(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 116834378 B
(45)授权公告日 2023.11.14

(21)申请号 202311086894.6
(22)申请日 2023.08.28
(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 116834378 A
(43)申请公布日 2023.10.03
(73)专利权人 合肥佛斯德新材料科技有限公司
地址 238000 安徽省合肥市巢湖市居巢经开区办公楼南侧C#厂房
(72)发明人 朱宗丁
(74)专利代理机构 安徽凡谋有道知识产权代理事务所(普通合伙) 34307
专利代理师 司志红
(51)Int.Cl.
B31B 70/62(2017.01)
B31B 70/00(2017.01)
B31B 160/10(2017.01)

(56)对比文件
CN 209465275 U,2019.10.08
CN 107309136 A,2017.11.03
CN 114275213 A,2022.04.05
CN 206551568 U,2017.10.13
CN 213564682 U,2021.06.29
KR 100574040 B1,2006.04.26
KR 200318340 Y1,2003.06.27
US 2010061665 A1,2010.03.11

审查员 聂兰兰

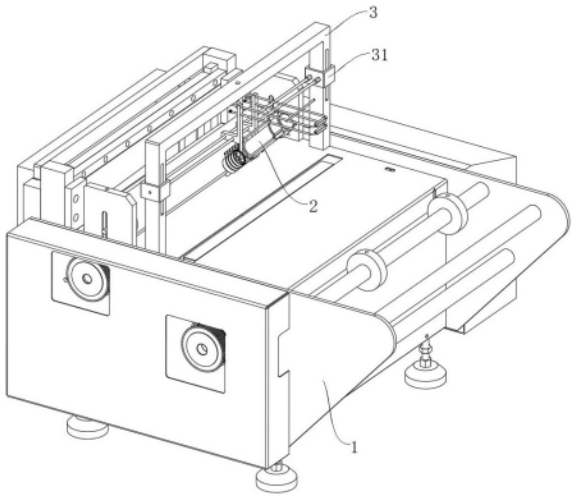
权利要求书2页 说明书6页 附图8页

(54)发明名称

一种带有密封件的制袋机

(57)摘要

本发明涉及制袋机技术领域,具体的说是一种带有密封件的制袋机,包括制袋机本体、胶筒、固定架、空压仓、隔板和容纳腔,本发明通过相互隔离密封的两个容纳腔可进行循环式胶水补充与排出作业,进而使胶筒处于连续工作状态,避免了频繁更换胶管所带来的生产效率降低及资源消耗加剧,同时,通过在胶水缓慢补充过程中的辅助加热,可使胶水升温均匀,避免了更换胶管时所要额外消耗的胶水预热操作,通过在出胶口位置额外增加疏通杆,相较于现有胶管的简易单通管,可防止出胶流道的堵塞,同时提升胶水的出胶及流动速率,从而适应生产节奏及效率的提升,提升制袋机的整体运行效率。



CN 116834378 B

1.一种带有密封件的制袋机,包括制袋机本体(1),其特征在于,

胶筒(2),所述胶筒(2)活动安装于制袋机本体(1)的出料平台上部;

固定架(3),所述制袋机本体(1)的上部平台固定安装有用于为胶筒(2)提供水平及升降移动的固定架(3);

立架(4),所述固定架(3)的两侧均滑动安装有提升滑套(31),相对立安装的提升滑套(31)之间固定安装有水平杆(32),立架(4)滑动安装于水平杆(32)上,且胶筒(2)活动安装于立架(4)中;

空压仓(5),所述胶筒(2)的外壁周向安装有多个外围杆(21),空压仓(5)固定安装于外围杆(21)的端部,且空压仓(5)与胶筒(2)的端部密封贴合;

隔板(6),所述隔板(6)固定设置于胶筒(2)的内侧中部,位于隔板(6)两侧设置有同容积的容纳腔(22),靠近空压仓(5)方向的容纳腔(22)端部均设置有密封板(23),空压仓(5)内分别设置有与两个容纳腔(22)独立连通的空压管(51);

所述胶筒(2)的中部滑动安装有两个密封块(24),空压仓(5)内滑动安装有标尺(52),且标尺(52)与其中一个密封块(24)固定连接,胶筒(2)的底部固定设置有出胶口(25),且出胶口(25)通过出胶流道(251)分别与两侧的容纳腔(22)相连通;

所述胶筒(2)的底部对称设置有灌胶口(26),灌胶口(26)分别与两侧的容纳腔(22)相连通;

所述胶筒(2)的内腔底部滑动安装有推板(27),推板(27)滑动贯穿隔板(6),推板(27)的下端面固定设置有密封球(271),灌胶口(26)的端部以及出胶流道(251)的端部均设置有与密封球(271)密封配合的球槽,推板(27)的上端的固定设置有推送轴(272),密封块(24)的底部设置有与推送轴(272)滑动配合的倾斜面。

2.根据权利要求1中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述立架(4)的下部通过轴承对称安装有横轴(41),横轴(41)之间安装有抱环(411),胶筒(2)的外壁卡接于抱环(411)内,横轴(41)的端部固定安装有角度轮(42),角度轮(42)的外曲面均匀设置有齿槽,立架(4)的下部滑动安装有卡块(43),卡块(43)与立架(4)之间连接压缩弹簧(44),且卡块(43)卡接于角度轮(42)的齿槽内,立架(4)的上部滑动安装有防护档杆(45),且胶筒(2)位于防护档杆(45)的内侧。

3.根据权利要求1中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述容纳腔(22)横截面均为半圆形结构,密封块(24)的侧壁与容纳腔(22)的内壁滑动密封,隔板(6)的上端通过轴承安装有中位轴(61),相对立安装的两个密封块(24)之间共同连接有连接带(241),连接带(241)的中部贯穿密封板(23),且连接带(241)的中部滑动抵靠在中位轴(61)的外壁上。

