



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202828129 U

(45) 授权公告日 2013.03.27

(21) 申请号 201220188141.7

(22) 申请日 2012.04.27

(73) 专利权人 广州市兴世机械制造有限公司

地址 510000 广东省广州市番禺区钟村街汉
路 11 号

(72) 发明人 林颖宗

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专
利代理事务所(普通合伙)
44295

代理人 黄为

(51) Int. Cl.

B65B 5/06 (2006.01)

B65B 61/06 (2006.01)

B65B 43/30 (2006.01)

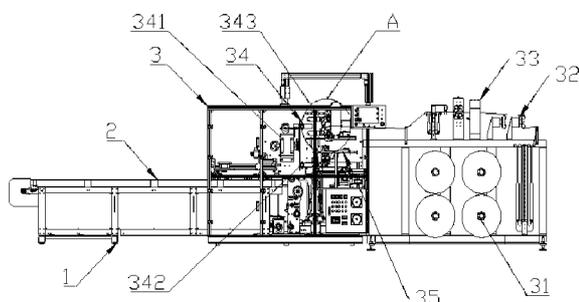
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种卫生巾全自动包装机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种卫生巾自动包装机,包括机架、堆垛机构和包装机构,所述的堆垛机构与包装机构联接。所述的包装机构包括储料单元、牵引单元、制袋首切单元、套袋单元和封压切除单元。所述的制袋首切单元与套袋单元相向设置,所述的套袋单元与机架水平活动连接;所述的套袋单元包括套袋机架、转盘、安装在转盘上的进料孔处的套袋夹和扩张装置,所述的转盘与套袋机架轴接,所述的套袋夹由分别设置在进料孔上端和下端的两块支撑板和设置在进料口左侧和右侧的两块活动夹片组成;所述的扩张装置由两个转臂和这只在转臂末端的相向设置的吸盘组成。本实用新型具有生产过程中操作工人劳动力度小,生产效率高,不良品率低、节约人力资源成本等技术优点。



1. 一种卫生巾全自动包装机,包括机架、堆垛机构和包装机构,所述的堆垛机构与包装机构联接,其特征在于所述的包装机构包括储料单元、牵引单元、制袋首切单元、套袋单元和封压切除单元;所述的制袋首切单元与套袋单元相向设置,所述的套袋单元与机架水平活动连接;所述的套袋单元包括套袋机架、转盘、扩张装置和安装在转盘上的进料孔处的套袋夹,所述的转盘与套袋机架轴接,所述的套袋夹由分别设置在进料孔上端和下端的两块支撑板和设置在进料口左侧和右侧的两块活动夹片组成;所述的扩张装置由两个转臂和这两只在转臂末端的相向设置的吸盘组成。

2. 根据权利要求 1 所述的卫生巾全自动包装机,其特征在于所述的套袋单元上设置有四个进料孔和套袋夹。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的卫生巾全自动包装机,其特征在于所述的制袋首切单元包括制袋机架、导轮、热合头、切刀和升降气缸,所述的热合头固定在升降气缸的活动端,升降气缸固定在制袋机架上,导轮设置在制袋机架上,切刀设置在扩张装置的一侧。

一种卫生巾全自动包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装机,特别是一种卫生巾全自动包装机。

背景技术

[0002] 本发明是一种卫生巾生产线的全自动包装设备,对卫生巾生产线的成品进行数片、分垛套袋处理,属机电一体化制造领域。

[0003] 现有技术缺点:

[0004] 1、现有的卫生巾等生产线提速,但国内大多采用人工数片入袋,需要大量的人力资源,操作工人劳动强度大,生产效率低;

[0005] 2、人工数片入袋速度低,且容易出现不良品。

[0006] 为克服上述缺点:设计一种自动对包装机的主机上的卫生巾成品进行数片、堆垛,然后经过压缩后自动推入已经准备好的包装袋中,所需的包装片数可通过预定操作进行设定。降低数片套袋时间,达到最佳套袋的效果,节约人力资源成本,并提高生产效率。

