



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214354532 U

(45) 授权公告日 2021. 10. 08

(21) 申请号 202022650902.3

(22) 申请日 2020.11.16

(73) 专利权人 浙江盼望包装印刷有限公司

地址 325000 浙江省温州市苍南县灵溪镇
花莲路117-147号

(72) 发明人 温端望

(74) 专利代理机构 北京京专专利代理事务所
(普通合伙) 11908

代理人 方明

(51) Int. Cl.

B31B 70/64 (2017.01)

B31B 70/20 (2017.01)

B31B 70/00 (2017.01)

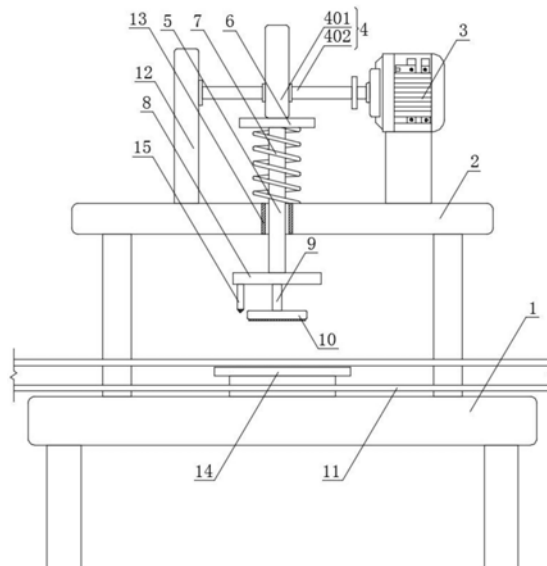
权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种自立袋高速生产装置

(57) 摘要

本实用新型涉及自立袋生产技术领域,且公开了一种自立袋高速生产装置,包括生产基座,所述生产基座的顶部固定连接有支撑架,所述支撑架的顶部固定连接有电动机,所述电动机的输出端固定连接有往复部件。该实用新型,通过运行电动机可带动往复部件,使往复部件配合往复弹簧,对升降板可做下上位移的往复运动,当传动带恒定带动自立袋传动时,安装座底部的热封装置可往复上下运动,对自立袋起到热封的效果,热封装置向下运动热风自立袋时,弹性部件可起到一定弹性作用,使热封装置热塑效果较好,且配合切割刀片对自立袋进行产品切割,使装置达到对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率。



1. 一种自立袋高速生产装置,包括生产基座(1),其特征在于:所述生产基座(1)的顶部固定连接有支撑架(2),所述支撑架(2)的顶部固定连接有电动机(3),所述电动机(3)的输出端固定连接有往复部件(4),所述支撑架(2)的中部滑动连接有两个升降杆(5),两个所述升降杆(5)的顶部固定连接有一体成型的升降板(6),所述升降板(6)与支撑架(2)之间固定连接有两个往复弹簧(7),两个所述往复弹簧(7)分别套设于两个升降杆(5)的外部,两个所述升降杆(5)的底部固定连接有一体成型的安装座(8),所述安装座(8)的底部固定连接有两个弹性部件(9),所述弹性部件(9)整体可伸长或缩短,两个所述弹性部件(9)的底部固定连接有一体成型的热封装置(10),所述生产基座(1)的顶部固定安装有传动带(11),所述热封装置(10)位于传动带(11)的正上方。

2. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述支撑架(2)顶部的左侧固定连接有支撑板(12),所述支撑板(12)与往复部件(4)的左侧转动连接。

3. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述往复部件(4)包括往复凸轮(401)与转动杆(402),所述电动机(3)的输出轴通过联轴器与转动杆(402)的右端固定连接,所述往复凸轮(401)固定连接于转动杆(402)的外部,所述往复凸轮(401)的底部与升降板(6)的顶部接触。

4. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述支撑架(2)的顶部嵌设有两个防磨圈(13),两个所述升降杆(5)分别滑动连接于两个防磨圈(13)的内端面。

5. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述弹性部件(9)均包括滑动杆(901),所述滑动杆(901)滑动连接于安装座(8)的底部,两个所述滑动杆(901)的顶端贯穿至安装座(8)的顶部并固定连接有安装板(902),所述安装板(902)与安装座(8)之间固定连接有弹性弹簧(903),所述弹性弹簧(903)套设于滑动杆(901)的外部,所述滑动杆(901)的底部与热封装置(10)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述生产基座(1)的顶部固定连接有U字形定位基座(14),所述U字形定位基座(14)位于传动带(11)的底部。