4.根据权利要求3中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述中位轴(61)的两端均固定安装有齿环(62),连接带(241)的侧壁设置有与齿环(62)啮合接触的摩擦面,中位轴(61)的中部固定安装有凸轮(63),隔板(6)的中部滑动安装有疏通杆(64),疏通杆(64)与隔板(6)之间连接有疏通弹簧(65),且疏通杆(64)的上端滑动抵靠在凸轮(63)的侧壁上。

5.根据权利要求4中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述出胶流道(251)为“Y”字形,出胶流道(251)的底部与出胶口(25)相连通,疏通杆(64)的底部滑动贯穿出胶流道(251)。

6.根据权利要求5中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述疏通杆(64)的底部直径小于出胶口(25)的内壁直径,疏通杆(64)的底部沿其轴向均匀设置有尖端向上的锥形曲面(641),疏通杆(64)的底部外壁周向设置有多组吸附刷毛(642),吸附刷毛(642)呈球状包覆于疏通杆(64)的外壁,且多组吸附刷毛(642)间隔延伸至疏通杆(64)的端部。

7.根据权利要求1中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述推板(27)两侧下端的密封球(271)互相错位,位于推板(27)一端的密封球(271)与其中一个容纳腔(22)底部的灌胶口(26)密封贴合,位于推板(27)另一端的密封球(271)与另一个容纳腔(22)底部的出胶流道(251)密封贴合。

8.根据权利要求1中所述的一种带有密封件的制袋机,其特征在于:所述胶筒(2)的下部外壁均匀开设有凹槽,凹槽内均安装有加热线(28)。

一种带有密封件的制袋机

技术领域

[0001] 本发明涉及制袋机技术领域,具体的说是一种带有密封件的制袋机。

背景技术

[0002] 制袋机就是制作各种塑料包装袋或其他材料包装袋的机器,其加工范围为各种大小厚薄规格不同的塑料或其他材料的包装袋,一般来说以塑料包装袋为主要产品。

[0003] 服装袋是指把OPP的薄膜,或是PE 、PP、CPP 的薄膜做成进口处带有不干胶粘贴膜,两边封口的袋子,通常这种袋子上面有不干胶,在制袋结束后利用胶筒将不干胶挤压涂抹至端口部位,常为条带状,并覆盖有易于掀起的薄膜覆盖,装进产品后可直接封口。

[0004] 其中,盛装有不干胶的不干胶管常采用简易密封手段,其多为一次性耗材,利用不干胶管内置的简易密封活塞将不干胶挤出完毕后,不干胶管也随之报废,在应用至制袋机中进行频繁使用时,此过程增加了塑料废弃物的产生量,且因胶水的特殊性质,常规手段难以对含有残留胶水的胶管进行二次回收利用,造成生产成本增加,且伴随着生产过程的继续,也需通过工作人员频繁进行不干胶筒管的用量检查及更替作业,为达到胶水的最佳工作温度,还需额外增加预热设备,人力及物力资源消耗大,不利于制袋机的长时间制袋作业,影响制袋效率。

发明内容

[0005] 为了解决现有技术的不足,本发明提供了一种带有密封件的制袋机,从而解决了传统制袋机在进行服装袋不干胶喷涂作业时,频繁更替密封性不佳胶管所带来的过量资源消耗及生产效率低下的问题。

[0006] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:本发明所述的一种带有密封件的制袋机,包括制袋机本体。

[0007] 胶筒,所述胶筒活动安装于制袋机本体的出料平台上部。

[0008] 固定架,所述制袋机本体的上部平台固定安装有用于为胶筒提供水平及升降移动的固定架。

[0009] 立架,所述固定架的两侧均滑动安装有提升滑套,相对立安装的提升滑套之间固定安装有水平杆,立架滑动安装于水平杆上,且胶筒活动安装于立架中。

[0010] 空压仓,所述胶筒的外壁周向安装有多个外围杆,空压仓固定安装于外围杆的端部,且空压仓与胶筒的端部密封贴合。

[0011] 隔板,所述隔板固定设置于胶筒的内侧中部,位于隔板两侧设置有同容积的容纳腔,靠近空压仓方向的容纳腔端部均设置有密封板,空压仓内分别设置有与两个容纳腔独立连通的空压管。

[0012] 所述胶筒的中部滑动安装有两个密封块,空压仓内滑动安装有标尺,且标尺与其中一个密封块固定连接,胶筒的底部固定设置有出胶口,且出胶口通过出胶流道分别与两侧的容纳腔相连通。

[0013] 优选的,所述立架的下部通过轴承对称安装有横轴,横轴之间安装有抱环,胶筒的外壁卡接于抱环内,横轴的端部固定安装有角度轮,角度轮的外曲面均匀设置有齿槽,立架的下部滑动安装有卡块,卡块与立架之间连接压缩弹簧,且卡块卡接于角度轮的齿槽内,立架的上部滑动安装有防护档杆,且胶筒位于防护档杆的内侧。

[0014] 优选的,所述容纳腔横截面均为半圆形结构,密封块的侧壁与容纳腔的内壁滑动密封,隔板的上端通过轴承安装有中位轴,相对立安装的两个密封块之间共同连接有连接带,连接带的中部贯穿密封板,且连接带的中部滑动抵靠在中位轴的外壁上。

[0015] 优选的,所述中位轴的两端均固定安装有齿环,连接带的侧壁设置有与齿环啮合接触的摩擦面,中位轴的中部固定安装有凸轮,隔板的中部滑动安装有疏通杆,疏通杆与隔板之间连接有疏通弹簧,且疏通杆的上端滑动抵靠在凸轮的侧壁上。

