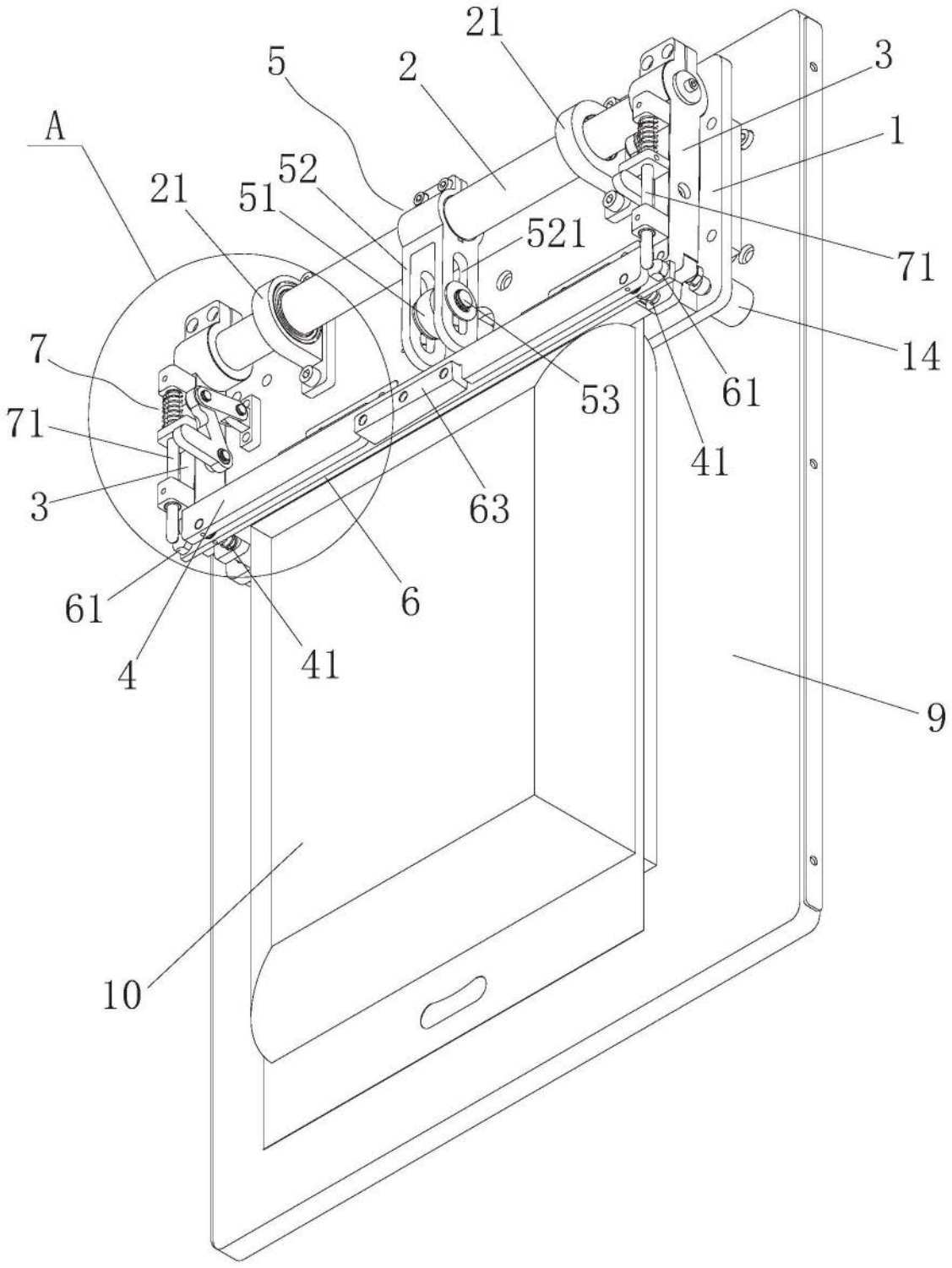


图1