7. 根据权利要求1所述的一种自立袋高速生产装置,其特征在于:所述安装座(8)的底部固定连接有切割刀片(15),所述切割刀片(15)位于热封装置(10)的左侧。

一种自立袋高速生产装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及自立袋生产技术领域,具体为一种自立袋高速生产装置。

背景技术

[0002] 自立袋是一种底部有水平支撑结构的软包装袋,不依靠任何支撑以及无论开袋与否均可自行站立,自立袋是一种相对新颖的包装形式,在提升产品档次、强化货架视觉效果、携带轻便、使用便利、保鲜和可密封性等诸多方面占有优势,而自立袋在生产过程中,通常使用封口机对自立袋进行热封封口。

[0003] 自立袋在生产过程中,通常需要经过封口机进行热封封口,传统的封口机在进行热封封口时,通常使用链条和圆盘回转式,链条或圆盘作步进运动,在链条或圆盘静止时,进行充填封口等工序,装置的热封封口相对较为缓慢,影响自立袋的生产效率与速度,为此我们提出一种自立袋高速生产装置来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种自立袋高速生产装置,具备对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率等优点,解决了由链条和圆盘回转式生产,生产效率相对不够快的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率的目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自立袋高速生产装置,包括生产基座,所述生产基座的顶部固定连接有支撑架,所述支撑架的顶部固定连接有电动机,所述电动机的输出端固定连接有往复部件,所述支撑架的中部滑动连接有两个升降杆,两个所述升降杆的顶部固定连接有一体成型的升降板,所述升降板与支撑架之间固定连接有两个往复弹簧,两个所述往复弹簧分别套设于两个升降杆的外部,两个所述升降杆的底部固定连接有一体成型的安装座,所述安装座的底部固定连接有两个弹性部件,所述弹性部件整体可伸长或缩短,两个所述弹性部件的底部固定连接有一体成型的热封装置,所述生产基座的顶部固定安装有传动带,所述热封装置位于传动带的正上方。

[0008] 优选的,所述支撑架顶部的左侧固定连接有支撑板,所述支撑板与往复部件的左侧转动连接。

[0009] 优选的,所述往复部件包括往复凸轮与转动杆,所述电动机的输出轴通过联轴器与转动杆的右端固定连接,所述往复凸轮固定连接于转动杆的外部,所述往复凸轮的底部与升降板的顶部接触。

[0010] 优选的,所述支撑架的顶部嵌设有两个防磨圈,两个所述升降杆分别滑动连接于两个防磨圈的内端面。

[0011] 优选的,所述弹性部件均包括滑动杆,所述滑动杆滑动连接于安装座的底部,两个

所述滑动杆的顶端贯穿至安装座的顶部并固定连接有安装板,所述安装板与安装座之间固定连接弹性弹簧,所述弹性弹簧套设于滑动杆的外部,所述滑动杆的底部与热封装置固定连接。

[0012] 优选的,所述生产基座的顶部固定连接U字形定位基座,所述U字形定位基座位于传动带的底部。

[0013] 优选的,所述安装座的底部固定连接切割刀片,所述切割刀片位于热封装置的左侧。

[0014] (三)有益效果

[0015] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种自立袋高速生产装置,具备以下有益效果:

[0016] 该自立袋高速生产装置,通过在生产基座的顶部安装有支撑架,使支撑架可对电动机与两个升降杆进行支撑,升降杆的底部与底部分别安装有升降板与安装座,电动机在运行后可带动往复部件挤压升降板,使往复部件配合往复弹簧,对升降板可做往复运动,使升降板在上下升降时可由升降杆带动安装座做往复运行,从而当传动带恒定带动自立袋传动时,安装座底部的热封装置可往复上下运动,对自立袋起到热封的效果,热封装置与安装座之间安装有弹性部件,可使热封装置向下运动热风自立袋时,弹性部件可起到一定弹性作用,使热封装置热塑效果较好,且在热封装置向下位移热封过程中,可由切割刀片对自立袋进行产品切割,最终使装置达到对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型结构侧视剖面图;

