(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 110877764 B
(45)授权公告日 2025.01.21

(21)申请号 201910981801.3

(22)申请日 2019.10.16

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 110877764 A

(43)申请公布日 2020.03.13

(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 张长乐 陈启贤 洪志松 吴伟杰

(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 51/10(2006.01)

(56)对比文件
CN 210971779 U,2020.07.10

审查员 吴宏茂

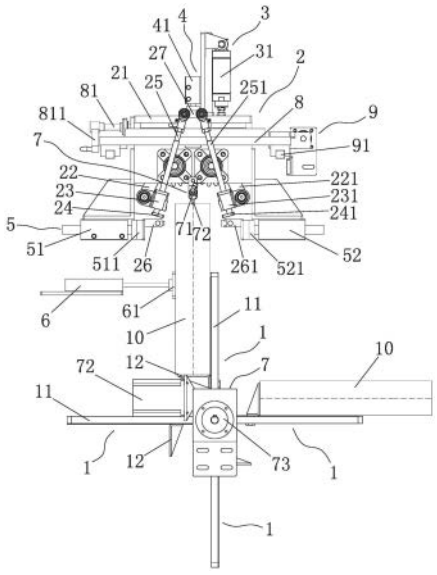
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54)发明名称

一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置

(57)摘要

本发明公开一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,包括塑料套袋的支撑机构和夹紧整形封口机构,所述支撑机构包括靠板和支撑架,夹紧整形封口机构处于所述支撑机构的上面,所述夹紧整形封口机构包括座体、左摆臂、右摆臂、左夹块、右夹块、左整形板、右整形板、左推杆、右推杆、左封口块和右封口块;左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧;左整形板和右整形板对塑料套袋的袋口两侧整形出封口平面,左封口块和右封口块夹住塑料套袋袋口两侧封口平面进行热熔封口。本发明可自动对塑料套袋的袋口进行整形封口,降低操作人员劳动强度,提高了封口效率,确保了封口质量。



CN 110877764 B

1.一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:包括定位装有块状料包的塑料套袋的支撑机构和夹紧整形封口机构,所述支撑机构包括定位塑料套袋厚度方向的靠板和定位塑料套袋高度方向的支撑架,夹紧整形封口机构处于所述支撑机构的上面,所述夹紧整形封口机构包括座体、左摆臂、右摆臂、左夹块、右夹块、左整形板、右整形板、左推杆、右推杆、左封口块和右封口块,左摆臂和右摆臂的上部枢接在座体上,左夹块铰接在左摆臂的下部,右夹块铰接在右摆臂的下部,左推杆和右推杆的上端铰接在一压块上,左推杆穿过左夹块,左推杆下端固连左整形板,右推杆穿过右夹块,右推杆下端固连右整形板;

座体上装有第一驱动机构、第二驱动机构和第三驱动机构,第一驱动机构驱动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离,左推杆和右推杆通过左夹块和右夹块带动也相向合拢或相互分离;第二驱动机构带动压块上下移动,第三驱动机构带动左封口块和右封口块相向靠拢或相互分离;

左摆臂和右摆臂相向合拢时,左推杆和右推杆也相向合拢,左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧;第二驱动机构带动压块向下移动,压块带动左推杆及右推杆下压,左整形板和右整形板对塑料套袋的袋口两侧整形出封口平面,左封口块和右封口块相向靠拢时,左封口块从左夹块和左整形板之间插入,右封口块从右夹块和右整形板之间插入,左封口块和右封口块夹住塑料套袋袋口两侧封口平面进行热熔封口。

2.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述第一驱动机构包括第一气缸、左齿轮和右齿轮,左摆臂的上部固连左齿轮并通过左齿轮枢接在座体上,右摆臂的上部固连右齿轮并通过右齿轮枢接在座体上,左齿轮和右齿轮相互啮合,第一气缸的壳体铰接在座体上,第一气缸的活塞杆通过连接件与左摆臂或右摆臂的一侧铰接;第一气缸的活塞杆通过连接件与左摆臂一侧铰接时,第一气缸的活塞杆驱动左摆臂并通过左齿轮和右齿轮的啮合带动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离;第一气缸的活塞杆通过连接件与右摆臂一侧铰接时,第一气缸的活塞杆驱动右摆臂并通过左齿轮和右齿轮的啮合带动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离。

3.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述第二驱动机构包括第二气缸,第二气缸壳体固定在座体上,第二气缸的活塞杆固连压块;所述第三驱动机构包括左第三气缸和右第三气缸,左第三气缸的壳体固连座体,左第三气缸的活塞杆通过左连接件固连左封口块,右第三气缸的壳体固连座体,右第三气缸的活塞杆通过右连接件固连右封口块。

4.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述支撑机构旁边设有一个第四气缸,第四气缸的活塞杆连接一顶块,第四气缸的活塞杆带动顶块把装有块状料包的塑料套袋沿其厚度方向顶在支撑机构的靠板上,左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧后第四气缸的活塞杆带动顶块后退;所述支撑机构上的支撑架固连在靠板上且可相对于靠板调整位置。

5.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述左推杆和右推杆均设有两根,两根左推杆的上端分别铰接在压块的两侧,两根右推杆的上端分别铰接在压块的两侧,两根左推杆均穿过左夹块,左整形板固连两根左推杆,两根右推杆均穿过右夹块,右整形板固连两根右推杆。

6.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:

所述座体上还装有前驱动机构和后驱动机构,前驱动机构驱动塑料套袋的袋口一侧的侧面向中间凹陷,后驱动机构驱动塑料套袋的袋口另一侧的侧面向中间凹陷。

7.根据权利要求6所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述前驱动机构包括固连座体前侧的前支架,前支架装有前吹气头,前吹气头对准塑料套袋的袋口一侧的侧面吹气,所述后驱动机构包括固连座体前侧的后支架,后支架装有后吹气头,后吹气头对准塑料套袋的袋口另一侧的侧面吹气;或者所述前驱动机构包括固连座体前侧的前支架,前支架装有前气缸,前气缸带动前驱动杆驱动塑料套袋的袋口一侧的侧面向中间凹陷,所述后驱动机构包括固连座体后侧的后支架,后支架装有后气缸,后气缸带动后驱动杆驱动塑料套袋的袋口另一侧的侧面向中间凹陷。

8.根据权利要求1所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述支撑机构有多套,每套所述支撑机构通过靠板间隔固连在一根转轴上,转轴通过第四驱动机构驱动间歇转动,使得不同支撑机构可轮流转动到封口位置。

9.根据权利要求1至8任一项所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述座体安装在一支撑座上,支撑座上装有一调整螺杆,调整螺杆一端连接座体,转动调整螺杆可使座体左右移位且其移动方向与所述左封口块移动方向相平行;座体不动时通过一锁紧机构使座体和支撑座形成固连。

10.根据权利要求9所述的一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其特征在于:所述支撑座下部的两侧架设在两个导轨上,支撑座连接一个第五驱动机构,第五驱动机构驱动支撑座前后移动。

一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料袋封口设备制造技术领域,尤其是一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置。

背景技术

[0002] 现今,为延长大米的保质期和方便手提移动,先把大米采用真空塑封包装的方式包装成块状米包,然后把块状米包装入手提塑料套袋,接着再把手提塑料套袋的袋口采用热封方式进行封口。由于块状米包装入塑料套袋后塑料套袋的袋口会被撑的比较大,难于找到中间的塑封面,难于让塑料套袋的两面进行贴合热熔封口,目前还没有合适的封口装置能够自动对袋口进行整形然后封口,现有的封口作业主要靠人工对袋口整形然后借助现有封口装置完成,由于需要靠人工协助作业,既提高操作人员的劳动强度,降低生产效率,且封口质量较难于保证,无法实现自动化作业,封口成本较高。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是提供一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,其可自动对塑料套袋的袋口进行整形封口,降低操作人员劳动强度,提高了生产效率,确保了封口质量。

[0004] 为达到上述目的,本发明的技术方案是:一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,包括定位装有块状料包的塑料套袋的支撑机构和夹紧整形封口机构,所述支撑机构包括定位塑料套袋厚度方向的靠板和定位塑料套袋高度方向的支撑架,夹紧整形封口机构处于所述支撑机构的上面,所述夹紧整形封口机构包括座体、左摆臂、右摆臂、左夹块、右夹块、左整形板、右整形板、左推杆、右推杆、左封口块和右封口块,左摆臂和右摆臂的上部枢接在座体上,左夹块铰接在左摆臂的下部,右夹块铰接在右摆臂的下部,左推杆和右推杆的上端铰接在一压块上,左推杆穿过左夹块,左推杆下端固连左整形板,右推杆穿过右夹块,右推杆下端固连右整形板;

[0005] 座体上装有第一驱动机构、第二驱动机构和第三驱动机构,第一驱动机构驱动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离,左推杆和右推杆通过左夹块和右夹块带动也相向合拢或相互分离;第二驱动机构带动压块上下移动,第三驱动机构带动左封口块和右封口块相向靠拢或相互分离;

[0006] 左摆臂和右摆臂相向合拢时,左推杆和右推杆也相向合拢,左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧;第二驱动机构带动压块向下移动,压块带动左推杆及右推杆下压,左整形板和右整形板对塑料套袋的袋口两侧整形出封口平面,左封口块和右封口块相向靠拢时,左封口块从左夹块和左整形板之间插入,右封口块从右夹块和右整形板之间插入,左封口块和右封口块夹住塑料套袋袋口两侧封口平面进行热熔封口。

[0007] 优选所述第一驱动机构包括第一气缸、左齿轮和右齿轮,左摆臂的上部固连左齿轮并通过左齿轮枢接在座体上,右摆臂的上部固连右齿轮并通过右齿轮枢接在座体上,左

齿轮和右齿轮相互啮合，第一气缸的壳体铰接在座体上，第一气缸的活塞杆通过连接件与左摆臂或右摆臂的一侧铰接；第一气缸的活塞杆通过连接件与左摆臂一侧铰接时，第一气缸的活塞杆驱动左摆臂并通过左齿轮和右齿轮的啮合带动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离；第一气缸的活塞杆通过连接件与右摆臂一侧铰接时，第一气缸的活塞杆驱动右摆臂并通过左齿轮和右齿轮的啮合带动左摆臂和右摆臂相向合拢或相互分离。这样驱动机构反映迅速，控制比较方便。

[0008] 优选所述第二驱动机构包括第二气缸，第二气缸壳体固定在座体上，第二气缸的活塞杆固连压块；所述第三驱动机构包括左第三气缸和右第三气缸，左第三气缸的壳体固连座体，左第三气缸的活塞杆通过左连接件固连左封口块，右第三气缸的壳体固连座体，右第三气缸的活塞杆通过右连接件固连右封口块。