[0007] 3、由于卫生巾属于个人卫生用品,与人体重要器官相接触,产品的卫生洁净度要求较高,使用人工包装很可能让产品受到污染。

[0008] 综上所述,目前急需一种能集包装袋制作、产品包装、产品包装封口于一体的卫生巾全自动包装机。

实用新型内容

[0009] 本实用新型所要解决的技术问题在于目前所使用的卫生巾包装机生产过程中操作工人劳动强度大,生产效率低,人工数片入袋速度低,且容易出现不良品等缺点,重新设计一种节约人力资源成本、次品率低、操作工人劳动强度和生产效率高的卫生巾全自动包装机。

[0010] 本实用新型通过以下技术方案实现上述目的:

[0011] 针对现有的卫生巾包装机存在的缺点,重新设计一种卫生巾自动包装机,包括机架、堆垛机构和包装机构,所述的堆垛机构与包装机构联接。所述的包装机构包括储料单元、牵引单元、制袋首切单元、套袋单元和封压切除单元。所述的制袋首切单元与套袋单元相向设置,所述的套袋单元与机架水平活动连接;所述的套袋单元包括套袋机架、转盘、安装在转盘上的进料孔处的套袋夹和扩张装置,所述的转盘与套袋机架轴接,所述的套袋夹由分别设置在进料孔上端和下端的两块支撑板和设置在进料口左侧和右侧的两块活动夹片组成;所述的扩张装置由两个转臂和这只在转臂末端的相向设置的吸盘组成。包装材料从制袋首切单元经过是,包装材料的末端被制袋首切单元加工成一端封闭的包装袋,包装袋的开口端被扩张装置的吸盘吸紧,然后扩张装置的转臂转动将包装袋的开口端打开,此时所述的套袋夹的两块支撑板向中间靠拢,转盘向包装袋一侧移动,将套袋夹插进包装袋内,然后松开两块支撑板,将包装袋支撑开,这样就完成一次套袋动作。完成一次套袋动作后转盘复位并进行 180 度旋转,此时套有包装袋的套袋夹位于堆垛机构处,堆垛机构将卫

生巾送至包装机构的包装袋中,并将卫生巾连通包装袋推离包装机构。

[0012] 所述的套袋单元上设置有四个进料孔和套袋夹。可同时进行两个包装袋的套袋和两个产品的装袋动作。

[0013] 所述的制袋首切单元包括制袋机架、导轮、热合头、切刀和升降气缸,所述的热合头固定在升降气缸的活动端,升降气缸固定在制袋机架上,导轮设置在制袋机架上,切刀设置在扩张装置的一侧。筒状包装薄膜通过导轮的引导,从热合头下方经过,热合头通过升降气缸向下移动,热合头将筒状包装薄的前段热合,当包装薄膜到达扩张装置时,切刀将其切成一个一端封闭的包装袋。

[0014] 本实用新型具有生产过程中操作工人劳动力度小,生产效率高,不容易出现不良品、节约人力资源成本等技术优点。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型实施例一的结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型实施例一的转盘结构示意图;

[0017] 图3为图1的A处局部放大图;

[0018] 图4为本实用新型实施例一的扩张装置结构示意图。

具体实施方式

[0019] 实施例一:如图1、2、3、4所示,包括机架1、堆垛机构2和包装机构3,所述的堆垛机构2与包装机构3联接。所述的包装机构3包括储料单元31、牵引单元32、制袋首切单元33、套袋单元34和封压切除单元35。如图1所示,所述的制袋首切单元33与套袋单元34相向设置,所述的套袋单元34与机架1水平活动连接;如图2所示,所述的套袋单元34包括套袋机架341、转盘342、扩张装置343和安装在转盘342上的进料孔344处的套袋夹345,所述的转盘342与套袋机架341轴接,所述的套袋夹345由分别设置在进料孔344上端和下端的两块支撑板3451和设置在进料口344左侧和右侧的两块活动夹片3452组成;所述的扩张装置343由两个转臂3431和这只在转臂3431末端的相向设置的吸盘3432组成。

