



(21) 申请号 202421970332.8

(22) 申请日 2024.08.15

(73) 专利权人 东莞市新邦力机械有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇纵队
路68号5栋101室

(72) 发明人 韦家田

(74) 专利代理机构 东莞市中凡共创专利代理有
限公司 44948

专利代理师 唐恒良

(51) Int. Cl.

B31B 70/74 (2017.01)

B31B 70/04 (2017.01)

B31B 70/62 (2017.01)

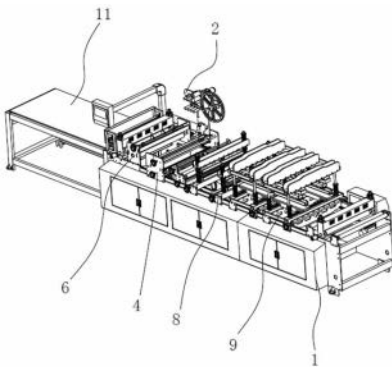
权利要求书1页 说明书5页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种制袋机贴胶装置

(57) 摘要

本实用新型涉及制袋机的技术领域,尤其是涉及一种制袋机贴胶装置,其包括机体、设置于所述机体上的贴胶架,所述贴胶架上转动设置有用于放置胶纸的放料轮,所述贴胶架上转动设置有送料辊与压料架,所述压料架上转动设置有压料辊,胶纸经过于所述送料辊与所述压料辊之间,所述贴胶架上设置有驱动所述送料辊转动的驱动件,所述贴胶架上设置有涂胶头,所述涂胶头与胶纸的基材相接触。本实用新型具有提高贴胶效率的效果。



1. 一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 包括机体 (1)、设置于所述机体 (1) 上的贴胶架 (2), 所述贴胶架 (2) 上转动设置有用于放置胶纸的放料轮 (21), 所述贴胶架 (2) 上转动设置有送料辊 (22) 与压料架 (23), 所述压料架 (23) 上转动设置有压料辊 (231), 胶纸经过于所述送料辊 (22) 与所述压料辊 (231) 之间, 所述贴胶架 (2) 上设置有驱动所述送料辊 (22) 转动的驱动件, 所述贴胶架 (2) 上设置有涂胶头 (24), 所述涂胶头 (24) 与胶纸的基材相接触。

2. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述驱动件包括水平设置于所述贴胶架 (2) 上的驱动电机 (25), 所述驱动电机 (25) 的输出轴同轴连接于所述送料辊 (22)。

3. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述贴胶架 (2) 上水平转动设置有多组导料辊 (26), 所述贴胶架 (2) 上沿竖直方向设置有导轨 (27), 所述导轨 (27) 上滑动连接有多组张力架 (3), 所述张力架 (3) 位于所述导料辊 (26) 下方, 所述张力架 (3) 上转动设置有多组张力辊 (31), 所述张力辊 (31) 与所述导料辊 (26) 平行设置, 胶纸饶设于多组导料辊 (26) 与多组张力辊 (31) 上。

4. 根据权利要求3所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述贴胶架 (2) 上设置有限位块, 所述限位块位于所述张力架 (3) 的运动路径上, 当所述张力架 (3) 位于所述导轨 (27) 底端时, 所述张力架 (3) 抵接于所述限位块。

5. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述贴胶架 (2) 上设置有导向辊 (28), 所述导向辊 (28) 位于所述涂胶头 (24) 下方, 胶纸饶设于所述导向辊 (28) 上。

6. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述压料架 (23) 包括转动轴 (232)、两块安装板、连接于两个所述安装板之间的支杆, 所述转动轴 (232) 固定连接于两块所述安装板的一端, 所述转动轴 (232) 的一端转动连接于所述贴胶架 (2) 的侧壁, 所述压料辊 (231) 转动设置于所述两块所述安装板另一端。

7. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述机体 (1) 上设置有安装架 (4), 所述安装架 (4) 上水平设置有导向柱 (41), 所述贴胶架 (2) 滑动连接于所述导向柱 (41), 所述安装架 (4) 上水平转动设置有调节丝杆 (42), 所述调节丝杆 (42) 螺纹连接于所述贴胶架 (2), 所述调节丝杆 (42) 的端部设置有调距手轮 (43)。

8. 根据权利要求7所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述机体 (1) 上沿包装袋的传送方向设置有齿条, 所述安装架 (4) 上水平设置有转轴 (44), 所述转轴 (44) 上设置有齿轮, 所述齿轮啮合与所述齿条, 所述转轴 (44) 端部设置有调节手轮 (441)。

9. 根据权利要求7所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述安装架 (4) 水平设置有承托辊 (45), 承托辊 (45) 位于贴胶架 (2) 下方, 包装袋饶设于所述承托辊 (45)。

10. 根据权利要求1所述的一种制袋机贴胶装置, 其特征在于: 所述机体 (1) 上设置有切料架 (6), 所述切料架 (6) 上水平滑动连接有多组滑板 (62), 所述切料架 (6) 上水平转动设置有转动丝杆 (63), 所述转动丝杆 (63) 螺纹连接于所述滑板 (62), 所述滑板 (62) 上设置有刀座 (65), 所述刀座 (65) 上转动设置有切刀 (66)。

一种制袋机贴胶装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制袋机的技术领域,尤其是涉及一种制袋机贴胶装置。

背景技术

[0002] 制袋机是一种用于生产各种塑料袋、纸袋或其他材料包装袋的自动化机械设备。这种机器通过一系列复杂的工艺步骤,如材料喂入、成型、封口、切割等,快速而高效地制作出符合特定规格和要求的包装袋。制袋机广泛应用于食品、医药、化工、日用品等多个行业,是包装生产线上的关键设备之一。

[0003] 目前市面上的包装袋多为方形,制袋机在生产时将包装袋的三个侧边密封起来,最后一个侧边则为开口,目前一般会在包装袋开口上粘合上胶纸,胶纸包括基材和隔离纸,使用时将胶纸的隔离纸撕开即可,但是目前的制袋机贴胶的效率不够高。

发明内容

[0004] 为了提高贴胶效率,本实用新型针对现有技术的问题提供一种制袋机贴胶装置。

[0005] 本实用新型提供的一种制袋机贴胶装置,采用如下的技术方案:

[0006] 一种制袋机贴胶装置,包括机体、设置于所述机体上的贴胶架,所述贴胶架上转动设置用于放置胶纸的放料轮,所述贴胶架上转动设置有送料辊与压料架,所述压料架上转动设置有压料辊,胶纸经过于所述送料辊与所述压料辊之间,所述贴胶架上设置有驱动所述送料辊转动的驱动件,所述贴胶架上设置有涂胶头,所述涂胶头与胶纸的基材相接触。

[0007] 优选的,所述驱动件包括水平设置于所述贴胶架上的驱动电机,所述驱动电机的输出轴同轴连接于所述送料辊。

[0008] 优选的,所述贴胶架上水平转动设置有多组导料辊,所述贴胶架上沿竖直方向设置有导轨,所述导轨上滑动连接有张力架,所述张力架位于所述导料辊下方,所述张力架上转动设置有多组张力辊,所述张力辊与所述导料辊平行设置,胶纸饶设于多组导料辊与多组张力辊上。

[0009] 优选的,所述贴胶架上设置有限位块,所述限位块位于所述张力架的运动路径上,当所述张力架位于所述导轨底端时,所述张力架抵接于所述限位块。

[0010] 优选的,所述贴胶架上设置有导向辊,所述导向辊位于所述涂胶头下方,胶纸饶设于所述导向辊上。

[0011] 优选的,所述压料架包括转动轴、两块安装板、连接于两个所述安装板之间的支杆,所述转动轴固定连接于两块所述安装板的一端,所述转动轴的一端转动连接于所述贴胶架的侧壁,所述压料辊转动设置于所述两块所述安装板另一端。