[0019] 图3为本实用新型图2中A部的放大图;

[0020] 图4为本实用新型往复部件连接结构正视立体图。

[0021] 图中:1、生产基座;2、支撑架;3、电动机;4、往复部件;401、往复凸轮;402、转动杆;5、升降杆;6、升降板;7、往复弹簧;8、安装座;9、弹性部件;901、滑动杆;902、安装板;903、弹性弹簧;10、热封装置;11、传动带;12、支撑板;13、防磨圈;14、U字形定位基座;15、切割刀片。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 请参阅图1-4,一种自立袋高速生产装置,包括生产基座1,生产基座1的顶部固定连接支撑架2,支撑架2的顶部固定连接电动机3,电动机3的输出端固定连接往复部件4,支撑架2的中部滑动连接有两个升降杆5,两个升降杆5的顶部固定连接一体成型的升降板6,升降板6与支撑架2之间固定连接有两个往复弹簧7,两个往复弹簧7分别套设于两

个升降杆5的外部,两个升降杆5的底部固定连接有一体成型的安装座8,安装座8的底部固定连接有两个弹性部件9,弹性部件9整体可伸长或缩短,两个弹性部件9的底部固定连接有一体成型的热封装置10,生产基座1的顶部固定安装有传动带11,热封装置10位于传动带11的正上方;

[0024] 该实施例中,通过运行电动机3可带动往复部件4,使往复部件4配合往复弹簧7,对升降板6可做上下位移的往复运动,当传动带11恒定带动自立袋传动时,安装座8底部的热封装置10可往复上下运动,对自立袋起到热封的效果,热封装置10与安装座8之间安装有弹性部件9,可使热封装置10向下运动热风自立袋时,弹性部件9可起到一定弹性作用,使热封装置10热塑效果较好,且配合切割刀片15对自立袋进行产品切割,使装置达到对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率。

[0025] 进一步的,支撑架2顶部的左侧固定连接有支撑板12,支撑板12与往复部件4的左侧转动连接;

[0026] 该实施例中,通过在支撑架2顶部的左侧固定连接有支撑板12,使支撑板12可对往复部件4起到支撑效果,进而使装置运行较为稳定。

[0027] 进一步的,往复部件4包括往复凸轮401与转动杆402,电动机3的输出轴通过联轴器与转动杆402的右端固定连接,往复凸轮401固定连接于转动杆402的外部,往复凸轮401的底部与升降板6的顶部接触;

[0028] 该实施例中,通过设置往复部件4包括往复凸轮401与转动杆402,电动机3在运行后可带动转动杆402,进而带动往复凸轮401,使往复凸轮401在转动时可对升降板6进行挤压,当往复凸轮401凸轮部位与升降板6接触时,可把升降板6向下挤压,当凸轮部分远离升降板6时,往复弹簧7可对升降板6起到上升的推力,使升降板6可达到往复升降的效果,使装置的运行较为稳定。

[0029] 进一步的,支撑架2的顶部嵌设有两个防磨圈13,两个升降杆5分别滑动连接于两个防磨圈13的内端面;

[0030] 该实施例中,通过在支撑架2的顶部嵌设有两个防磨圈13,使升降杆5在上下升降时,可始终保持稳定,防磨圈13的耐磨效果相对较好,增加了装置的实用性。

[0031] 进一步的,弹性部件9均包括滑动杆901,滑动杆901滑动连接于安装座8的底部,两个滑动杆901的顶端贯穿至安装座8的顶部并固定连接有安装板902,安装板902与安装座8之间固定连接有弹性弹簧903,弹性弹簧903套设于滑动杆901的外部,滑动杆901的底部与热封装置10固定连接;

[0032] 该实施例中,通过设置弹性部件9均包括滑动杆901、安装板902以及弹性弹簧903,当热封装置10向下移动,对自立袋进行热封时,热封装置10向下推动的力可反向作用于滑动杆901,使滑动杆901上下位移,进而带动弹性弹簧903受力,使热封装置10具有一定的伸缩弹性,可配合切割刀片15对自立袋进行切断的同时,增加了热封的密封效果。

[0033] 进一步的,生产基座1的顶部固定连接U字形定位基座14,U字形定位基座14位于传动带11的底部;