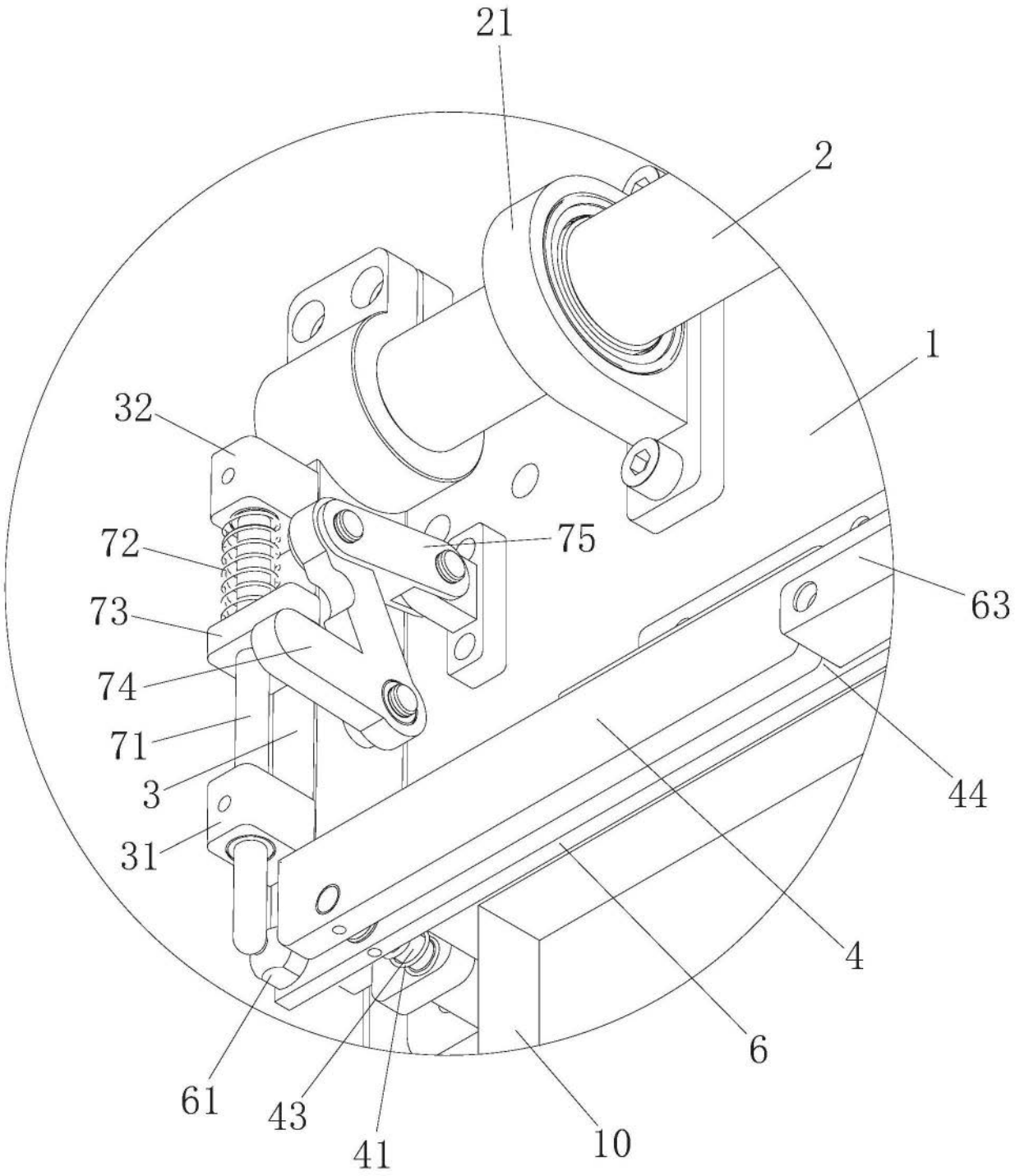


图2