[0009] 进一步改进，所述支撑机构旁边设有一个第四气缸，第四气缸的活塞杆连接一顶块，第四气缸的活塞杆带动顶块把装有块状料包的塑料套袋沿其厚度方向顶在支撑机构的靠板上，左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧后第四气缸的活塞杆带动顶块后退；所述支撑机构上的支撑架固连在靠板上且可相对于靠板调整位置。这样可以确保装有块状料包的塑料套袋获得准确定位，且可提高通用性。

[0010] 优选所述左推杆和右推杆均设有两根，两根左推杆的上端分别铰接在压块的两侧，两根右推杆的上端分别铰接在压块的两侧，两根左推杆均穿过左夹块，左整形板固连两根左推杆，两根右推杆均穿过右夹块，右整形板固连两根右推杆。进一步，所述左推杆和右推杆长度可调整，可改变整形封口平面的面积，进一步提高通用性。

[0011] 进一步改进，所述座体上还装有前驱动机构和后驱动机构，前驱动机构驱动塑料套袋的袋口一侧的侧面向中间凹陷，后驱动机构驱动塑料套袋的袋口另一侧的侧面向中间凹陷。这样可以进一步确保塑料套袋的两侧向中间对折，进一步确保封口质量。

[0012] 优选所述前驱动机构包括固连座体前侧的前支架，前支架装有前吹气头，前吹气头对准塑料套袋的袋口一侧的侧面吹气，所述后驱动机构包括固连座体前侧的后支架，后支架装有后吹气头，后吹气头对准塑料套袋的袋口另一侧的侧面吹气；或者所述前驱动机构包括固连座体前侧的前支架，前支架装有前气缸，前气缸带动前驱动杆驱动塑料套袋的袋口一侧的侧面向中间凹陷，所述后驱动机构包括固连座体后侧的后支架，后支架装有后气缸，后气缸带动后驱动杆驱动塑料套袋的袋口另一侧的侧面向中间凹陷。

[0013] 进一步改进，所述支撑机构有多套，每套所述支撑机构通过靠板间隔固连在一根转轴上，转轴通过第四驱动机构驱动间歇转动，使得不同支撑机构可轮流转动到封口位置。这样可以提高上料速度，提高封口效率。且可以与其它机构配合实现自动作业。

[0014] 进一步改进，所述座体安装在一支撑座上，支撑座上装有一调整螺杆，调整螺杆一端连接座体，转动调整螺杆可使座体左右移位且其移动方向与所述左封口块移动方向相平行；座体不动时通过一锁紧机构使座体和支撑座形成固连。这样通过调整座体位置，可以改变封口面位置，以适应装有不同厚度规格块状料包的塑料套袋封口需要，进一步提高通用性。

[0015] 再进一步，所述支撑座下部的两侧架设在两个导轨上，支撑座连接一个第五驱动机构，第五驱动机构驱动支撑座前后移动。这样通过第五驱动机构可带动整个夹紧整形封口机构移位，夹紧整形封口机构就可以夹住塑料套袋移位，在边封口过程中边移位，可以进

一步提高封口效率。

[0016] 本发明由于左摆臂和右摆臂相向合拢时,左推杆和右推杆也相向合拢,左夹块和右夹块夹住塑料套袋的袋口端部两侧;第二驱动机构带动压块向下移动,压块带动左推杆及右推杆下压,左整形板和右整形板对塑料套袋的袋口两侧整形出封口平面,左封口块和右封口块相向靠拢时,左封口块从左夹块和左整形板之间插入,右封口块从右夹块和右整形板之间插入,左封口块和右封口块夹住塑料套袋袋口两侧封口平面进行热熔封口。因此可以自动对塑料套袋的袋口进行整形封口,无需操作人员协助封口,大大降低操作人员劳动强度,提高了封口效率,能确保封口质量,降低了包装成本。

附图说明

[0017] 图1是本发明塑料套袋袋口夹紧前的主视图;

[0018] 图2是本发明塑料套袋袋口夹紧前的立体图;

[0019] 图3是本发明夹紧整形封口机构隐藏部分零件的主视图;

[0020] 图4是本发明塑料套袋袋口夹紧后的主视图;

[0021] 图5是本发明塑料套袋袋口夹紧后的立体图。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 图1至图5所示,一种装有块状料包的塑料套袋的立式封口装置,包括机架(图中隐藏)、定位装有块状料包的塑料套袋10的支撑机构1和夹紧整形封口机构2,所述支撑机构1包括定位塑料套袋10厚度方向的靠板11和定位塑料套袋10高度方向的支撑架12,支撑架12固连在靠板11上且可相对于靠板11调整位置,具体为靠板11上设有两个长条形通口111,支撑架12大体为L形,靠板11另一侧装有一个夹板112,利用两个螺栓连接夹板112和支撑架12把支撑架12固连在靠板11上,支撑架12的塑料套袋10支撑面与靠板11的塑料套袋10靠接面相互垂直;松开两个螺栓就可以调整支撑架12与靠板11的相对位置,以适应不同规格的塑料套袋10,提高通用性。

[0024] 夹紧整形封口机构2处于所述支撑机构1的上面,所述夹紧整形封口机构2包括座体21、左摆臂22、右摆臂221、左夹块23、右夹块231、左整形板24、右整形板241、左推杆25、右推杆251、左封口块26和右封口块261,左摆臂22和右摆臂221的上部枢接在座体21上,左夹块23铰接在左摆臂22的下部,右夹块231铰接在右摆臂221的下部,左推杆25和右推杆251的上端铰接在一压块27上,左推杆25穿过左夹块23,左推杆25下端固连左整形板24,右推杆251穿过右夹块231,右推杆251下端固连右整形板241;

