



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104370090 A

(43) 申请公布日 2015. 02. 25

(21) 申请号 201310346700. 1

(22) 申请日 2013. 08. 12

(71) 申请人 吕仁川

地址 116011 辽宁省大连市新成巷 72 号 703

(72) 发明人 吕仁川

(51) Int. Cl.

B65G 47/22(2006. 01)

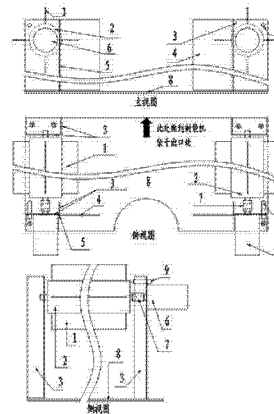
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

背封塑料制袋机袋子收整装置

(57) 摘要

当前塑料包装袋应用非常广泛,而在食品包装等领域常用背封的塑料袋子,这种袋子通常是由背封塑料制袋机生产的,由于这种袋子的自身特点,在生产比较长的袋子时,必须由专人人工进行逐个收整,并在袋子到达一定高度时进行下压,操作者劳动强度大,生产效率低。而塑料背封制袋机袋子收整装置可以完全取代人工而实现自动收整。该装置主要部件是两个转轴及其上安装的翼板。使用时,制袋机生产出的袋子会沿该装置上两根转轴内侧的翼板向外滑动,而袋子完全出来后,装置的电路部分会控制两个转轴旋转,从而释放袋子,并下压。



1. 背封塑料制袋机袋子收整装置,请求保护的范 围是 :在两侧用板状物(翼板)来接正在产出的袋子,而袋子完全产出后两板状物(翼板)同时向下运动,释放袋子,并将之前收集到的袋子向下压实,同时另一对板状物(翼板)到达接袋子的位置,准备接下一个袋子。

## 背封塑料制袋机袋子收整装置

### 技术领域

[0001] 塑料制袋行业。

### 背景技术

[0002] 当前塑料包装袋应用非常广泛,而在食品包装等行业常用背封的袋子,这种袋子通常是由背封塑料制袋机生产的,生产过程中,当生产的袋子在袋子存放区累计到一定数量时,由人工取出捆扎包装,由于背封塑料制袋机生产的袋子(尤其是比较长的袋子)侧面有折痕,导致生产出的袋子容易向两侧滑动,而不能平整的逐个叠放,另外由于袋子的不平整而使袋子在存放区未累计到规定数目就已达制袋机袋子出口的高度,这样新生产的袋子会将高出的袋子挤走,以上两个原因导致袋子生产过程中必须由专人进行逐个收整,并在袋子达到一定高度时进行下压。

### 发明内容

[0003] 塑料背封制袋机袋子收整装置可以完全取代人工来实现袋子收整。

### 附图说明

[0004] 附图是三视图,图中 1. 翼板,2. 转轴,3. 支架及挡板,4. 活动挡板,5. 挡板转轴,6. 电机,7. 联轴器,8. 底板,9. 传感器

### 具体实施方式

[0005] 塑料背封制袋机袋子收整装置可以完成由人工实现的袋子收整和下压,该装置主要部件是两个转轴,每个转轴圆周上对称安装了 4 个翼板,生产前根据袋子宽度适当调整两转轴间距后,将该装置按照规定方向放到袋子存放区,生产出的袋子会落到装置上两根转轴内侧的翼板上,而袋子完全出来后,该装置会从制袋机上得到一个信号(制袋机具有打孔功能,即每生产一个袋子打一个孔,如撕裂孔等,而这个打孔的信号很容易得到),这时该装置的电路控制部分会分别驱动两个电机带动转轴同时向内旋转,而装置中的传感器会配合电路部分让转轴每次只转动 90 度,每次旋转过程中转轴内侧翼板由于向下旋转而将落在其上的袋子自动放置到两转轴中间下方的袋子放置区,而这两个翼板向下旋转时会同时将此前收整的袋子向下压实,在此动作完成的同时转轴上的另两个翼板又会到达先前接袋子的那两个翼板的位置,等待下一个袋子到来,由于挡板及活动挡板的遮挡会使袋子整齐地存放在两转轴中间的区域,待袋子到达规定数量时将袋子从活动挡板处取出即可。