[0016] 优选的,所述出胶流道为“Y”字形,出胶流道的底部与出胶口相连通,疏通杆的底部滑动贯穿出胶流道。

[0017] 优选的,所述疏通杆的底部直径小于出胶口的内壁直径,疏通杆的底部沿其轴向均匀设置有尖端向上的锥形曲面,疏通杆的底部外壁周向设置有多组吸附刷毛,吸附刷毛呈球状包覆于疏通杆的外壁,且多组吸附刷毛间隔延伸至疏通杆的端部。

[0018] 优选的,所述胶筒的底部对称设置有灌胶口,灌胶口分别与两侧的容纳腔相连通。

[0019] 优选的,所述胶筒的内腔底部滑动安装有推板,推板滑动贯穿隔板,推板的下端面固定设置有密封球,灌胶口的端部以及出胶流道的端部均设置有与密封球密封配合的球槽,推板的上端的固定设置有推送轴,密封块的底部设置有与推送轴滑动配合的倾斜面。

[0020] 优选的,所述推板两侧下端的密封球互相错位,位于推板一端的密封球与其中一个容纳腔底部的灌胶口密封贴合,位于推板另一端的密封球与另一个容纳腔底部的出胶流道密封贴合。

[0021] 优选的,所述胶筒的下部外壁均匀开设有凹槽,凹槽内均安装有加热线。

[0022] 本发明的有益效果:

[0023] (1)本发明通过立架实现胶筒的位置及角度调节,可使胶筒底部的出胶口与服装袋之间保持最佳工作位置,提升胶水的涂抹质量,同时便于场外工作人员或视觉检测设备对出胶量及出胶位置的观测,提升观测空间及视野范围。

[0024] (2)本发明设置相互隔离密封的两个容纳腔,在推板错位移动时可进行循环式胶水补充与排出作业,进而使胶筒处于连续工作状态,避免了频繁更换胶管所带来的生产效率降低及资源消耗加剧,同时,通过在胶水缓慢补充过程中的辅助加热,可使胶水升温均匀,避免了更换胶管时所要额外消耗的胶水预热操作,避免了加热不均导致胶水的过度黏稠或气泡增多,提升了胶水的出胶品质,也提升了后续服装袋封口部位的稳固程度。

[0025] (3)本发明通过疏通杆在出胶口内的往复移动,可将出胶流道上部的不干胶逐级向下推送搬运,在防止出胶流道堵塞的同时,提升胶水的出胶及流动速率,从而适应生产节奏及效率的提升,球形包覆的吸附刷毛,可对胶水进行吸附,避免胶水在重力或惯性作用下发生不必要的滴落,通过,吸附刷毛的按压式涂胶作业,在提升胶水涂抹效率的同时,还可避免因服装袋表面褶皱造成的胶水涂抹不均匀现象,进一步提升服装袋的出厂品质,同时提升制袋机本体的整体运行效率。

附图说明

[0026] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0027] 图1为本发明整体连接结构示意图;

[0028] 图2为本发明整体连接结构另一角度示意图;

[0029] 图3为本发明胶筒与立架的位置关系示意图;

[0030] 图4为本发明图3中的A处放大示意图;

[0031] 图5为本发明胶筒的局部立体结构剖视图;

[0032] 图6为本发明图5中的B处放大示意图;

[0033] 图7为本发明胶筒的平面剖视示意图;

[0034] 图8为本发明图7的C处放大示意图。

[0035] 图中:

[0036] 1、制袋机本体;2、胶筒;3、固定架;4、立架;31、提升滑套;32、水平杆;5、空压仓;21、外围杆;6、隔板;22、容纳腔;23、密封板;51、空压管;24、密封块;52、标尺;25、出胶口;251、出胶流道;41、横轴;411、抱环;42、角度轮;43、卡块;44、压缩弹簧;45、防护档杆;61、中位轴;241、连接带;62、齿环;63、凸轮;64、疏通杆;65、疏通弹簧;641、锥形曲面;642、吸附刷毛;26、灌胶口;27、推板;271、密封球;272、推送轴;28、加热线。

具体实施方式

[0037] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0038] 本发明实施例通过提供一种带有密封件的制袋机,解决了现有的制袋机中不干胶密封胶管因无法长时间连续使用所带来的生产效率低下,且造成过度资源消耗的问题。

[0039] 实施例一

[0040] 如图1至图4所示,一种带有密封件的制袋机,包括制袋机本体1。

[0041] 胶筒2,所述胶筒2活动安装于制袋机本体1的出料平台上部,胶筒2的下部外壁均匀开设有凹槽,凹槽内均安装有加热线28,胶筒2的底部对称设置有灌胶口26,胶筒2的底部固定设置有出胶口25,灌胶口26位于出胶口25两侧。

[0042] 固定架3,所述制袋机本体1的上部平台固定安装有用于为胶筒2提供水平及升降移动的固定架3。

[0043] 立架4,所述固定架3的两侧均滑动安装有提升滑套31,相对立安装的提升滑套31之间固定安装有水平杆32,立架4滑动安装于水平杆32上,立架4的下部通过轴承对称安装有横轴41,横轴41之间安装有抱环411,胶筒2的外壁卡接于抱环411内,横轴41的端部固定安装有角度轮42,角度轮42的外曲面均匀设置有齿槽,立架4的下部滑动安装有卡块43,卡块43与立架4之间连接压缩弹簧44,且卡块43卡接于角度轮42的齿槽内,立架4的上部滑动安装有防护档杆45,且胶筒2位于防护档杆45的内侧。