[0025] 所述左推杆25和右推杆251均设有两根,两根左推杆25的上端分别铰接在压块27的两侧,两根右推杆251的上端分别铰接在压块27的两侧,两根左推杆25均穿过左夹块23,左整形板24固连两根左推杆25,两根右推杆251均穿过右夹块231,右整形板241固连两根右推杆251。每根所述左推杆25长度可调整,每根所述右推杆251的长度可调整。以进一步提高通用性。

[0026] 座体21上装有第一驱动机构3、第二驱动机构4和第三驱动机构5,第一驱动机构3驱动左摆臂22和右摆臂221相向合拢或相互分离,左推杆25和右推杆251通过左夹块23和右

夹块231带动也相向合拢或相互分离;所述第一驱动机构3包括第一气缸31、左齿轮32和右齿轮321,左摆臂22的上部固连左齿轮32并通过左齿轮32枢接在座体21上,右摆臂221的上部固连右齿轮321并通过右齿轮321枢接在座体21上,左齿轮32和右齿轮321相互啮合,第一气缸31的壳体铰接在座体21上,第一气缸31的活塞杆通过连接件311与右摆臂221的一侧铰接;第一气缸31的活塞杆驱动右摆臂221并通过左齿轮32和右齿轮321的啮合带动左摆臂22和右摆臂221相向合拢或相互分离。

[0027] 第二驱动机构4带动压块27上下移动,所述第二驱动机构4包括第二气缸41,第二气缸41壳体固定在座体21上,第二气缸41的活塞杆固连压块27。

[0028] 第三驱动机构5带动左封口块26和右封口块261相向靠拢或相互分离;所述第三驱动机构5包括左第三气缸51和右第三气缸52,左第三气缸51的壳体固连座体21,左第三气缸51的活塞杆通过左连接件511固连左封口块26,右第三气缸52的壳体固连座体21,右第三气缸52的活塞杆通过右连接件521固连右封口块261。左封口块26和右封口块261上均装有加热器。

[0029] 左摆臂22和右摆臂221相向合拢时,左推杆25和右推杆251也相向合拢,左夹块23和右夹块231夹住塑料套袋10的袋口端部两侧;第二驱动机构4带动压块27向下移动,压块27带动左推杆25及右推杆251下压,左整形板24和右整形板241对塑料套袋10的袋口两侧整形出封口平面,左封口块26和右封口块261相向靠拢时,左封口块26从左夹块23和左整形板24之间插入,右封口块261从右夹块231和右整形板241之间插入,左封口块26和右封口块261夹住塑料套袋10袋口两侧封口平面进行热熔封口。

[0030] 左推杆25和右推杆251也相向合拢时,左整形板24和右整形板241相向侧面之间留有间距,该间距可根据塑料套袋10的厚度进行设定。

[0031] 所述支撑机构1旁边设有一个第四气缸6,第四气缸6的活塞杆连接一顶块61,第四气缸6的活塞杆带动顶块61把装有块状料包的塑料套袋10沿其厚度方向顶在支撑机构1的靠板11上,左夹块23和右夹块231夹住塑料套袋10的袋口端部两侧后第四气缸6的活塞杆带动顶块61后退。

[0032] 所述座体21的上还装有前驱动机构7和后驱动机构8,前驱动机构7驱动塑料套袋10的袋口一侧的侧面向中间凹陷,后驱动机构8驱动塑料套袋10的袋口另一侧的侧面向中间凹陷。

[0033] 所述前驱动机构7包括固连座体21前侧的前支架71,前支架71装有前吹气头72,前吹气头72对准塑料套袋10的袋口一侧的侧面吹气,所述后驱动机构8包括固连座体21前侧的后支架81,后支架81装有后吹气头82,后吹气头82对准塑料套袋10的袋口另一侧的侧面吹气。

[0034] 或者所述前驱动机构7包括固连座体21前侧的前支架71,前支架71装有前气缸,前气缸带动前驱动杆驱动塑料套袋10的袋口一侧的侧面向中间凹陷,所述后驱动机构8包括固连座体21后侧的后支架81,后支架81装有后气缸,后气缸带动后驱动杆驱动塑料套袋10的袋口另一侧的侧面向中间凹陷(此部分图中未示出)。

[0035] 所述支撑机构1有四套,每套所述支撑机构1通过靠板11间隔固连在一根转轴71上,四套支撑机构1在转轴71的周向间隔90°,转轴71通过第四驱动机构7驱动间歇转动,使得不同支撑机构1可轮流转动到封口位置(竖直位置)。第四驱动机构7可包括驱动电机72和

减速器73,驱动电机72连接减速器73,减速器73再连接转轴71。

[0036] 所述座体21安装在一支撑座8上,支撑座8上装有一调整螺杆81,调整螺杆81一端连接座体21,转动调整螺杆81可使座体21左右移位且其移动方向与所述左封口块26移动方向相平行;座体21不动时通过一锁紧机构82使座体21和支撑座8形成固连。调整螺杆81的另一端固连一个转动手柄811。锁紧机构82可包括一个锁紧手柄,座体21架设在一支撑座8上两个带凹槽的轨道83上,轨道83的凹槽内装有夹块,转动手柄811可使夹块夹紧轨道或处于放松状态。通过调整座体21位置,可以调整整个夹紧整形封口机构2的夹紧位置和封口面位置,以适应不同厚度块状料包的封口,进一步提高通用性。