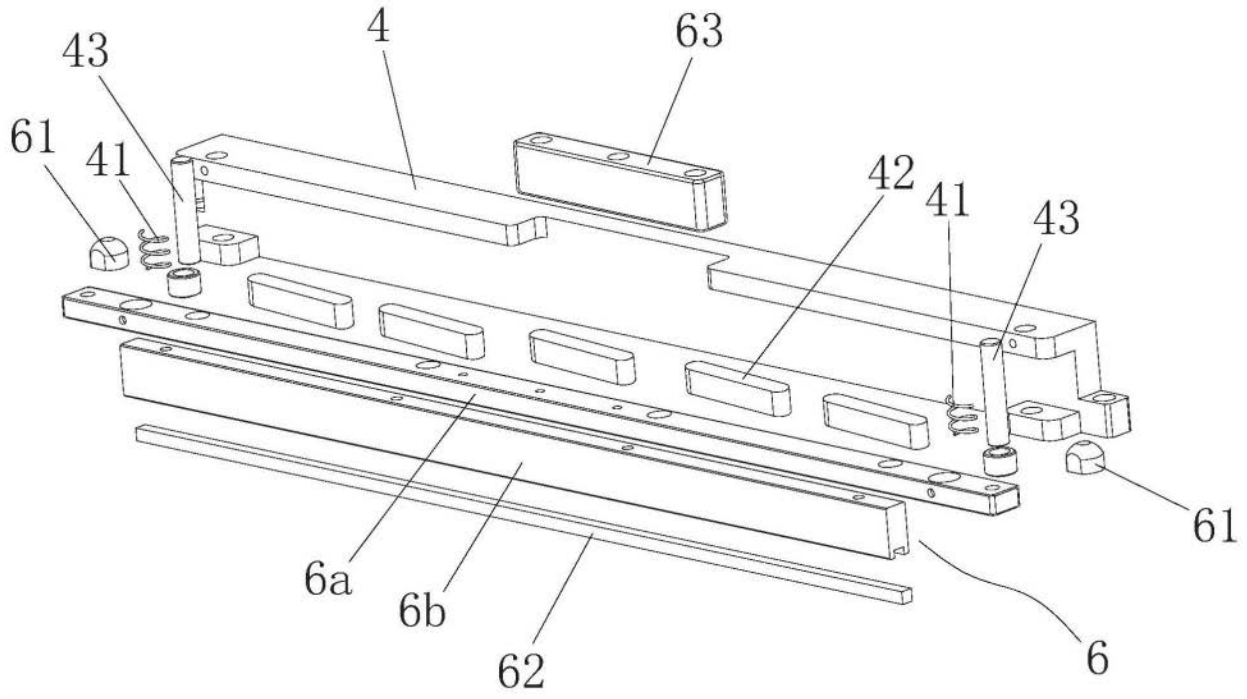


图3