[0044] 空压仓5,所述胶筒2的外壁周向安装有多个外围杆21,空压仓5固定安装于外围杆21的端部,且空压仓5与胶筒2的端部密封贴合。

[0045] 工作时,通过工作人员将两侧的灌胶口26分别与胶水罐进行连通,随后,通过外部供能使加热线28处于工作状态,进而使胶筒2的底部保持适当的温度,随后,将胶筒2安装到

抱环411中,随后,上拉卡块43,解除对角度轮42的锁死作用,随后,转动角度轮42,使胶筒2保持适当的倾斜角度,随后,使卡块43复位,通过与角度轮42之间的卡接实现对胶筒2倾斜角度的锁死作用,通过使胶筒2保持适当的倾斜角度,可使其底部的出胶口25在向制袋机本体1出料平台上的服装袋袋口涂胶的同时,便于场外工作人员或视觉检测设备对出胶量及出胶位置的观测,提升观测空间及视野范围,随后,调整提升滑套31在固定架3上的高度位置,进而确定出胶口25的出胶位置,随后,通过外部驱动使立架4在水平杆32上滑动,进而对出胶长度进行调控,随后,进行空压仓5的组装,并使其与外部气源连通。

[0046] 如图3、图5和图6所示,隔板6,所述隔板6固定设置于胶筒2的内侧中部,位于隔板6两侧设置有同容积的容纳腔22,且出胶口25通过出胶流道251分别与两侧的容纳腔22相连通,容纳腔22横截面均为半圆形结构,靠近空压仓5方向的容纳腔22端部均设置有密封板23,空压仓5内分别设置有与两个容纳腔22独立连通的空压管51,灌胶口26分别与两侧的容纳腔22相连通。

[0047] 工作时,胶筒2位置调节完成后,通过空压仓5控制空压管51将其中一侧容纳腔22内的空气抽出,此时,胶水罐内的胶水在气压差作用下,由其中一侧灌胶口26流入至容纳腔22中,进而完成胶水的抽取作业。

[0048] 如图5、图6和图7所示,所述胶筒2的中部滑动安装有两个密封块24,空压仓5内滑动安装有标尺52,且标尺52与其中一个密封块24固定连接,密封块24的侧壁与容纳腔22的内壁滑动密封,隔板6的上端通过轴承安装有中位轴61,相对立安装的两个密封块24之间共同连接有连接带241,连接带241的中部贯穿密封板23,且连接带241的中部滑动抵靠在中位轴61的外壁上。

[0049] 工作时,在初始位置时,两侧容纳腔22内的密封块24分别位于胶筒2的顶部和底部,在进行初次胶水补充作业时,通过空压仓5抽取密封块24位于胶筒2底部位置的容纳腔22气体,在空压仓5抽取容纳腔22内部气体的同时,受气压差作用,位于此侧容纳腔22中的密封块24随即向靠近胶筒2顶部方向移动,在连接带241的拉动作用下,位于另一侧容纳腔22中的密封块24则进行方向相反的同步移动,此时,通过观察标尺52的外露长度,可判断胶筒2内胶水的补充量,当达到补充量之后,停止对此侧容纳腔22的空气抽离作业。

[0050] 如图7和图8所示,所述胶筒2的内腔底部滑动安装有推板27,推板27滑动贯穿隔板6,推板27的下端面固定设置有密封球271,灌胶口26的端部以及出胶流道251的端部均设置有与密封球271密封配合的球槽,推板27的上端的固定设置有推送轴272,密封块24的底部设置有与推送轴272滑动配合的倾斜面,推板27两侧下端的密封球271互相错位,位于推板27一端的密封球271与其中一个容纳腔22底部的灌胶口26密封贴合,位于推板27另一端的密封球271与另一个容纳腔22底部的出胶流道251密封贴合。

[0051] 工作时,当其中一侧的密封块24位于胶筒2的底部时,通过密封块24底部倾斜面对推送轴272的挤压作用,此时的推板27收缩于另一侧的容纳腔22中,在密封球271的错位封堵作用下,此时,待灌胶作业容纳腔22底部的灌胶口26打开,出胶口25封闭,而另一侧容纳腔22底部的灌胶口26打封闭,出胶口25打开,当进行初次循环之后,通过控制空压仓5间隔进行两侧容纳腔22内的空气抽离作业时,两个容纳腔22则一个进行胶水的补充作业,另一个进行胶水的排出作业,且在胶水缓慢补充的过程中,受加热线28的加热影响,其达到最佳的作业温度,并于此温度下在胶筒2内保持最佳流动状态,通过推板27错位移动提供的循环

式胶水补充与排出作业,可使胶筒2处于连续工作状态,避免了频繁更换胶管所带来的生产效率降低及资源消耗加剧,同时,通过在胶水缓慢补充过程中的辅助加热,可使胶水升温均匀,避免了更换胶管时所要消耗的预热时间,也降低了加热不均导致胶水的过度黏稠或气泡增多的概率,提升了胶水的出胶品质,也提升了后续服装袋封口部位的稳固程度。

[0052] 实施例二

[0053] 与实施例一的区别在于,如图7和图8所示,所述中位轴61的两端均固定安装有齿环62,连接带241的侧壁设置有与齿环62啮合接触的摩擦面,中位轴61的中部固定安装有凸轮63,隔板6的中部滑动安装有疏通杆64,疏通杆64与隔板6之间连接有疏通弹簧65,且疏通杆64的上端滑动抵靠在凸轮63的侧壁上,出胶流道251为“Y”字形,出胶流道251的底部与出胶口25相连通,疏通杆64的底部滑动贯穿出胶流道251,且疏通杆64端部靠近出胶口25端部,疏通杆64的底部直径小于出胶口25的内壁直径,疏通杆64的底部沿其轴向均匀设置有尖端向上的锥形曲面641,疏通杆64的底部外壁周向设置有多组吸附刷毛642,吸附刷毛642呈球状包覆于疏通杆64的外壁,且多组吸附刷毛642间隔延伸至疏通杆64的端部。