[0012] 优选的,所述机体上设置有安装架,所述安装架上水平设置有导向柱,所述贴胶架滑动连接于所述导向柱,所述安装架上水平转动设置有调节丝杆,所述调节丝杆螺纹连接于所述贴胶架,所述调节丝杆的端部设置有调距手轮。

[0013] 优选的,所述机体上沿包装袋的传送方向设置有齿条,所述安装架上水平设置有

转轴,所述转轴上设置有齿轮,所述齿轮啮合与所述齿条,所述转轴端部设置有调节手轮。

[0014] 优选的,所述安装架水平设置有承托辊,承托辊位于贴胶架下方,包装袋饶设于所述承托辊。

[0015] 综上所述,本实用新型包括以下至少一种有益技术效果:

[0016] 机体将连续的包装袋输送过来,驱动电机工作驱动送料辊转动,送料辊和压料辊带动胶纸运动进行送料,涂胶头往胶纸的基材上涂上胶水,然后胶纸贴到包装袋的开口上,整个贴胶过程贴胶速度快,贴胶稳定,提高了生产效率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0018] 图2为本实用新型中纵向热压架的结构示意图。

[0019] 图3为本实用新型中横向热压架的结构示意图。

[0020] 图4为本实用新型的部分结构示意图。

[0021] 图5为本实用新型中贴胶架与安装架的装配关系示意图。

[0022] 图6为本实用新型中切料架的结构示意图。

[0023] 图7为本实用新型中送料架的结构示意图。

[0024] 图中:1、机体;11、收料台;2、贴胶架;21、放料轮;22、送料辊;23、压料架;231、压料辊;232、转动轴;24、涂胶头;25、驱动电机;26、导料辊;27、导轨;28、导向辊;3、张力架;31、张力辊;4、安装架;41、导向柱;42、调节丝杆;43、调距手轮;44、转轴;441、调节手轮;45、承托辊;6、切料架;61、滑轨;62、滑板;63、转动丝杆;64、转动手轮;65、刀座;66、切刀;67、承接辊;7、送料架;71、转动辊;711、从动同步轮;72、压紧辊;73、压紧气缸;8、纵向热压架;81、压边块;82、垫块;9、横向热压架;91、上压块;92、下压块;

具体实施方式

[0025] 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。

[0026] 在本申请的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,或者是该申请产品使用时惯常摆放的方位或位置关系,仅是为了便于描述本申请和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本申请的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”等仅用于区分描述,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0027] 本实用新型实施例公开一种制袋机贴胶装置,如图1-7所示,包括机体1,机体上设置有两个纵向热压架8,纵向热压架8两端均设置有压边块81以及垫块82,垫块82位于压边块81正下方,两块压边块81和两块垫块82分别位于包装袋相对的两侧侧边,包装袋的侧边位于压边块81与垫块82之间;压边块81通有加热电源,在工作时,机体将连续的包装袋传送过来,而包装袋的一侧侧边预先在前面工序涂好胶水,另外一侧不涂胶水,纵向热压架8上

的一边压边块81加热从而使包装袋的一侧侧边热压在一起。

[0028] 同时,机体上设置有两个横向热压架9,横向热压架9两端均设置有上压块91与下压块92,下压块92设置于上压块91的正下方,下压块92固定安装在封装架上,上压块91与下压块92均沿包装袋的宽度方向设置,包装袋经过于上压块91与下压块92之间,并且,上压块91与下压块92通有加热电源,包装袋在前面工序预先涂好胶水,经过上压块91与下压块92的热压融合在一起。机体上设置有驱动上压块91沿靠近或远离下压块92的方向运动、以及驱动压边块81升降的动力电机,包装袋在经过纵向热压架8和横向热压架9后,包装袋的三侧侧边被热封在一起,最后一侧则为开口,而纵向热压架8、横向热压架9以及动力电机的驱动方式均为现有技术,在此不再赘述。