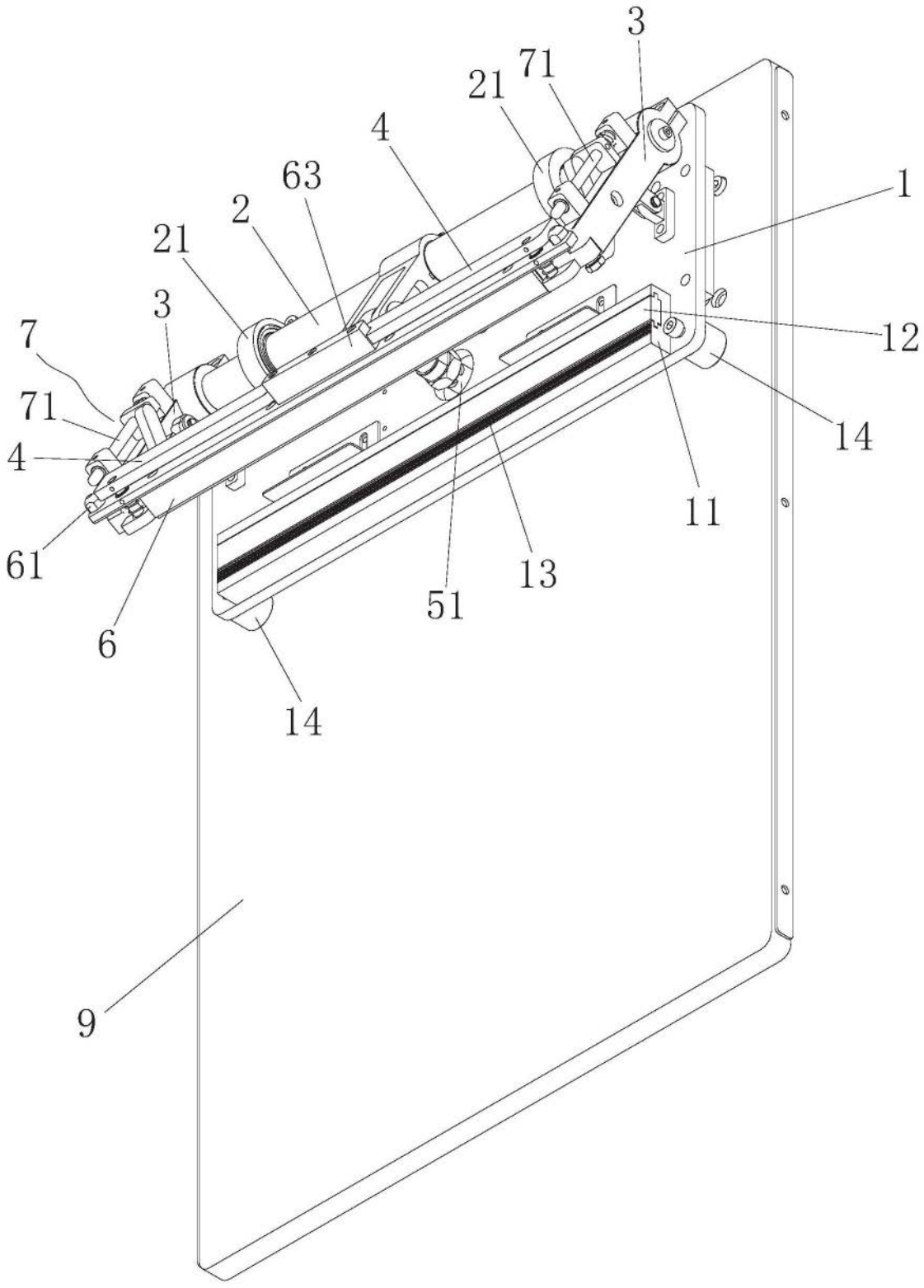


图4

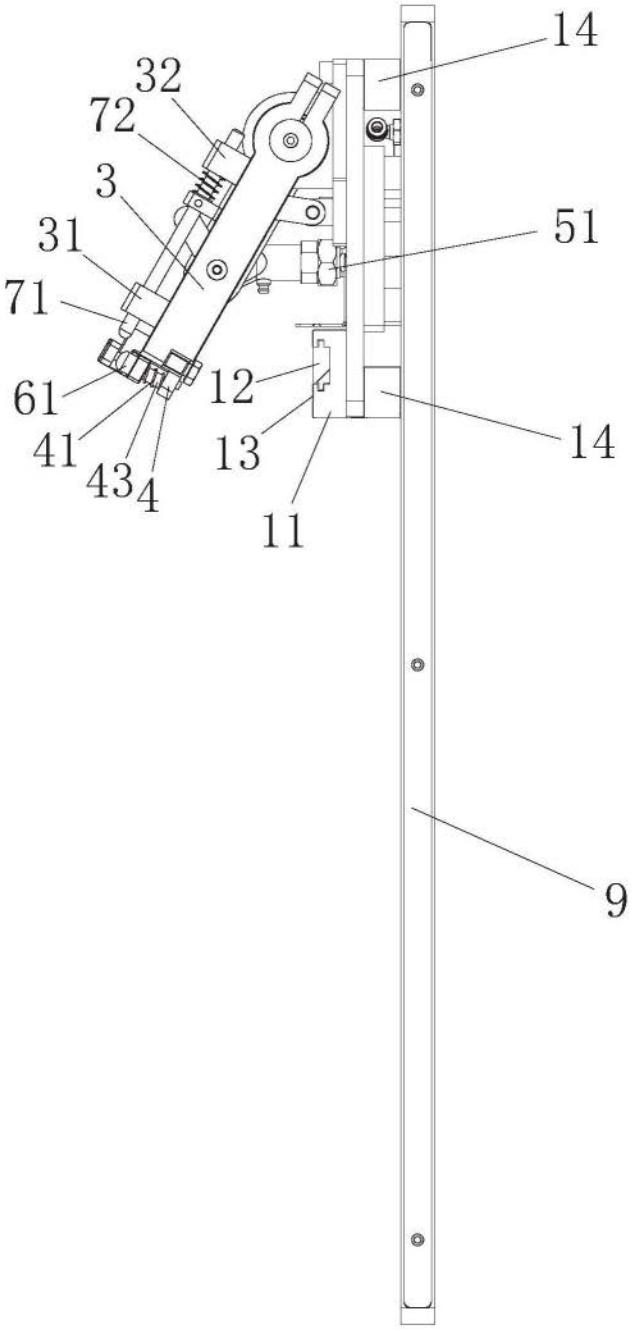