[0054] 工作时,在出胶作业过程中,容纳腔22中的胶水由出胶流道251流动至出胶口25中,与此同时,受密封块24移动及齿环62与连接带241之间的摩擦接触,凸轮63处于间歇式往复连续转动状态,而在凸轮63的间歇式抵靠作用下,疏通杆64的下部则在出胶口25内进行往复升降移动,设置于其外壁上的锥形曲面641可将出胶流道251上部的不干胶逐级向下推送搬运,在防止出胶流道251堵塞的同时,可提升胶水的出胶及流动速率,从而适应生产节奏及效率的提升,球形包覆的吸附刷毛642,可对胶水进行吸附,避免胶水在重力或惯性作用下发生不必要的滴落,同时,当疏通杆64在下降并露出出胶口25后,吸附刷毛642随即贴合至服装袋的表面,并对服装袋施加一定的下压力,在胶筒2随后的横向移动过程中,胶水在吸附刷毛642的吸附作用下呈涂刷状到达预定的作业位置,此过程在提升胶水涂抹效率的同时,还可避免因服装袋表面褶皱造成的胶水涂抹不均匀现象,进一步提升服装袋的出厂品质,同时提升制袋机的整体运行效率。

[0055] 具体工作流程如下:

[0056] 通过工作人员将两侧的灌胶口26分别与胶水罐进行连通,随后,通过外部供能使加热线28处于工作状态,进而使胶筒2的底部保持适当的温度,随后,将胶筒2安装到立架4中,并将胶筒2调整到适当的倾斜角度,调整提升滑套31在固定架3上的高度位置,进而确定出胶口25的出胶位置,随后,通过外部驱动使立架4在水平杆32上滑动,进而对出胶长度进行调控,随后,进行空压仓5的组装,并使其与外部气源连通。

[0057] 在初始位置时,两侧容纳腔22内的密封块24分别位于胶筒2的顶部和底部,在进行初次胶水补充作业时,通过空压仓5抽取密封块24位于胶筒2底部位置的容纳腔22气体,在空压仓5抽取容纳腔22内部气体的同时,受气压差作用,位于此侧容纳腔22中的密封块24随即向靠近胶筒2顶部方向移动,在连接带241的拉动作用下,位于另一侧容纳腔22中的密封块24则进行方向相反的同步移动,此时,通过观察标尺52的外露长度,可判断胶筒2内胶水的补充量,当达到补充量之后,停止对此侧容纳腔22的空气抽离作业。

[0058] 在密封球271的错位封堵作用下,通过控制空压仓5间隔进行两侧容纳腔22内的空气抽离作业时,两个容纳腔22则一个进行胶水的补充作业,另一个进行胶水的排出作业,且在胶水缓慢补充的过程中,受加热线28的加热影响,其达到最佳的作业温度,并于此温度下

在胶筒2内保持最佳流动状态。

[0059] 在出胶作业过程中,容纳腔22中的胶水由出胶流道251流动至出胶口25中,与此同时,疏通杆64的下部则在出胶口25内进行往复升降移动,设置于其外壁上的锥形曲面641可将出胶流道251上部的不干胶逐级向下推送搬运,在防止出胶流道251堵塞的同时,可提升胶水的出胶及流动速率,从而适应生产节奏及效率的提升,球形包覆的吸附刷毛642,可对胶水进行吸附,避免胶水在重力或惯性作用下发生不必要的滴落,同时,当疏通杆64在下降并露出出胶口25后,吸附刷毛642随即贴合至服装袋的表面,并对服装袋施加一定的下压力,在胶筒2随后的横向移动过程中,胶水在吸附刷毛642的吸附作用下呈涂刷状到达预定的作业位置,此过程在提升胶水涂抹效率的同时,还可避免因服装袋表面褶皱造成的胶水涂抹不均匀现象,进一步提升服装袋的出厂品质,同时提升制袋机的整体运行效率。

[0060] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优 点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施方式和说明书中的描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入本发明要求保护的范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

