



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208761015 U

(45)授权公告日 2019.04.19

(21)申请号 201820628570.9

(22)申请日 2018.04.28

(73)专利权人 茂鑫源电子(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井街  
道新三洋工业园B栋101、二、三、四层

(72)发明人 周锦

(74)专利代理机构 深圳市科冠知识产权代理有  
限公司 44355

代理人 孔丽霞

(51)Int.Cl.

B65B 51/10(2006.01)

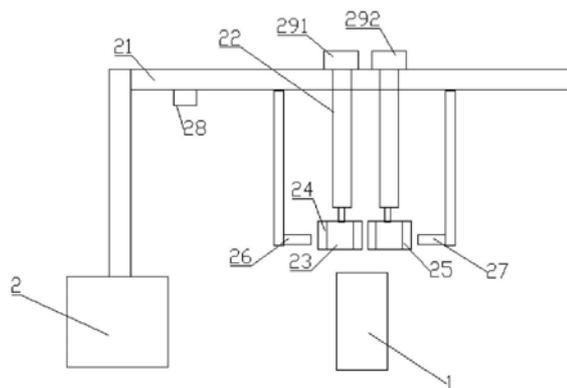
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种自动螺丝打包机的封口机

(57)摘要

本实用新型涉及一种自动螺丝打包机的封口机,包括传送带,预加热装置,预加热装置包括支架,支架上设置两排连接杆,每一排连接杆均与传送带平行;每一排连接杆底端均安装滚轮,一排滚轮传动第一导热带,另一排滚轮传动第二导热带;第一导热带与第二导热带相互配合;第一导热带与第二导热带配合的面和传送带顶面同速度,同方向传送;第一导热带与第二导热带相配合的面之间有可供包装袋封口通过的间隙;支架上设置对第一导热带加热的第一加热体,对第二导热带加热的第二加热体。在包装袋在传送带上传送的过程中,导热带对封口预加热,节省了后续封口时加热包装袋封口的时间,提高了封口机的工作效率。



1. 一种自动螺丝打包机的封口机,包括传送带,封口前对包装袋加热的预加热装置,其特征在于:所述预加热装置包括支架,所述支架上设置两排连接杆,每一排所述连接杆均与所述传送带平行;每一排所述连接杆底端均安装滚轮,一排所述滚轮传动第一导热带,另一排所述滚轮传动第二导热带;所述第一导热带与所述第二导热带相互配合;所述第一导热带与所述第二导热带配合的面同速度,同方向传送;所述第一导热带与所述第二导热带配合的面与所述传送带顶面同速度,同方向传送;所述第一导热带与所述第二导热带相配合的面之间有可供包装袋封口通过的间隙;所述支架上设置第一加热体与第二加热体,所述第一加热体对所述第一导热带加热,所述第二加热体对所述第二导热带加热;所述支架上还设置对所述第一加热体和所述第二加热体供电的电源。

2. 如权利要求1所述的自动螺丝打包机的封口机,其特征在于,所述第一导热带与所述第二导热带配合的一面设置弹性件;所述弹性件由耐热橡胶制成。

3. 如权利要求1所述的自动螺丝打包机的封口机,其特征在于,所述支架上还设置有第一电机和第二电机,所述第一电机驱动第一排所述滚轮传动第一导热带,所述第二电机驱动第二排所述滚轮传动所述第二导热带。

4. 如权利要求1所述的自动螺丝打包机的封口机,其特征在于,所述第一导热带和所述第二导热带均由金属材料制成。

## 一种自动螺丝打包机的封口机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及打包机技术领域,更具体地说,涉及一种自动螺丝打包机的封口机。

### 背景技术

[0002] 自动螺丝打包机已经在螺丝的包装中获得了广泛的应用,但是现有的自动螺丝包装机的封口机在对包装袋封口时,会经常出现温度不够,封口封不住的情况,封口机的工作效率不高。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题在于,针对现有技术的上述缺陷,提供一种自动螺丝打包机的封口机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 构造一种自动螺丝打包机的封口机,包括传送带,封口前对包装袋加热的预加热装置,其中:所述预加热装置包括支架,所述支架上设置两排连接杆,每一排所述连接杆均与所述传送带平行;每一排所述连接杆底端均安装滚轮,一排所述滚轮传动第一导热带,另一排所述滚轮传动第二导热带;所述第一导热带与所述第二导热带相互配合;所述第一导热带与所述第二导热带配合的面同速度,同方向传送;所述第一导热带与所述第二导热带配合的面与所述传送带顶面同速度,同方向传送;所述第一导热带与所述第二导热带相配合的面之间有可供包装袋封口通过的间隙;所述支架上设置第一加热体与第二加热体,所述第一加热体对所述第一导热带加热,所述第二加热体对所述第二导热带加热;所述支架上还设置对所述第一加热体和所述第二加热体供电的电源。

[0006] 本实用新型所述的自动螺丝打包机的封口机,其中,所述第一导热带与所述第二导热带配合的一面设置弹性件;所述弹性件由耐热橡胶制成。

[0007] 本实用新型所述的自动螺丝打包机的封口机,其中,所述支架上还设置有第一电机和第二电机,所述第一电机驱动第一排所述滚轮传动第一导热带,所述第二电机驱动第二排所述滚轮传动所述第二导热带。