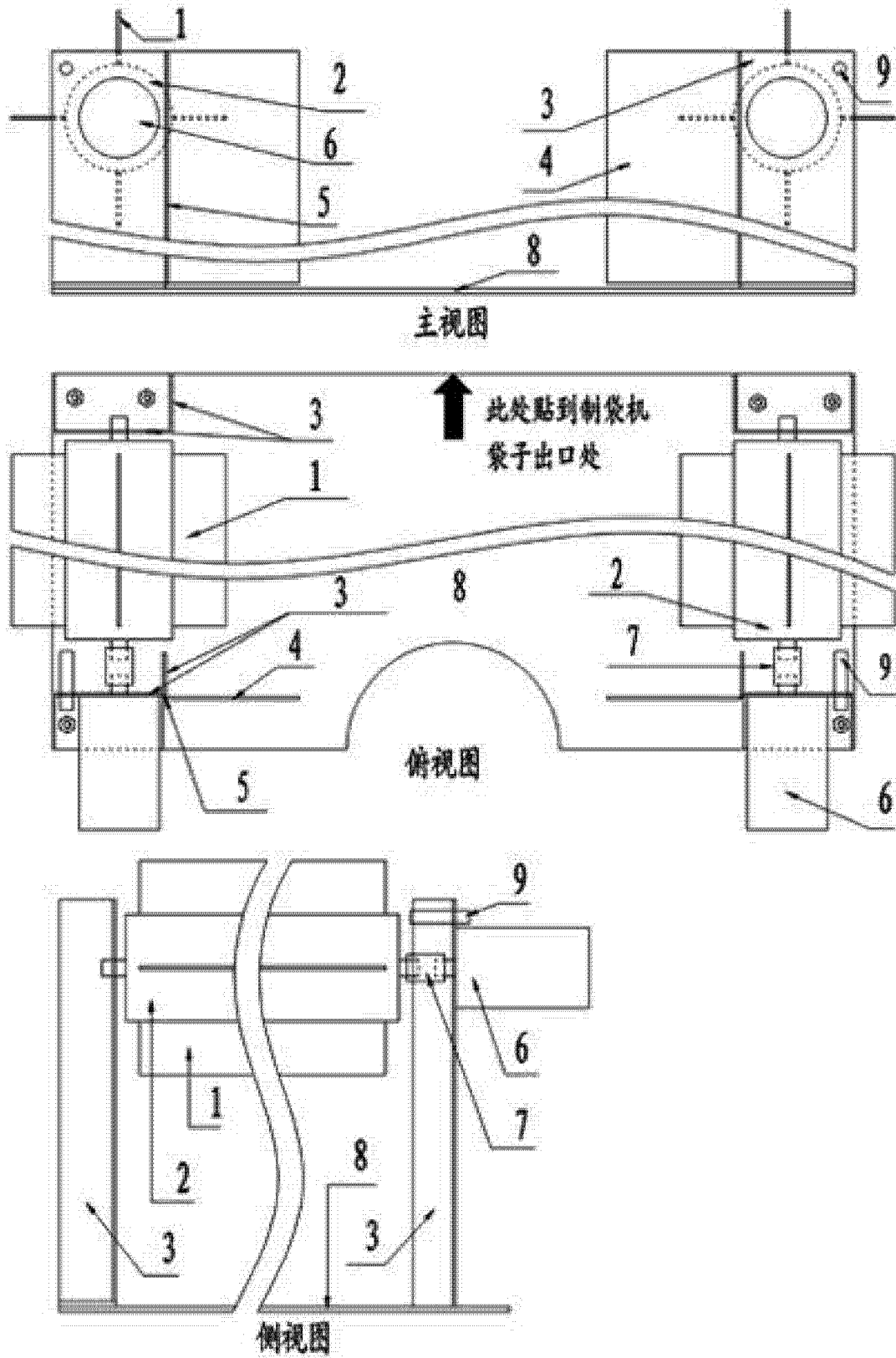


图 1