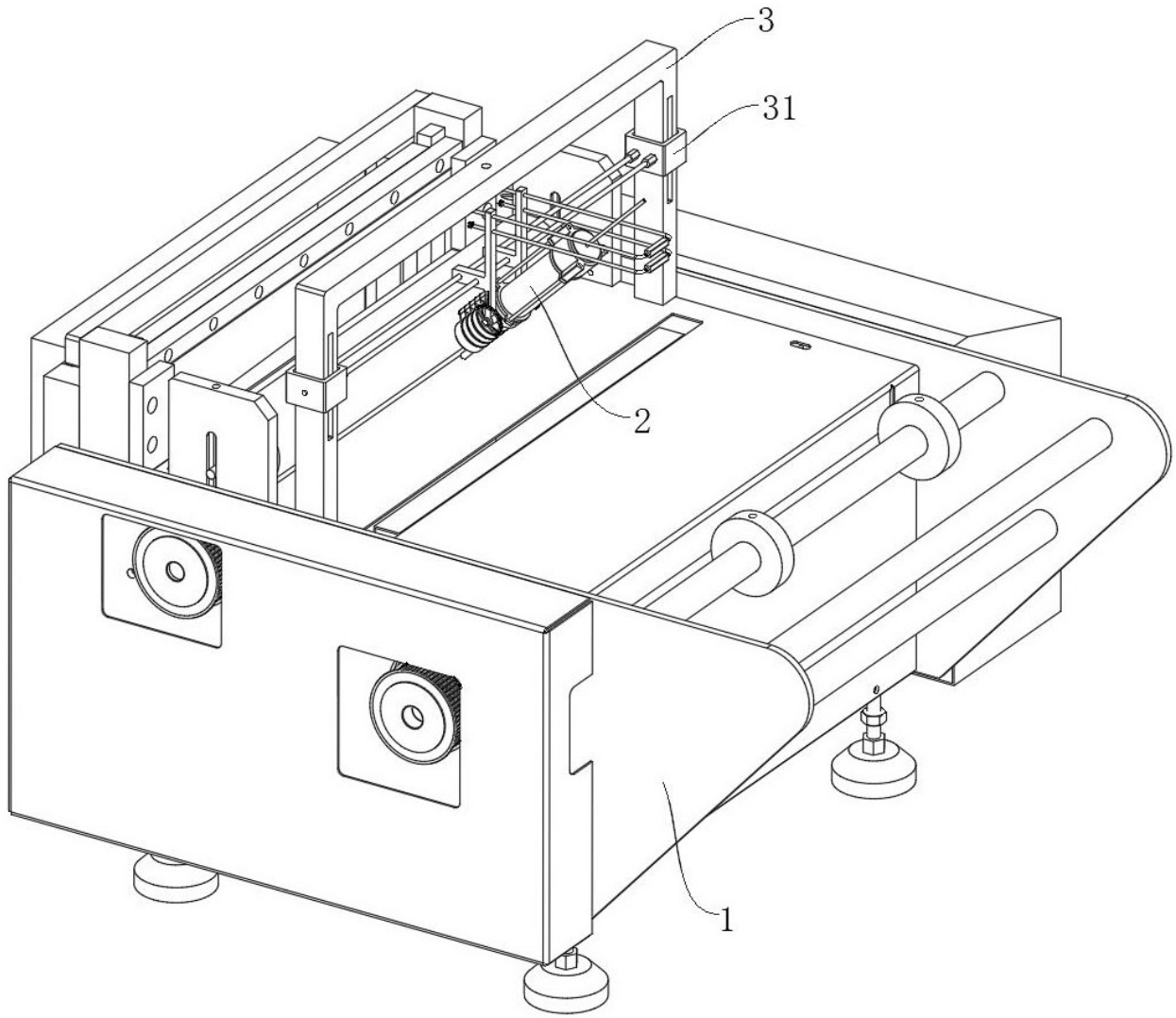


图 1

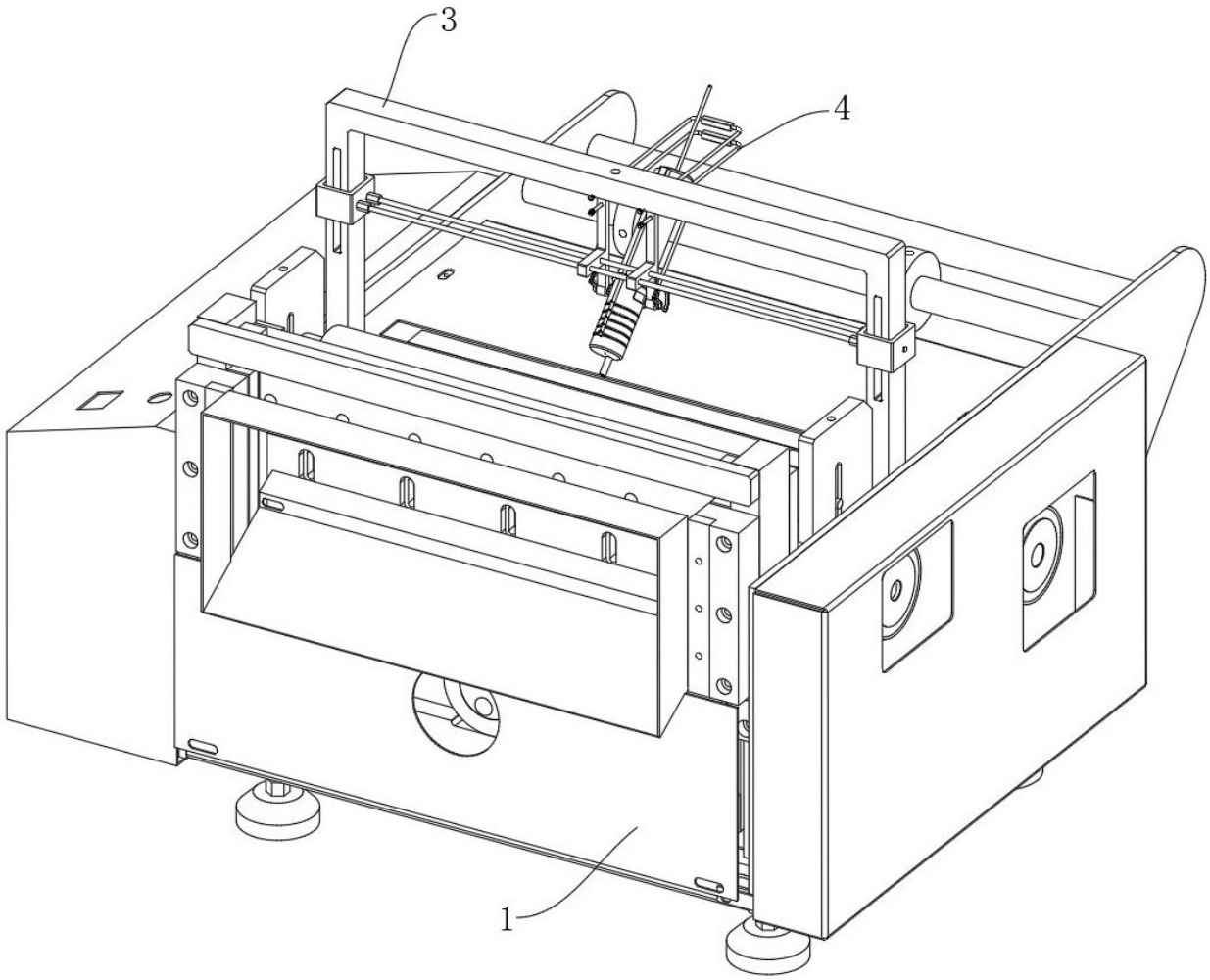