图5

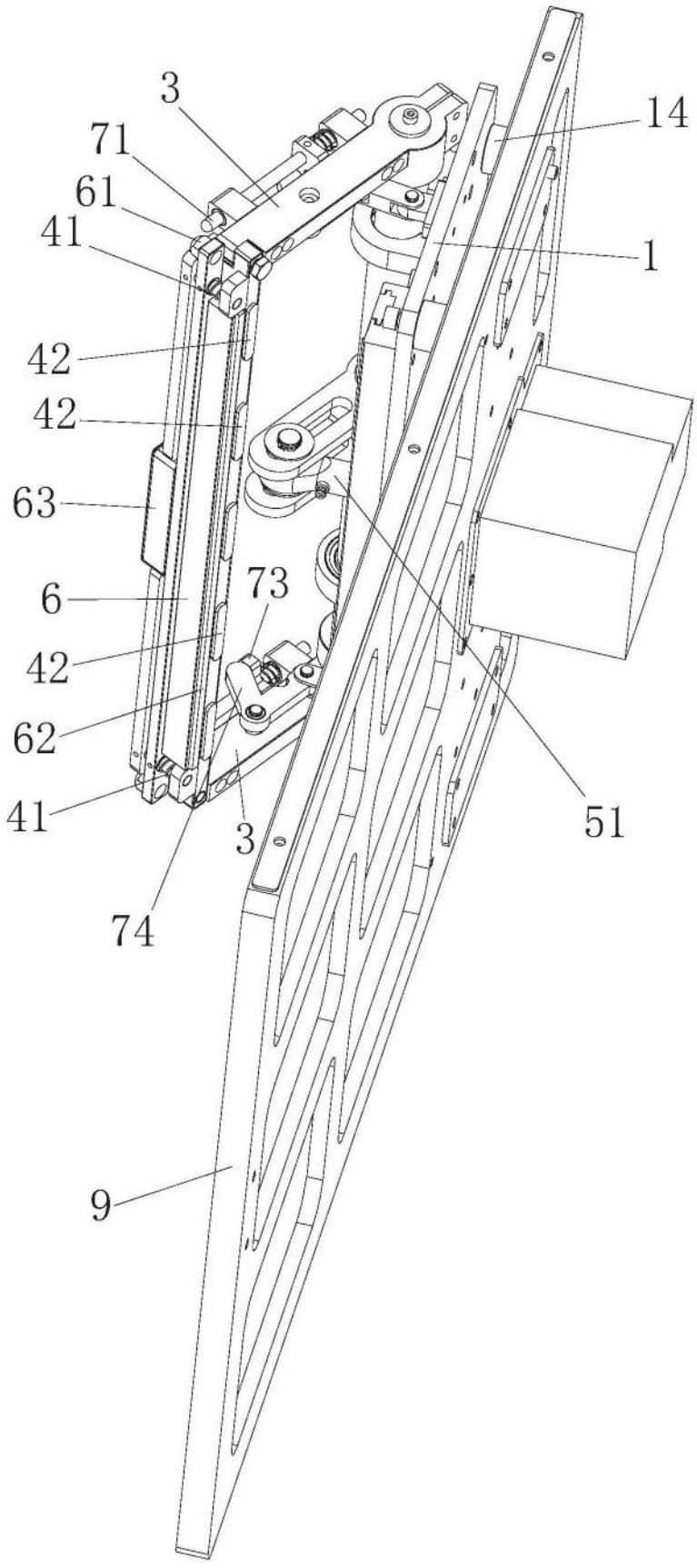