[0037] 所述支撑座8下部的两侧架设在两个导轨91上,支撑座8连接一个第五驱动机构9,第五驱动机构9驱动支撑座8前后移动。第五驱动机构9包括第五驱动气缸92,第五驱动气缸92的壳体可固定在机架上,第五驱动气缸92的活塞杆连接支撑座8,第五驱动气缸92的活塞杆驱动支撑座8及整个夹紧整形封口机构2前后移动。

[0038] 本实施例的塑料套袋10可采用带提手的塑料袋,带提手的塑料袋侧面中间带有折痕线,如图中塑料套袋10的虚线所示,提手部分弯折处于底部且支撑在支撑架12上。

[0039] 本发明的工作过程如下:

[0040] 如图1所示,装有块状料包(如真空包装块状米包)的塑料套袋10被推送到靠板11处于水平状态的一套支撑机构1上,这套支撑机构1在第四驱动机构7驱动下转动到竖直位置,然后第四气缸6的活塞杆带动顶块61把装有块状料包的塑料套袋10顶在支撑机构1的靠板11上。另一套转动到水平位置的支撑机构1又可以承接下一个塑料套袋10,以提高送料速度。

[0041] 接着,前吹气头72对准塑料套袋10的袋口一侧的侧面吹气,塑料套袋10的袋口一侧的侧面向中间凹陷,后吹气头82对准塑料套袋10的袋口另一侧的侧面吹气,塑料套袋10的袋口另一侧的侧面向中间凹陷;然后第一驱动机构3驱动左摆臂22和右摆臂221相向合拢,左推杆25和右推杆251也相向合拢,左夹块23和右夹块231夹住塑料套袋10的袋口端部两侧;接着第二驱动机构4带动压块27向下移动,压块27带动左推杆25及右推杆251下压,左整形板24和右整形板241对塑料套袋10的袋口两侧整形出封口平面,然后第三驱动机构5带动左封口块26和右封口块261相向靠拢,左封口块26从左夹块23和左整形板24之间插入,右封口块261从右夹块231和右整形板241之间插入,左封口块26和右封口块261夹住塑料套袋10袋口两侧封口平面进行热熔封口。如图4、图5所示。

[0042] 左夹块23和右夹块231夹住塑料套袋10的袋口端部两侧后,此时第四气缸6的活塞杆可带动顶块61后退,第五驱动气缸92动作,第五驱动气缸92的活塞杆驱动支撑座8及整个夹紧整形封口机构2前移,在边封口的过程中可以把装有块状料包的塑料套袋10移出支撑机构1。然后复位进入下一个塑料套袋10的封口。