[0008] 本实用新型所述的自动螺丝打包机的封口机,其中,所述第一导热带和所述第二导热带均由金属材料制成。

[0009] 本实用新型的有益效果在于:包装袋在传送带上传送时,包装袋封口通过第一导热带与第二导热带之间的间隙,第一导热带与第二导热带夹住封口,电源对第一加热体和第二加热体供电,第一加热体对第一导热带加热,第二加热体对第二导热带加热,第一导热带和第二导热带将热量传导到包装袋封口,使得包装袋封口的温度可以快速升高,在传送的过程中就完成了封口的预加热,不会对其他工序造成影响,并且节省了后续封口时加热包装袋封口的时间,提高了封口机的工作效率。预加热装置主体为支架,适用于各种不同规格的封口机,拆卸与安装方便。

## 附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明,下面描述中的附图仅仅是本发明的部分实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他附图:

[0011] 图1是本实用新型一种自动螺丝打包机的封口机较佳实施例的结构示意图;

## 具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述,显然,所描述的实施例是本实用新型的部分实施例,而不是全部实施例。基于本发明的实施例,本领域普通技术人员在没有付出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型的保护范围。

[0013] 本实用新型较佳实施例的自动螺丝打包机的封口机如图1所示,包括传送带1,封口前对包装袋加热的预加热装置2,预加热装置2包括支架21,支架21上设置两排连接杆22,每一排连接杆22均与传送带1平行;每一排连接杆22底端均安装滚轮23,一排滚轮23传动第一导热带24,另一排滚轮23传动第二导热带25;第一导热带24与第二导热带25相互配合;第一导热带24与第二导热带25配合的面同速度,同方向传送;第一导热带24与第二导热带25配合的面与传送带1顶面同速度,同方向传送;第一导热带24与第二导热带25相配合的面之间有可供包装袋封口通过的间隙;支架21上设置第一加热体26与第二加热体27,第一加热体26对第一导热带24加热,第二加热体27对第二导热带25加热;支架21上还设置对第一加热体26和第二加热体27供电的电源。当包装袋在传送带1上传送时,包装袋封口通过第一导热带24与第二导热带25之间的间隙,第一导热带24与第二导热带25夹住封口,电源28对第一加热体26和第二加热体27供电,第一加热体26加热第一导热带24,第二加热体27加热第二导热带25,第一导热带24与第二导热带25将热量传导到封口,使得包装袋封口的温度可以快速升高,在传送的过程中就完成了封口的预加热,在传送的过程中就完成了封口的预加热,不会对其他工序造成影响,并且节省了后续封口时加热包装袋封口的时间,提高了封口机的工作效率。预加热装置主体为一支架,适用于各种不同规格的封口机,拆卸与安装方便。

[0014] 如图1所示,第一导热带24与第二导热带25配合的一面设置弹性件(图中未标示);所述弹性件由耐热橡胶制成。弹性件可以变形,使得第一导热带24与第二导热带25对包装袋封口的夹持稳固可靠,耐热橡胶使得弹性件使用时间大幅度增加,减少弹性件的损坏。

[0015] 如图1所示,支架21上还设置有第一电机291和第二电机292,第一电机291驱动第一排滚轮23传动第一导热带24,第二电机292驱动第二排滚轮23传动第二导热带25。第一导热带24与第二导热带25分别由第一电机291与第二电机292驱动,使得两条导热带的传送互不干扰。

[0016] 如图1所示,第一导热带24和第二导热带25均由金属材料制成。金属材料导热性能好,可以快速吸收热量并传导到包装袋封口,使得封口温度达到要求。

[0017] 应当理解的是,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,

而所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求的保护范围。

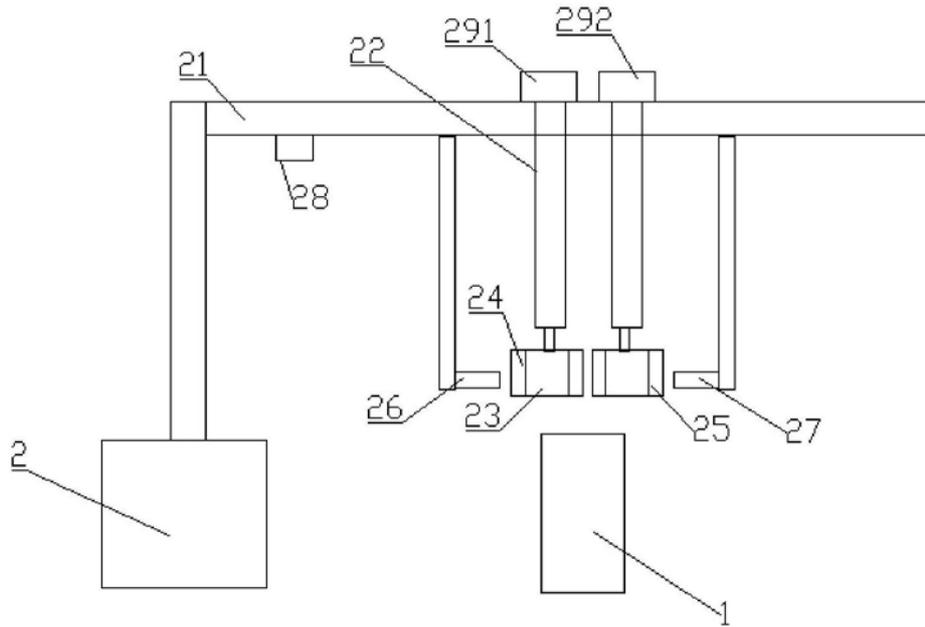


图1