图 2

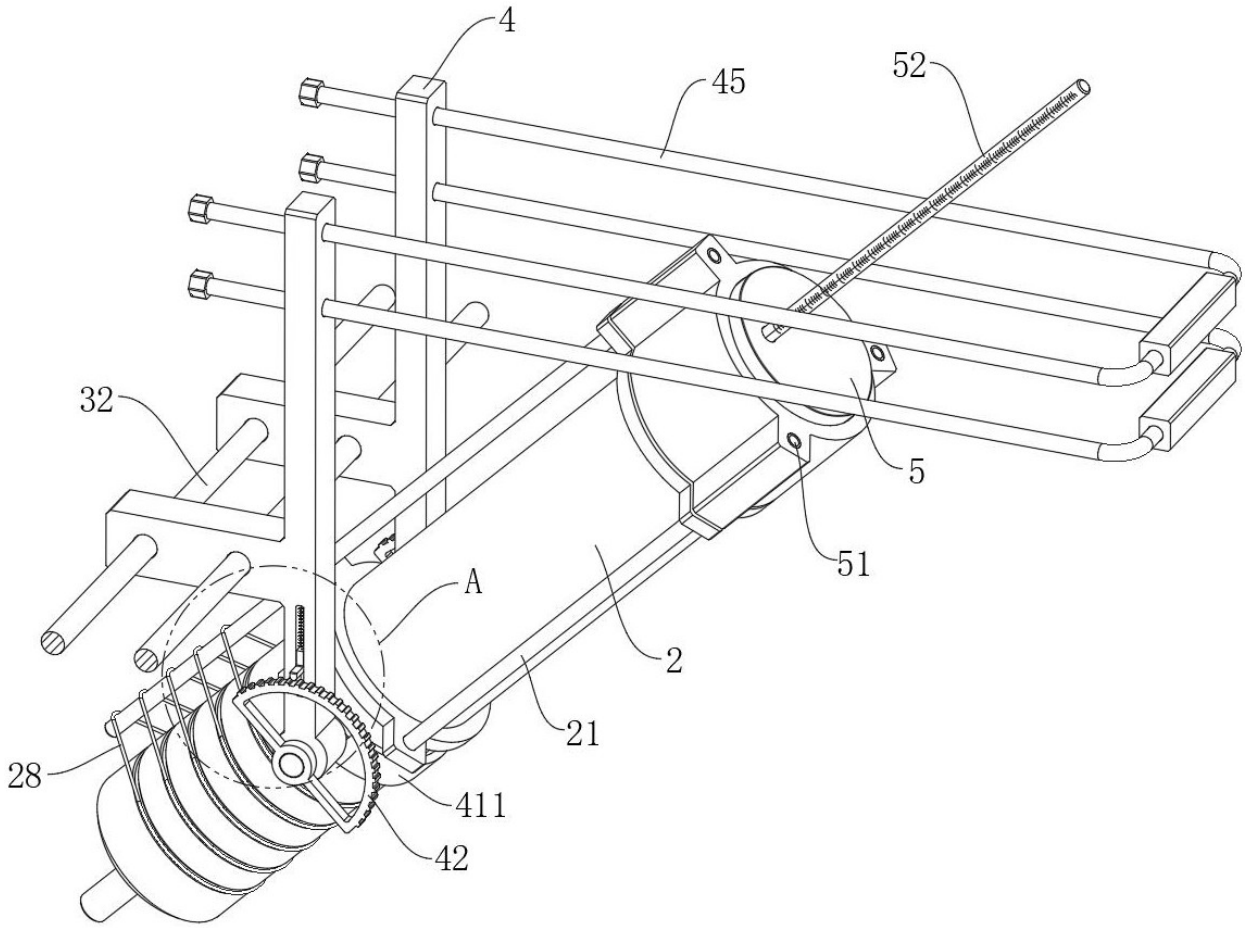


图 3