[0034] 该实施例中,通过在生产基座1的顶部固定连接有U字形定位基座14,可在热封装置10对自立袋进行热封时,对自立袋起到支撑效果,增加了装置的实用性。

[0035] 进一步的,安装座8的底部固定连接有切割刀片15,切割刀片15位于热封装置10的

左侧;

[0036] 该实施例中,通过在安装座8的底部固定连接有切割刀片15,当热封装置10对自立袋进行热封时,由于弹性部件9的支撑效果,热塑时热封装置10可向上移动,进而使切割刀片15可对自立袋进行快速切割,进一步增加了装置的生产效率。

[0037] 本实用新型所使用的电动机3的型号可为Y160M-4,其设置有与其相配套的控制开关,且控制开关的安装位置可以根据实际使用需要进行选择。

[0038] 需要说明的是,本申请中的各设备均为市场常见设备,具体使用时可根据需求选择,且各设备的电路连接关系均属于简单的串联、并联连接电路,在电路连接这一块并不存在创新点,本领域技术人员可以较为容易的实现,属于现有技术,不再赘述。

[0039] 工作原理:通过在生产基座1的顶部安装有支撑架2,使支撑架2可对电动机3与两个升降杆5进行支撑,升降杆5的底部与底部分别安装有升降板6与安装座8,电动机3在运行后可带动往复部件4挤压升降板6,使往复部件4配合往复弹簧7,对升降板6可做往复运动,使升降板6在上下升降时可由升降杆5带动安装座8做往复运行,从而当传动带11恒定带动自立袋传动时,安装座8底部的热封装置10可往复上下运动,对自立袋起到热封的效果,热封装置10与安装座8之间安装有弹性部件9,可使热封装置10向下运动热风自立袋时,弹性部件9可起到一定弹性作用,使热封装置10热塑效果较好,且在热封装置10向下位移热封过程中,可由切割刀片15对自立袋进行产品切割,最终使装置达到对自立袋的热塑封装速度较快,增加了自立袋的生产效率,解决了由链条和圆盘回转式生产,生产效率相对不够快的问题。

[0040] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0041] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