[0043] 以上仅是本发明一个较佳的实施例,本领域的技术人员按权利要求作等同的改变都落入本案的保护范围。

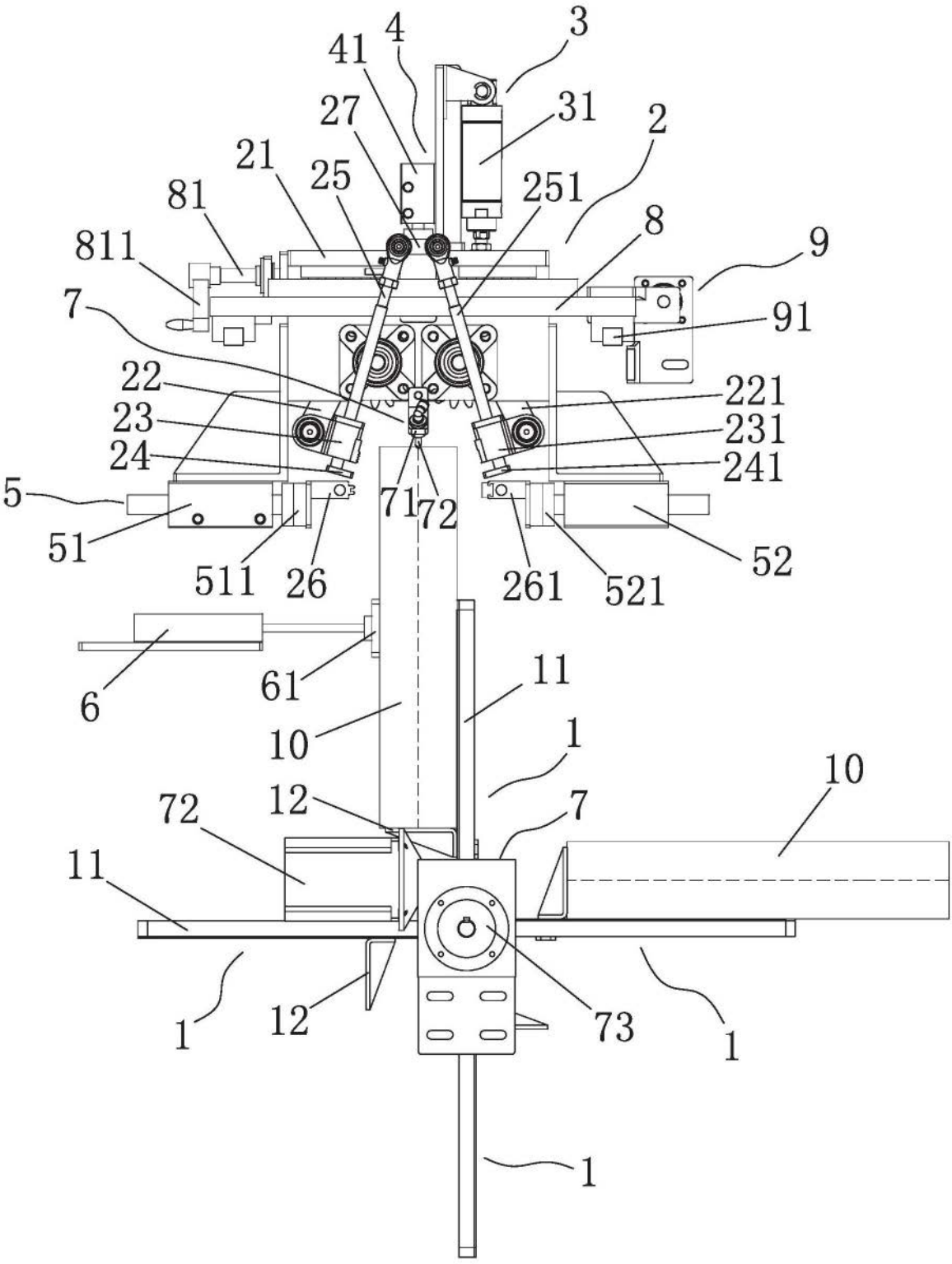

4
3
41
31
27
2
21
25
251
81
8
9
811
91
7
22
221
23
231
24
241
5
71
72
51
511
26
261
521
52
6
61
11
10
1
10
12
7
72
11
1
12
73
1
1

图1

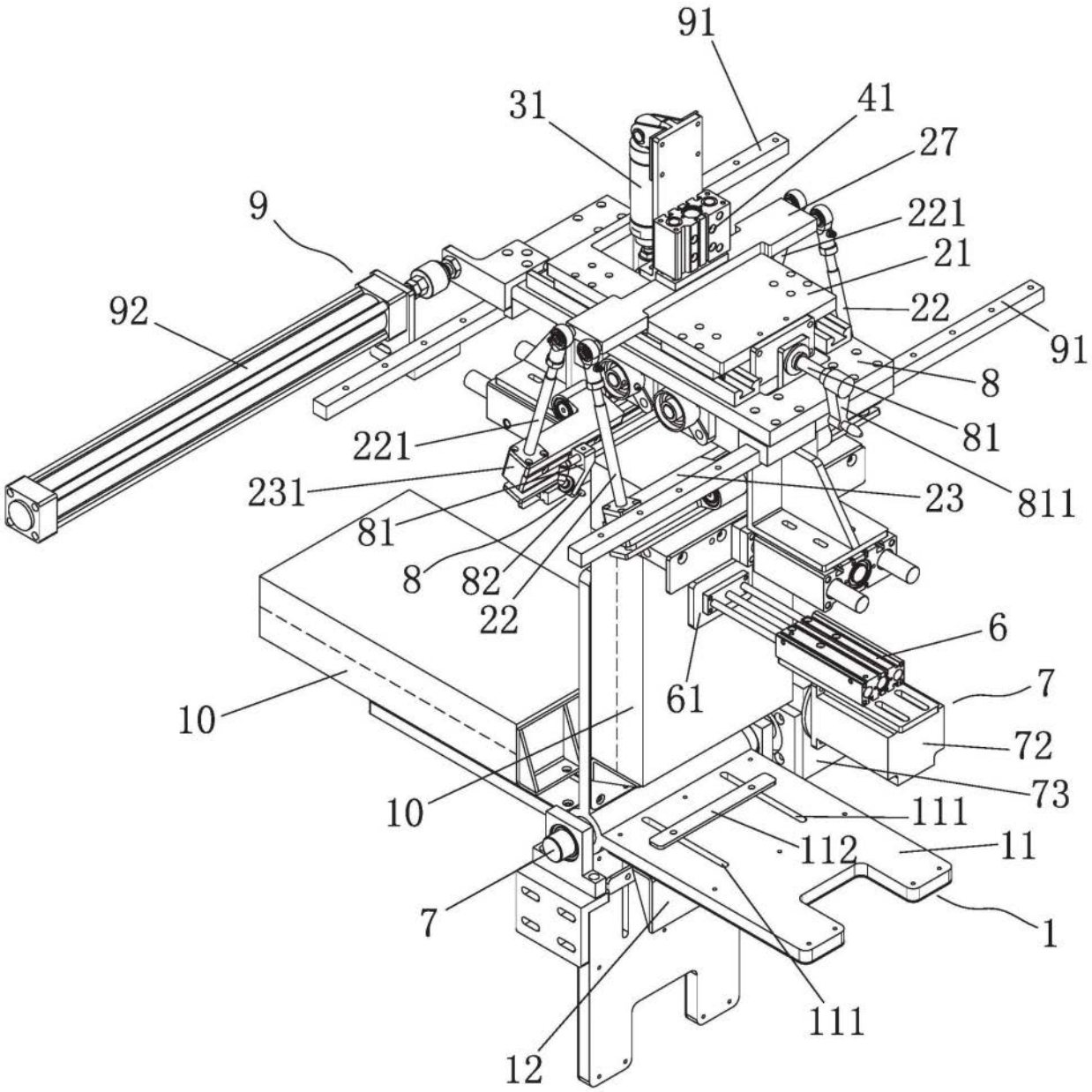

91
31
41
27
9
221
21
92
22
91
8
221
81
231
23
811
81
8
82
22
6
61
7
10
72
73
10
111
112
11
7
1
111
12