图6

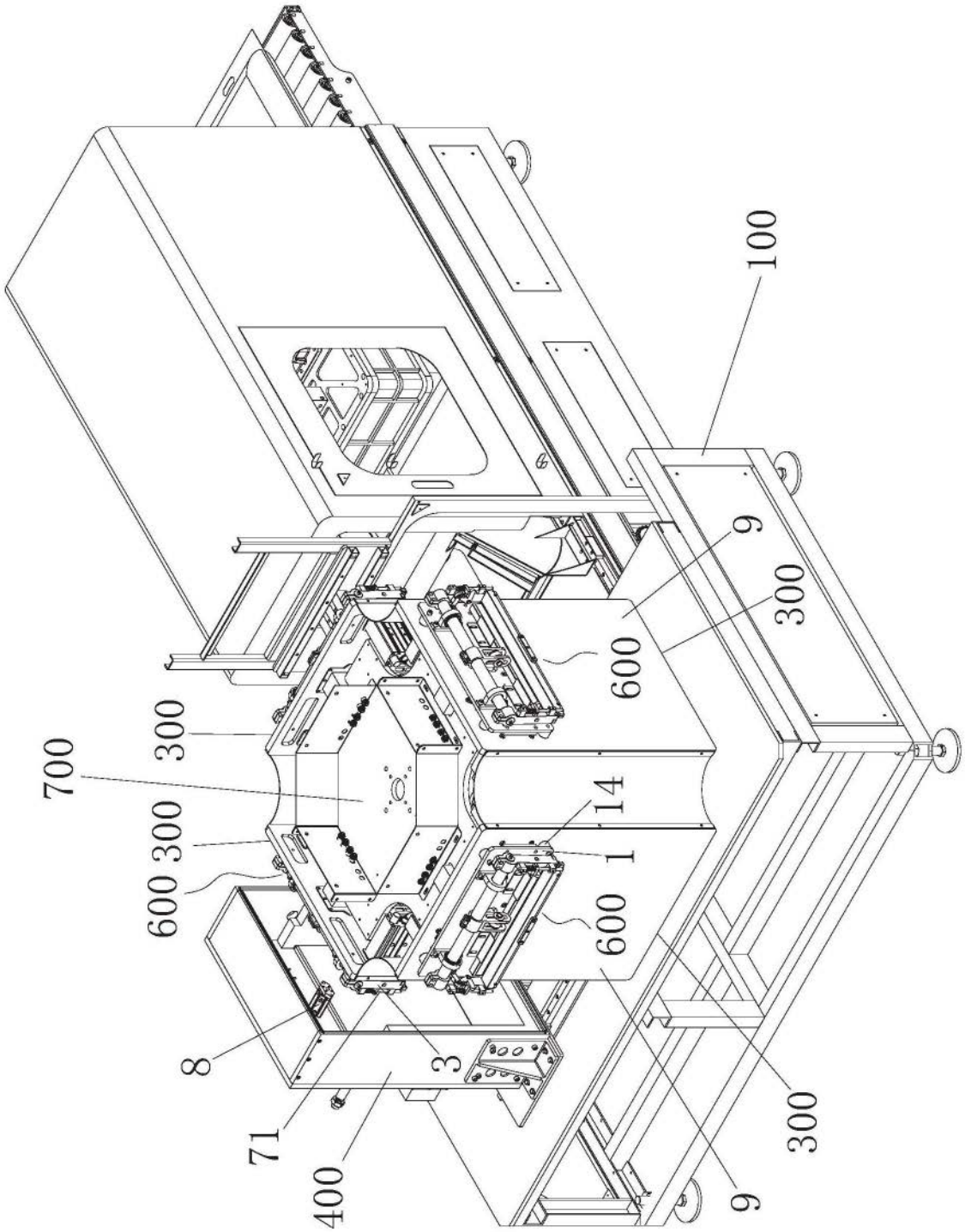