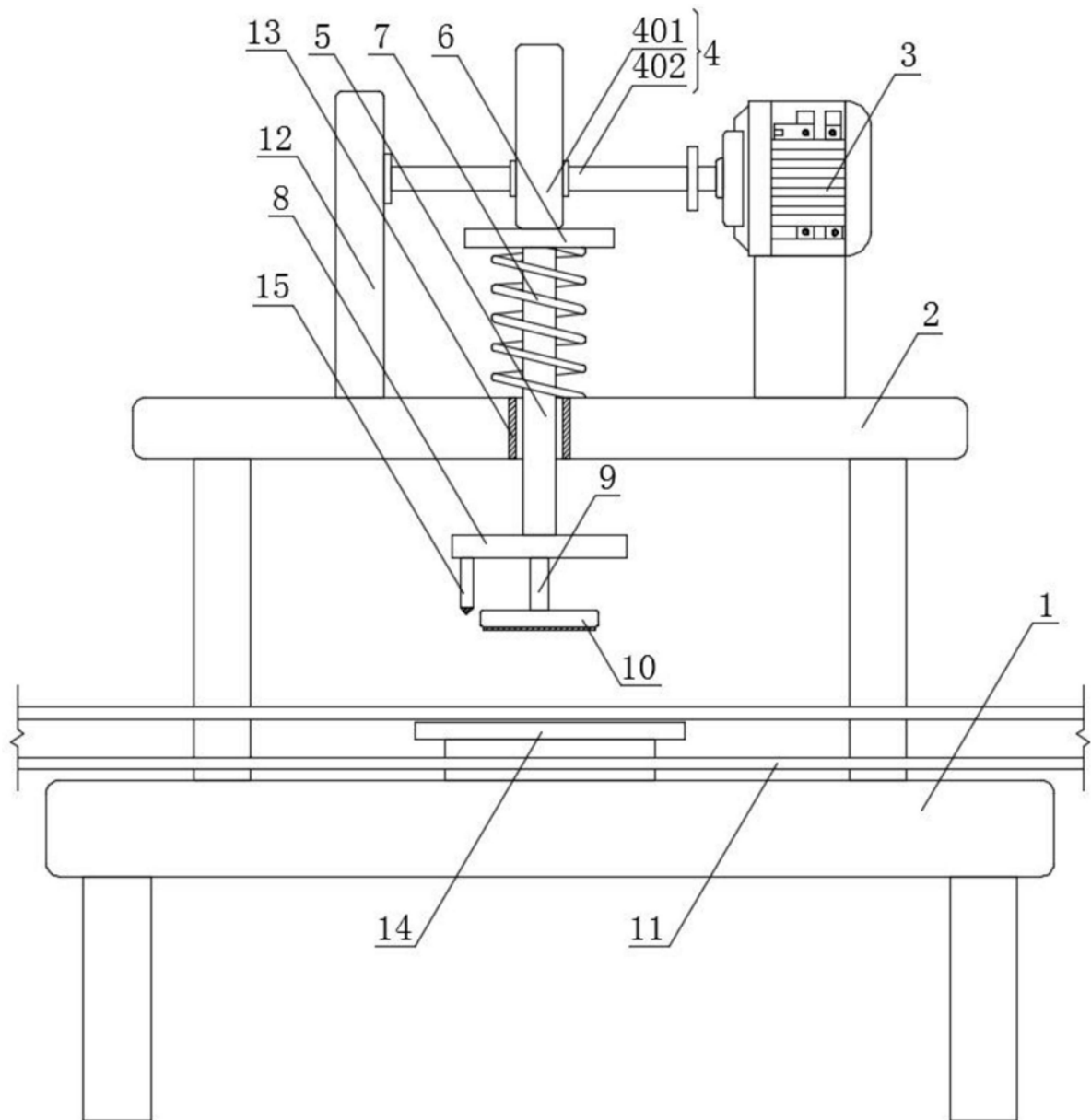