[0020] 如图2所示,所述的套袋单元34上设置有四个进料孔344和套袋夹345。可同时进行两个包装袋的套袋和两个产品的装袋动作。

[0021] 如图1、4所示,所述的制袋首切单元33包括制袋机架331、导轮332、热合头333、切刀334和升降气缸335,所述的热合头333固定在升降气缸335的活动端,升降气缸335固定在制袋机架331上,导轮332设置在制袋机架331上,切刀334设置在扩张装置343的一侧。筒状包装薄膜通过导轮332的引导,从热合头333下方经过,热合头333通过升降气缸335向下移动,热合头333将筒状包装薄的前段热合,当包装薄膜到达扩张装置343时,切刀334将其切成一个一端封闭的包装袋。

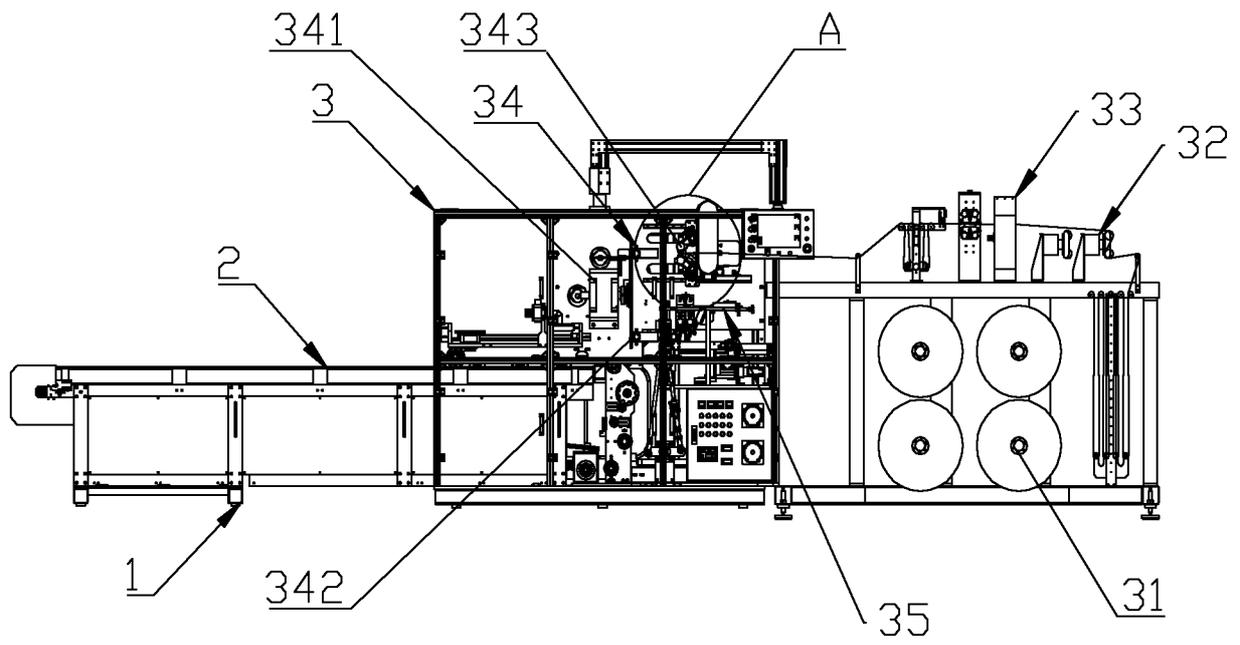


图 1

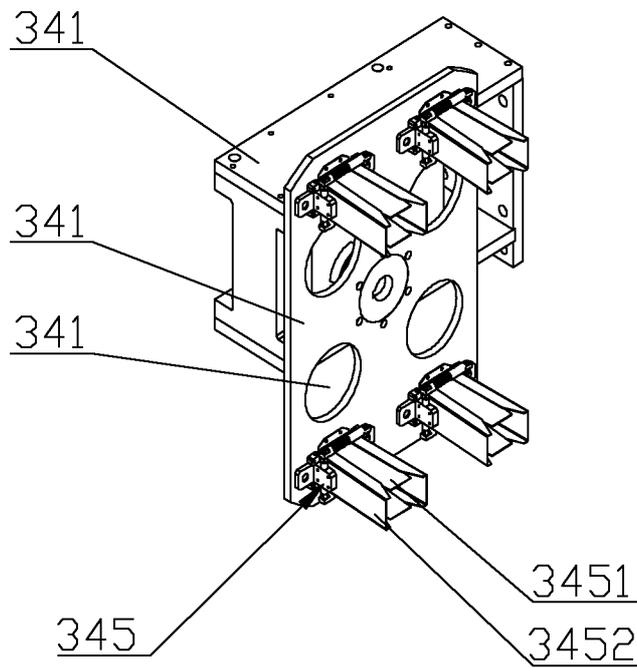


图 2

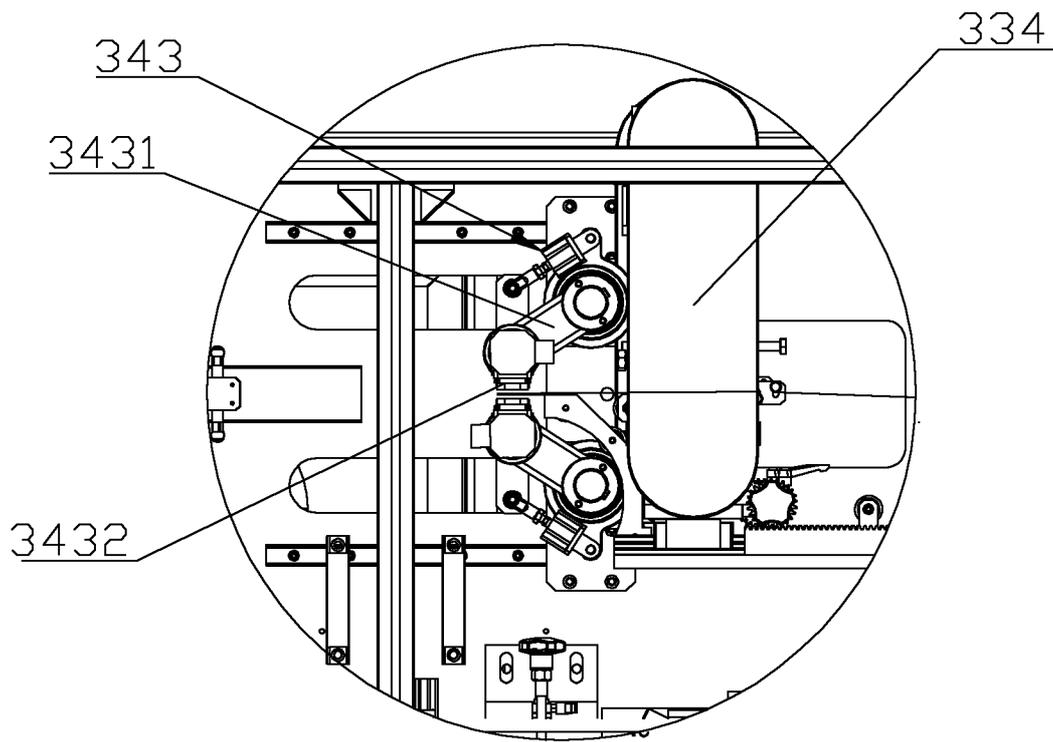


图 3

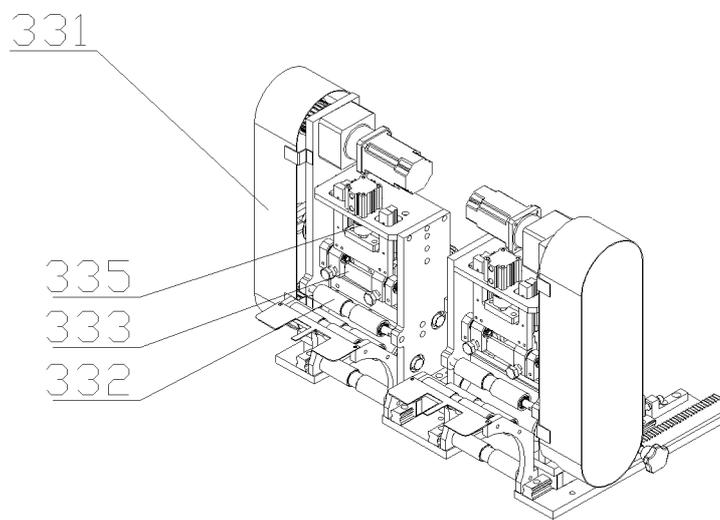


图 4