[0029] 另外,机体1上设置有贴胶架2,贴胶架2上设置有用于放置胶纸的放料轮21,放料轮21转动承载于贴胶架2的侧壁上,胶纸卷绕在放料轮21上,在贴胶时,机体1将连续的包装袋传送过来,然后胶纸贴到包装袋的开口上。

[0030] 贴胶架2上设置有送料辊22与压料架23,压料架23包括转动轴232、两块安装板、固定连接于两个安装板之间的支杆,转动轴232的一端转动承载于贴胶架2的侧壁,两块安装板的一端固定连接于转动轴232上,两块安装板的另一端设置有压料辊231,压料辊231沿垂直于包装袋的传送方向水平设置,压料辊231的两端转动承载于两块安装板之间,压料架23上沿平行于压料辊231的轴长方向设置有压料辊231,压料辊231的一端转动承载于贴胶架2的侧壁上,胶纸经过于送料辊22与压料辊231之间,贴胶架2上设置有驱动送料辊22转动的驱动件,具体的,驱动件包括沿平行于压料辊231的轴长方向水平固定安装于贴胶架2上的驱动电机25,驱动电机25的输出轴同轴固定连接于送料辊22,驱动电机25工作驱动送料辊22转动,送料辊22和压料辊231带动胶纸运动进行送料。

[0031] 另外,贴胶架2上固定安装有涂胶头24,涂胶头24与胶纸的基材相接触,涂胶头24往胶纸的基材上涂上胶水,然后胶纸贴到包装袋的开口上,使用时将胶纸的隔离纸撕开即可。同时,贴胶架2上沿平行于压料辊231的轴长方向设置有导向辊28,导向辊28的一端转动承载于贴胶架2的侧壁上,导向辊28位于涂胶头24下方,胶纸饶设于导向辊28上,这样能使涂胶头24更好的对胶纸进行涂胶。

[0032] 同时,贴胶架2上沿平行于压料辊231的轴长方向设置有多多个导料辊26,导料辊26的一端转动承载于贴胶架2的侧壁上,贴胶架2上沿竖直方向固定安装有导轨27,导轨27上滑动连接有张力架3,张力架3位于导料辊26下方,张力架3上沿平行于导料辊26的轴长方向设置有多多个张力辊31,张力辊31的一端转动承载于张力架3上,胶纸饶设于多多个导料辊26与多多个张力辊31上,胶纸在饶设于第一个导料辊26后,向下饶设在第一个张力辊31上,接着胶纸再向上饶设在第二个导料辊26上,这样依次饶设,导料辊26和张力辊31能保持胶纸的张力稳定,当胶纸张力大时,张力架3在导轨27上向上移动减少胶纸的张力,当胶纸的张力小时张力架3降下,提高胶纸的张力,从而使胶纸的送料保持稳定。另外,贴胶架2的侧壁固定设置有限位块,限位块位于张力架3的运动路径上,当张力架3位于导轨27底端时,张力架3抵接于限位块,限位块能防止张力架3脱离出导轨27。

[0033] 另外,机体1上设置有安装架4,安装架4上水平沿平行于压料辊231的轴长方向固定设置有导向柱41,贴胶架2滑动连接于导向柱41上,安装架4上沿平行于导向柱41的轴长方向设置有调节丝杆42,调节丝杆42的两端转动承载于安装架4的侧壁上,调节丝杆42螺纹

连接于贴胶架2,并且调节丝杆42的一端端部固定设置有调距手轮43,操作人员转动调距手轮43使调节丝杆42转动,调节丝杆42驱动贴胶架2在导向柱41上滑移,从而对贴胶架2的位置进行调节,这样能更好的使胶纸对准于包装袋的开口。另外,机体1上沿包装袋的传送方向固定设置有齿条,安装架4上沿平行于导向柱41的轴长方向设置有转轴44,转轴44的两端装懂承载于安装架4的侧壁上,转轴44的端部同轴固定设置有齿轮,齿轮啮合与齿条,转轴44一端端部设置有调节手轮441,操作人员通过调节手轮441转动转轴44,从而使安装架4在齿条上进行运动,这样能更好的调节贴胶架2在机体1上的位置。另外,安装架4沿平行于导向柱41的轴长方向设置有承托辊45,承托辊45的两端转动承载于安装架4的侧壁上,承托辊45位于贴胶架2下方,包装袋饶设于承托辊45,承托辊45能对包装袋起到导向作用,并且在胶纸与贴到包装袋开口上后,包装袋经过于承托辊45,能将胶纸粘牢于包装袋上。