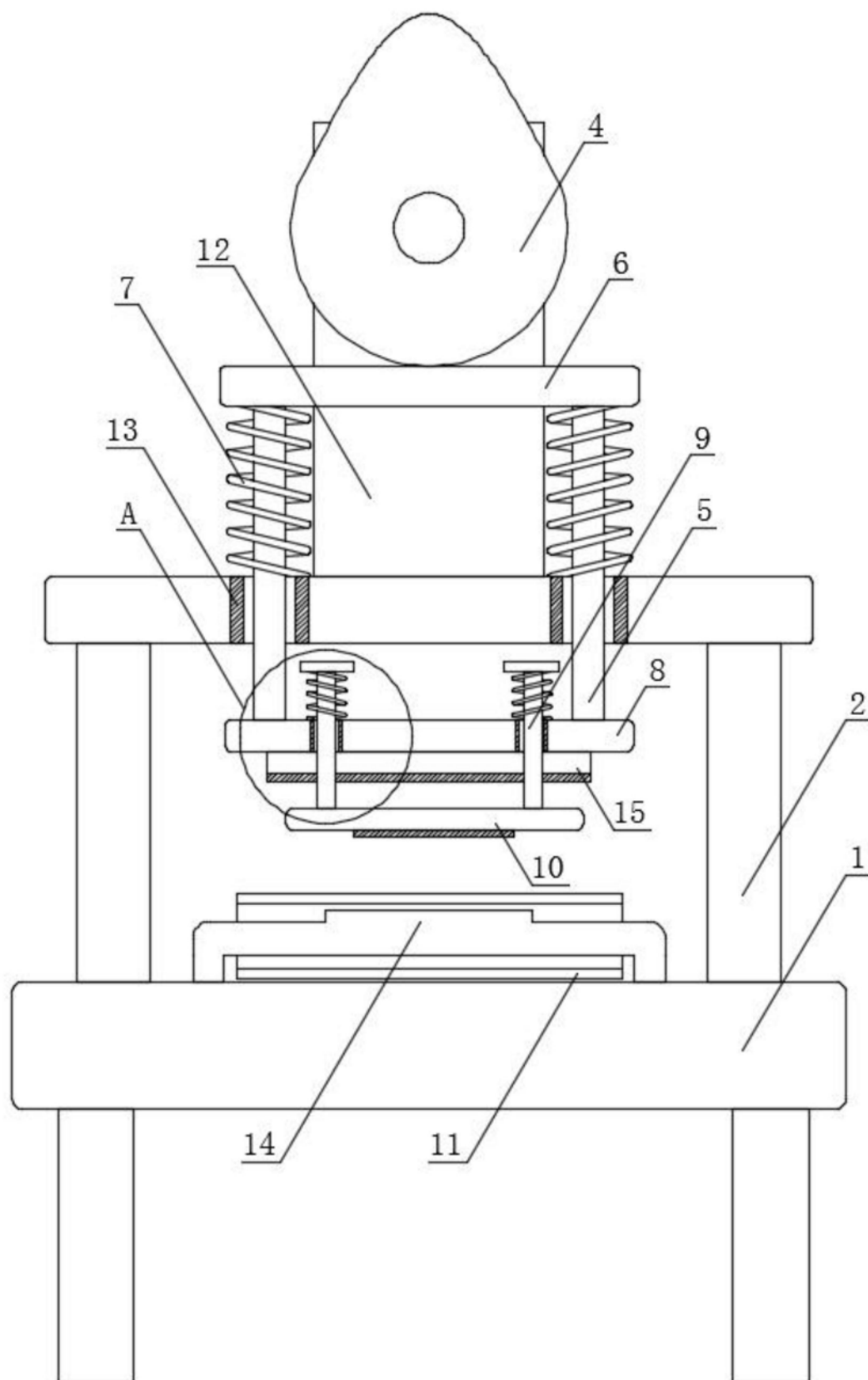