图7

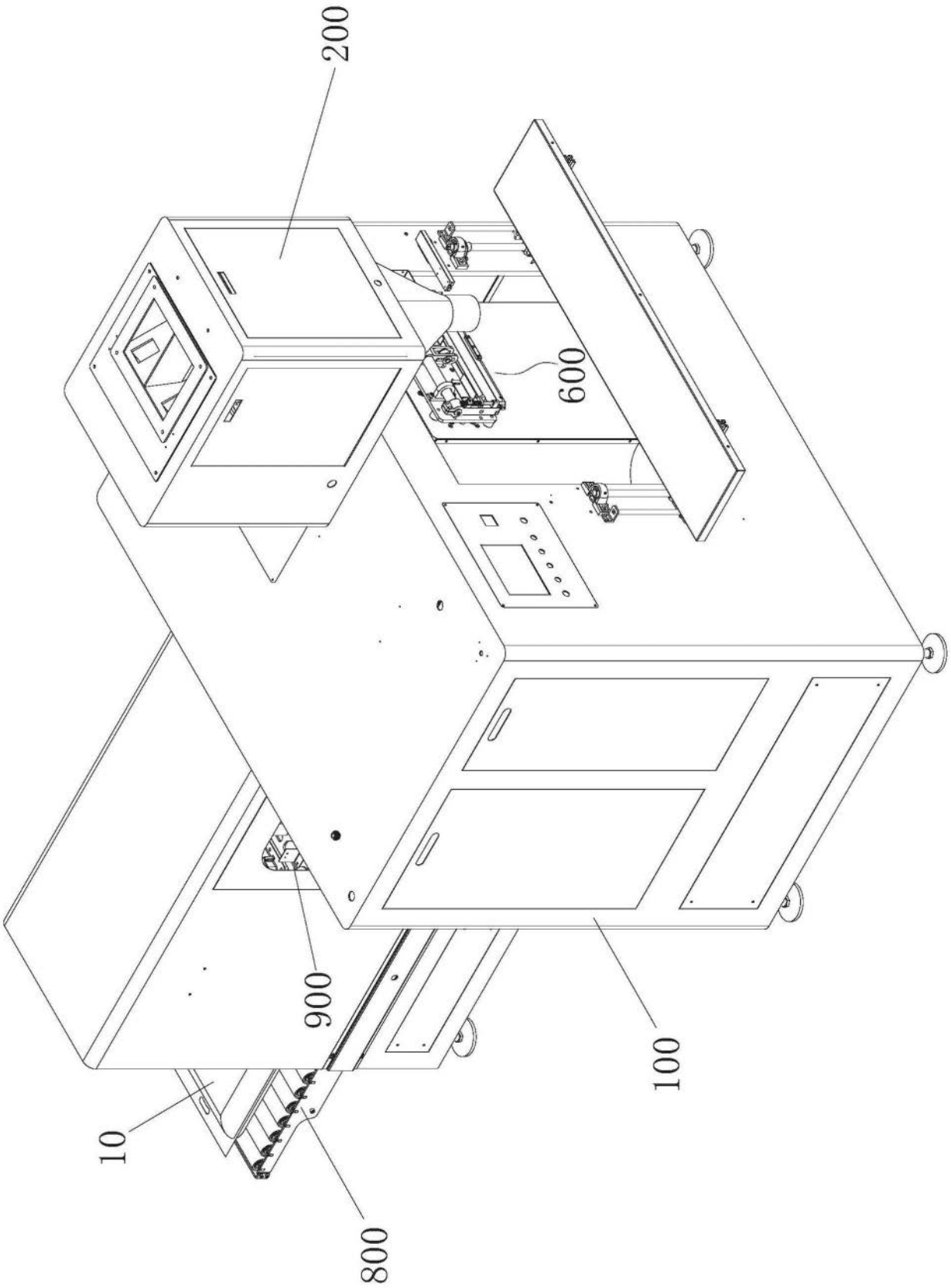