[0034] 另外,机体1上还设置有切料架6,切料架6上沿平行于导向柱41的轴长方向固定设置有滑轨61,滑轨61上滑移连接有滑板62,切料架6上沿平行于导向柱41的轴长方向设置有转动丝杆63,转动丝杆63的两端转动承载于切刀66架的侧壁上,转动丝杆63螺纹连接于滑板62,转动丝杆63的一端固定设置有转动手轮64,并且滑板62上固定安装有刀座65,刀座65上设置有切刀66,切刀66转动承载于刀座65上,同时,切刀66架上沿平行于导向柱41的轴长方向设置有承接辊67,承接辊67的两端转动承载于切刀66架的侧壁上,切刀66位于承接辊67上方,包装袋在贴胶纸后经过于切刀66架,并经过于承接辊67与切刀66之间,切刀66将包装袋上的多余边料切除掉,而当需要调整切刀66的位置时,操作人员通过转动手轮64转动转动丝杆63,丝杆驱动滑板62在滑轨61上运动,从而即可调整切刀66的位置。

[0035] 机体1上设置有送料架7,包装袋经过切料架6后经过于送料架7,送料架7内沿平行于转动丝杆63的轴长方向设置有转动辊71,转动辊71的两端转动承载于送料架7的两端内壁上,送料架7的两端沿竖直方向滑移连接有承载座,两个承载座之间沿平行于转动辊71的轴长方向设置有压紧辊72,包装袋经过于压紧辊72与转动辊71之间,压紧辊72的两端分别转动承载于两个承载座的侧壁上,送料架7的两端沿竖直方向均固定安装有压紧气缸73,压紧气缸73的活塞杆固定连接于承载座,同时,机体1上沿平行于转动辊71的轴长方向固定安装有送料电机,送料电机的输出轴同轴固定设置有主动同步轮,转动辊71的一端端部同轴固定设置有从动同步轮711,主动同步轮与从动同步轮711之间包覆连接有送料同步带。压紧气缸73驱动压紧辊72降下,压紧辊72与转动辊71将包装袋压紧,然后送料电机工作驱动转动辊71转动,从而带动包装袋运动送往下工序。

[0036] 另外,机体1的出料端设置有上闸刀与下闸刀,下闸刀固定安装于机体1上,上闸刀沿竖直方向滑移连接于机体1撒花姑娘,机体1上固定安装有用于驱动上闸刀上下运动的切料电机,切料电机驱动上闸刀的方式为现有技术,在此不再赘述,包装袋在经过切刀66架后,运动至上闸刀与下闸刀之间,上闸刀降下与下闸刀一起将连续的包装袋切开分成独立的包装袋,并且机体1上还设置有收料台11,包装袋在裁切完成后落入到收料台11上。

[0037] 本实用新型实施例一种制袋机贴胶装置的实施原理为:机体将连续的包装袋输送过来,驱动电机工作驱动送料辊转动,送料辊和压料辊带动胶纸运动进行送料,涂胶头往胶纸的基材上涂上胶水,然后胶纸贴到包装袋的开口上,整个贴胶过程贴胶速度快,贴胶稳定,提高了生产效率。

[0038] 以上所述,仅是本实用新型较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的

限制,虽然本实用新型以较佳实施例公开如上,然而并非用以限定本实用新型,任何熟悉本专业的技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当利用上述揭示的技术内容作出些许变更或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型技术是指对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围。