图1



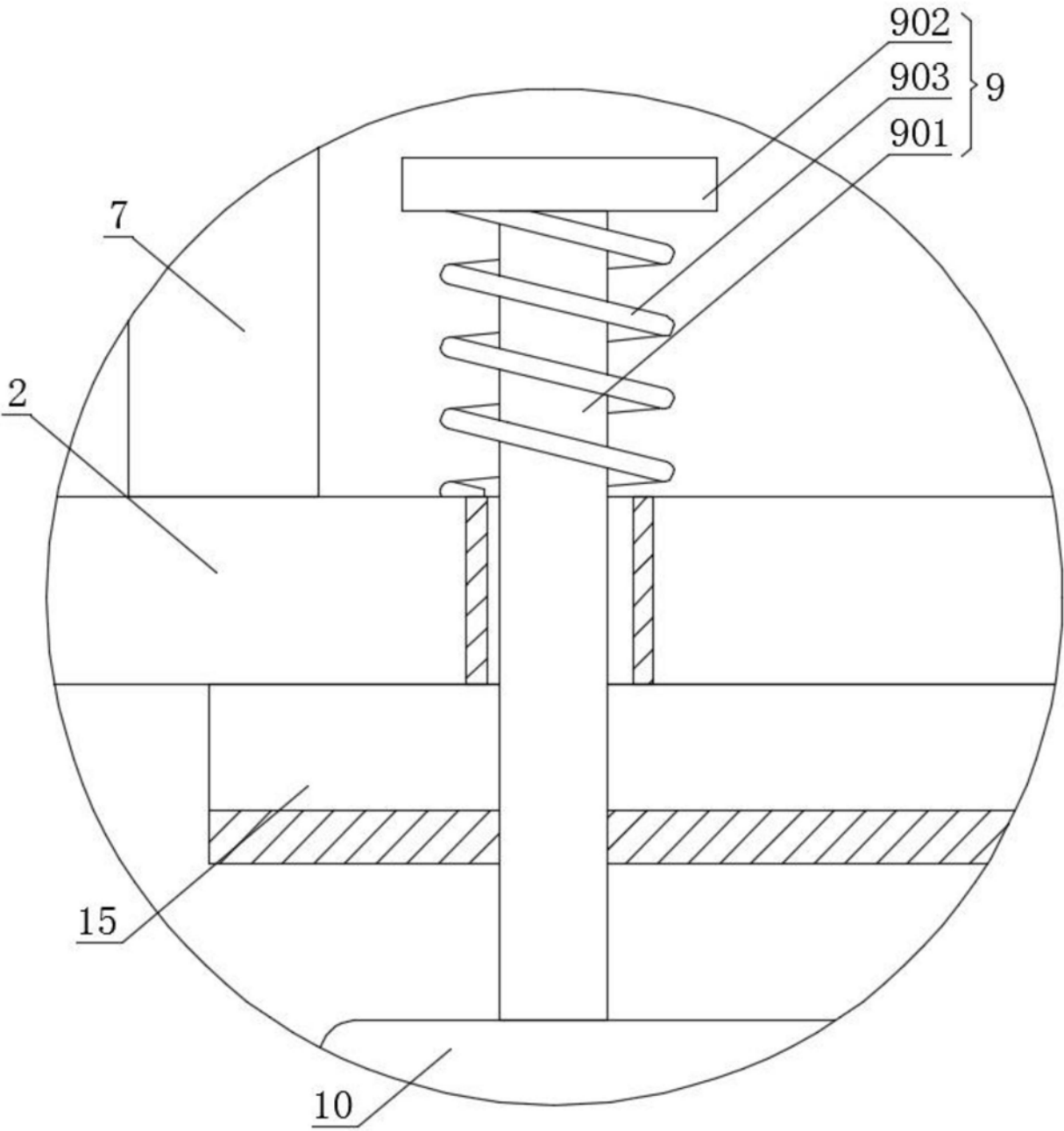


图3

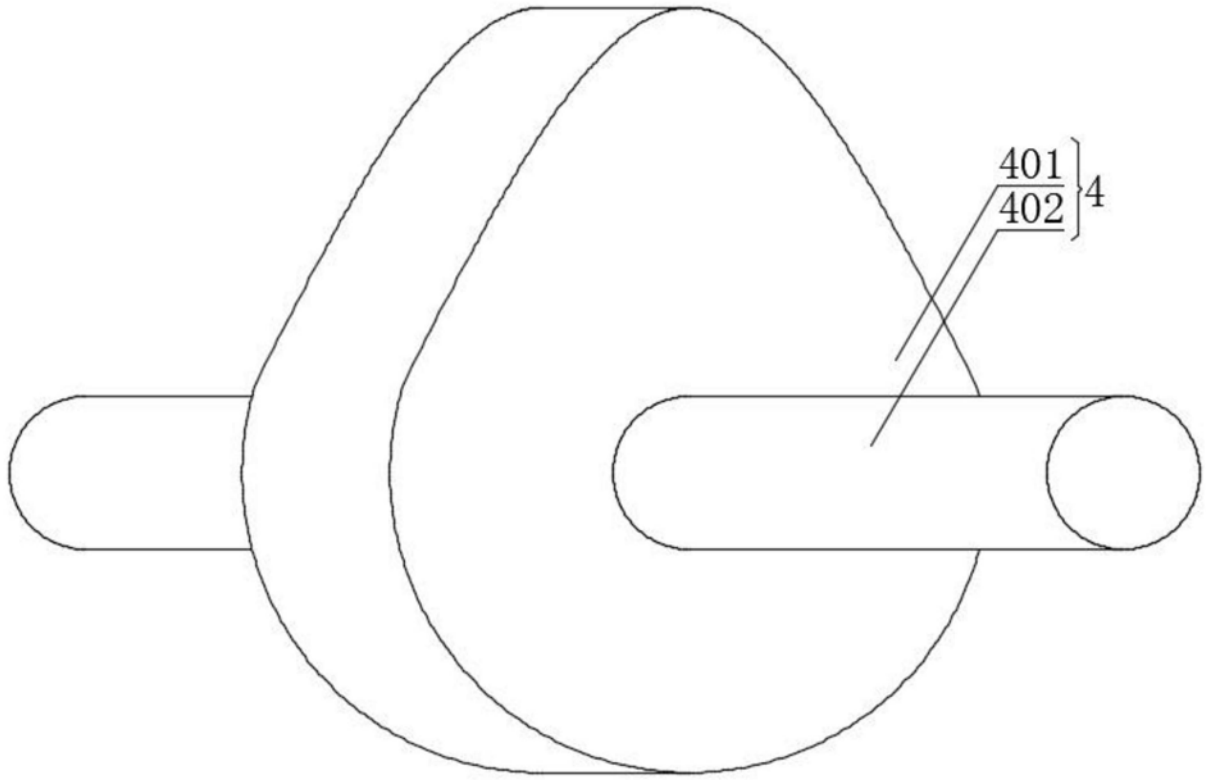


图4