图8

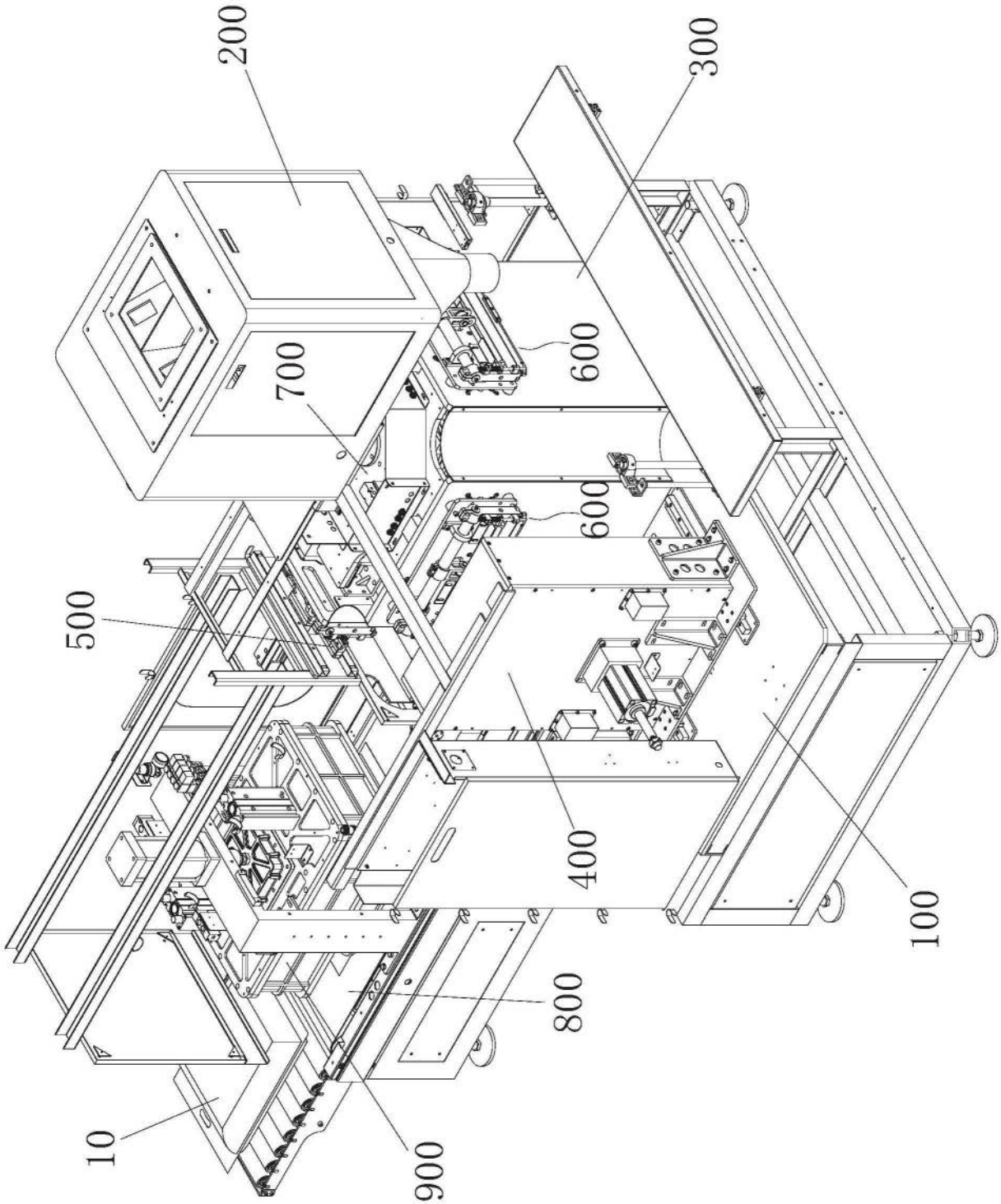


图9