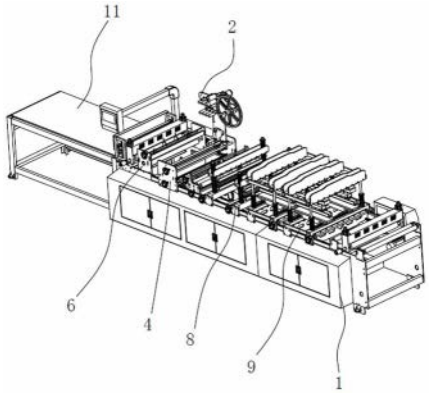


图 1

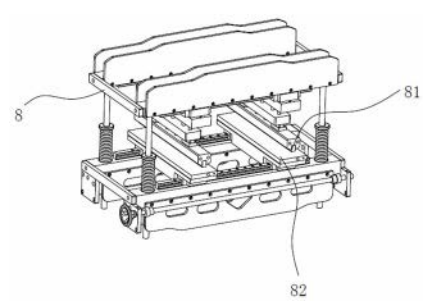


图 2

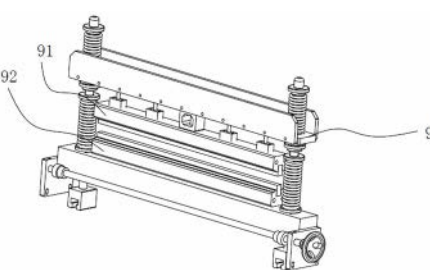


图 3

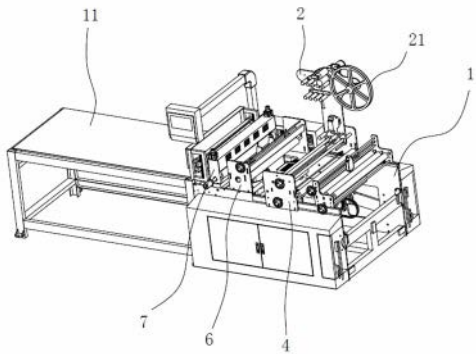


图 4

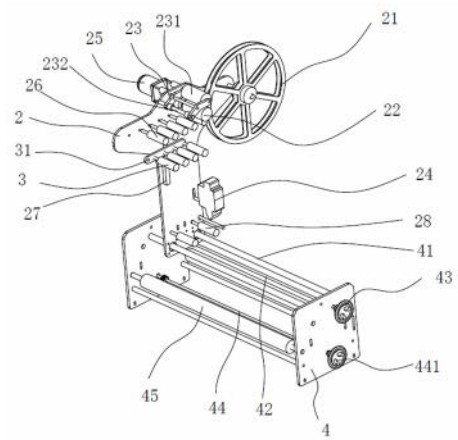


图 5

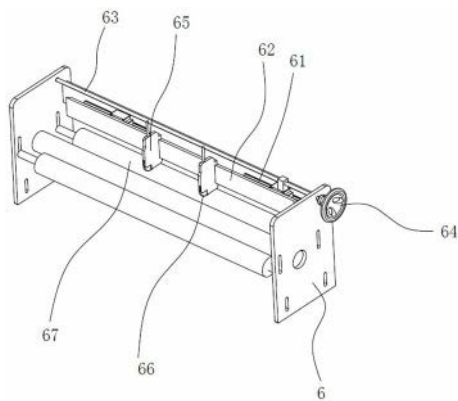


图 6

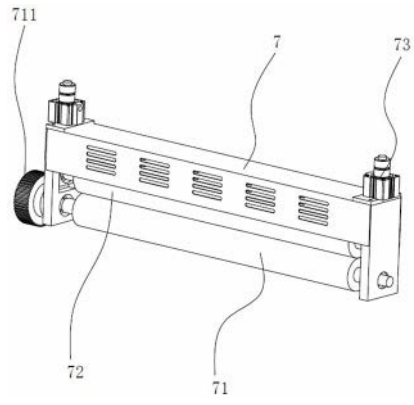


图 7