图2

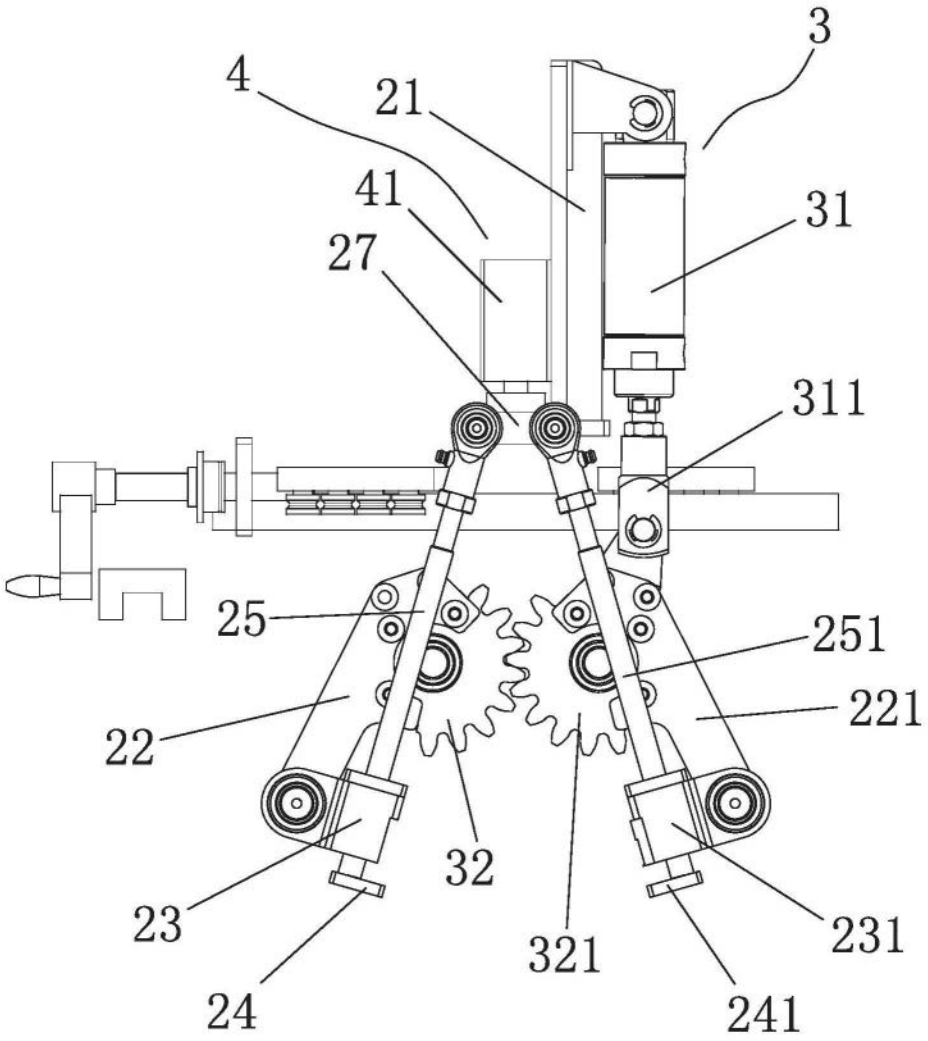


图3

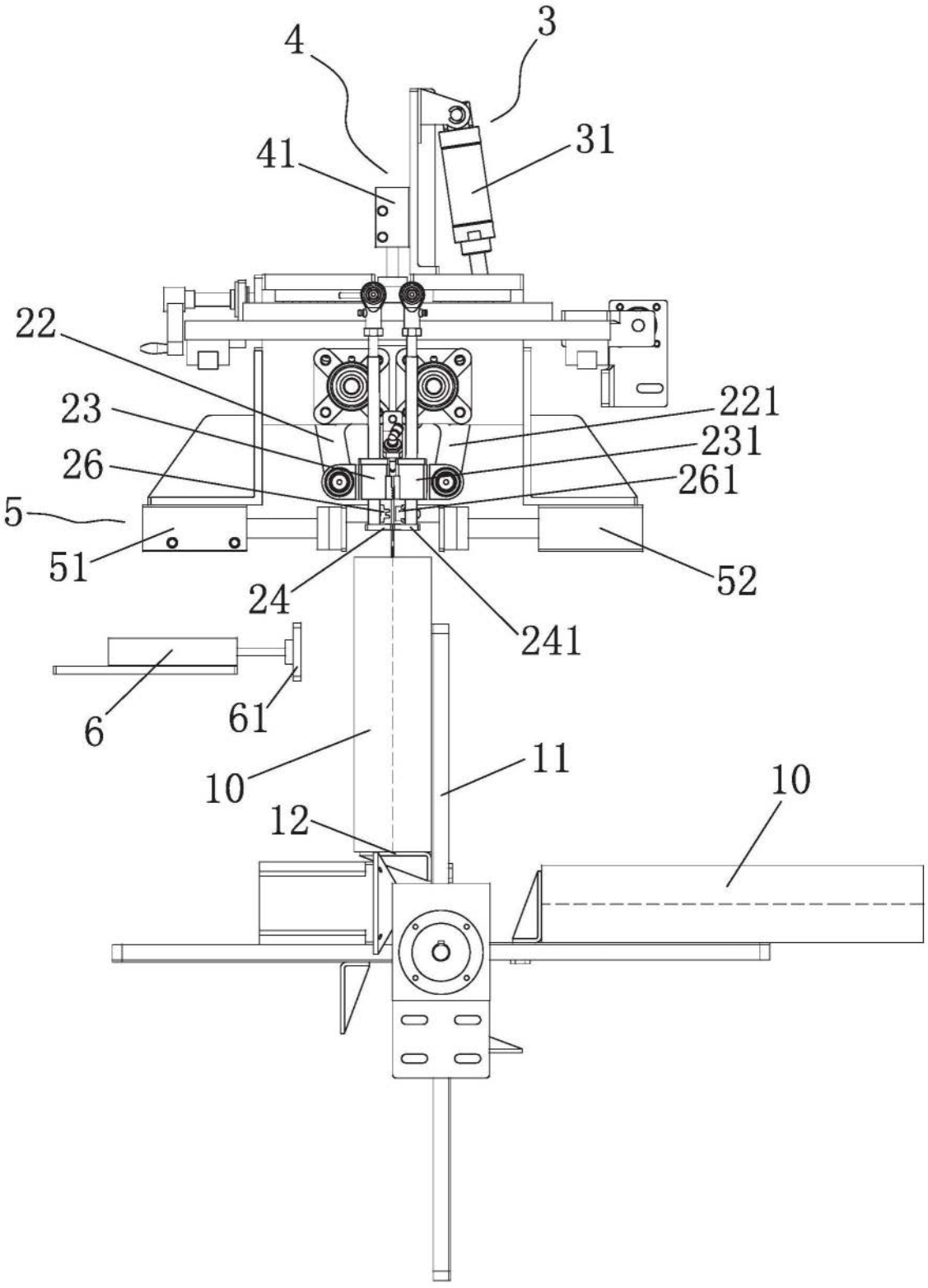


图4

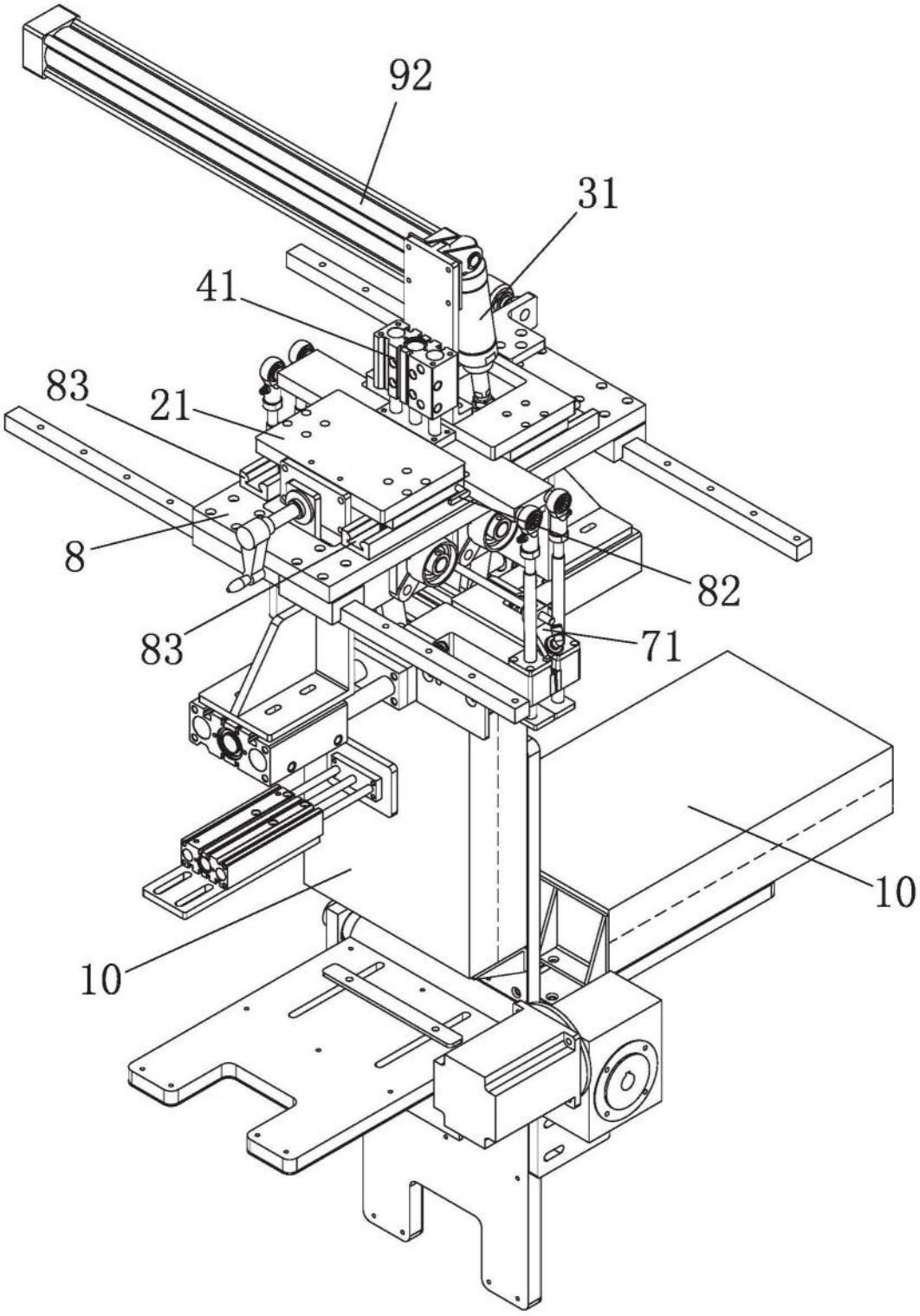


图5