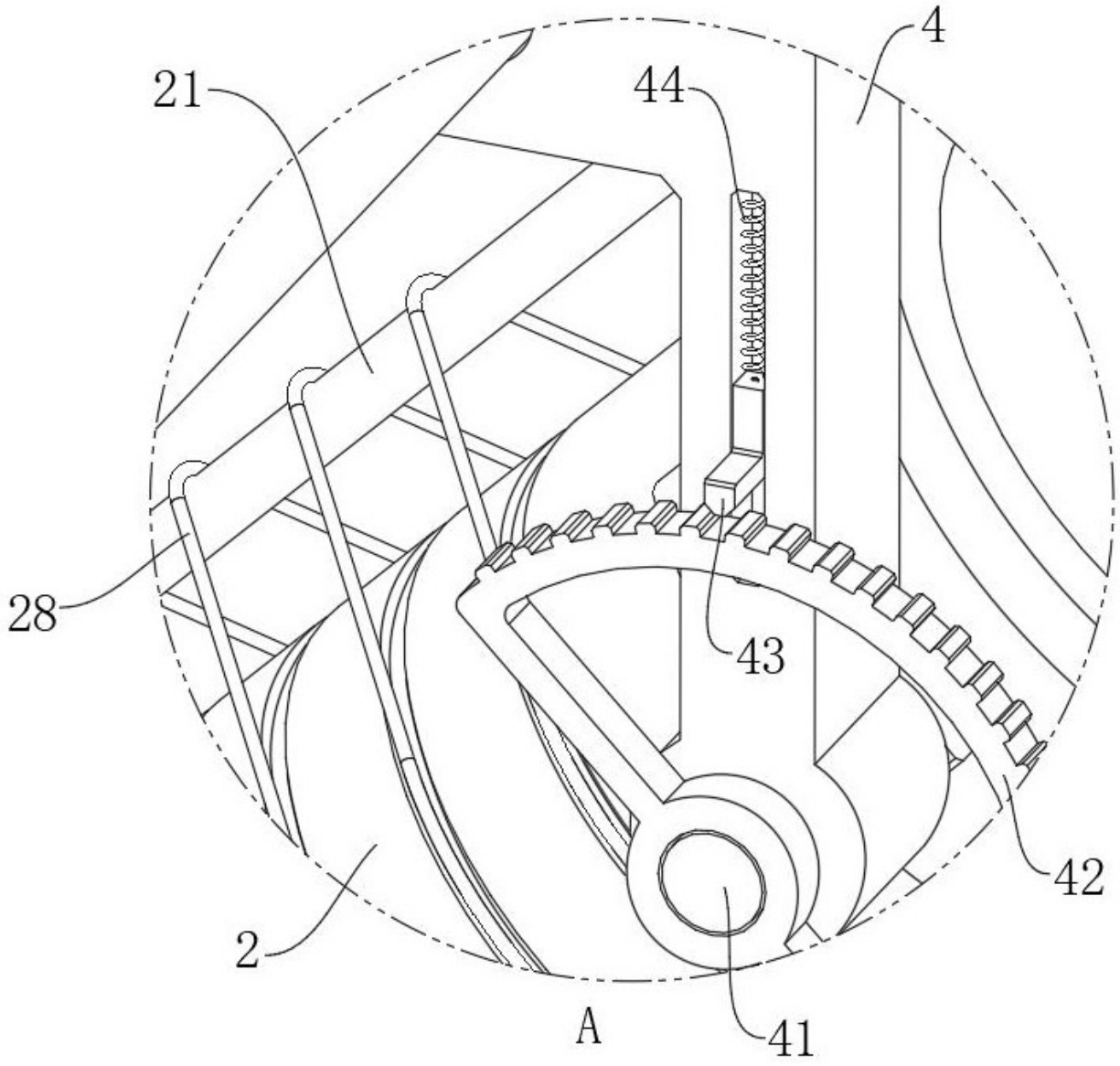


图 4

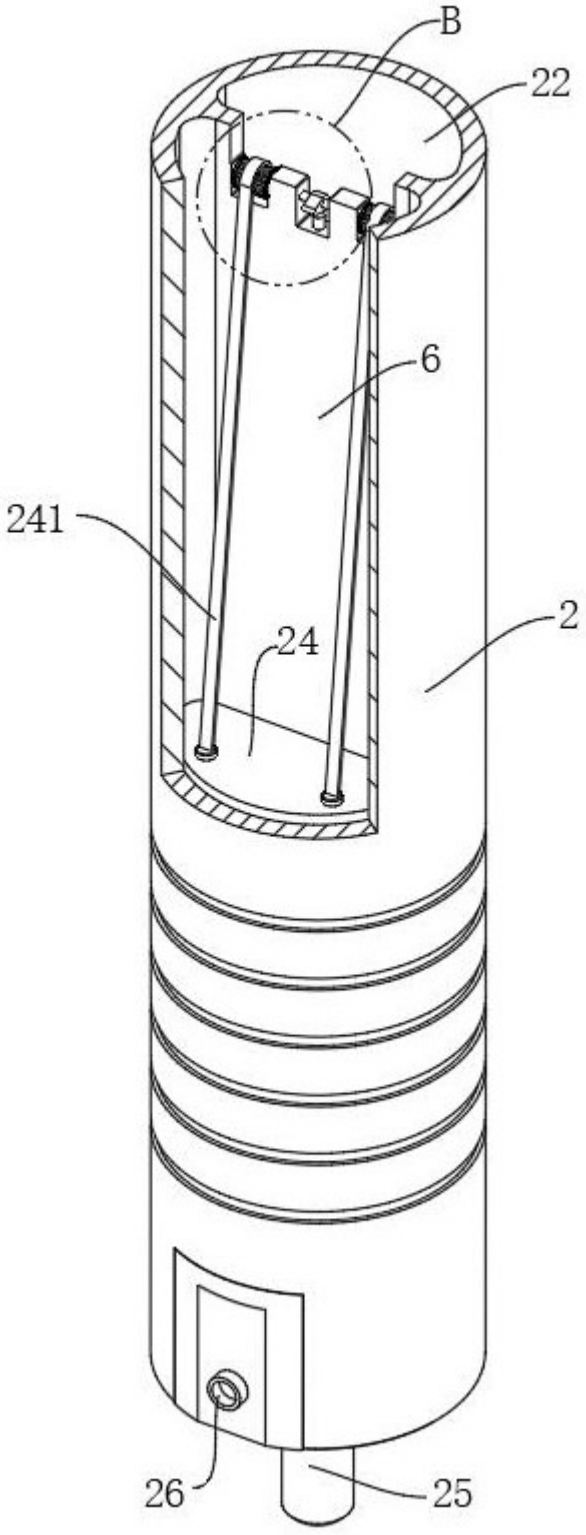


图 5

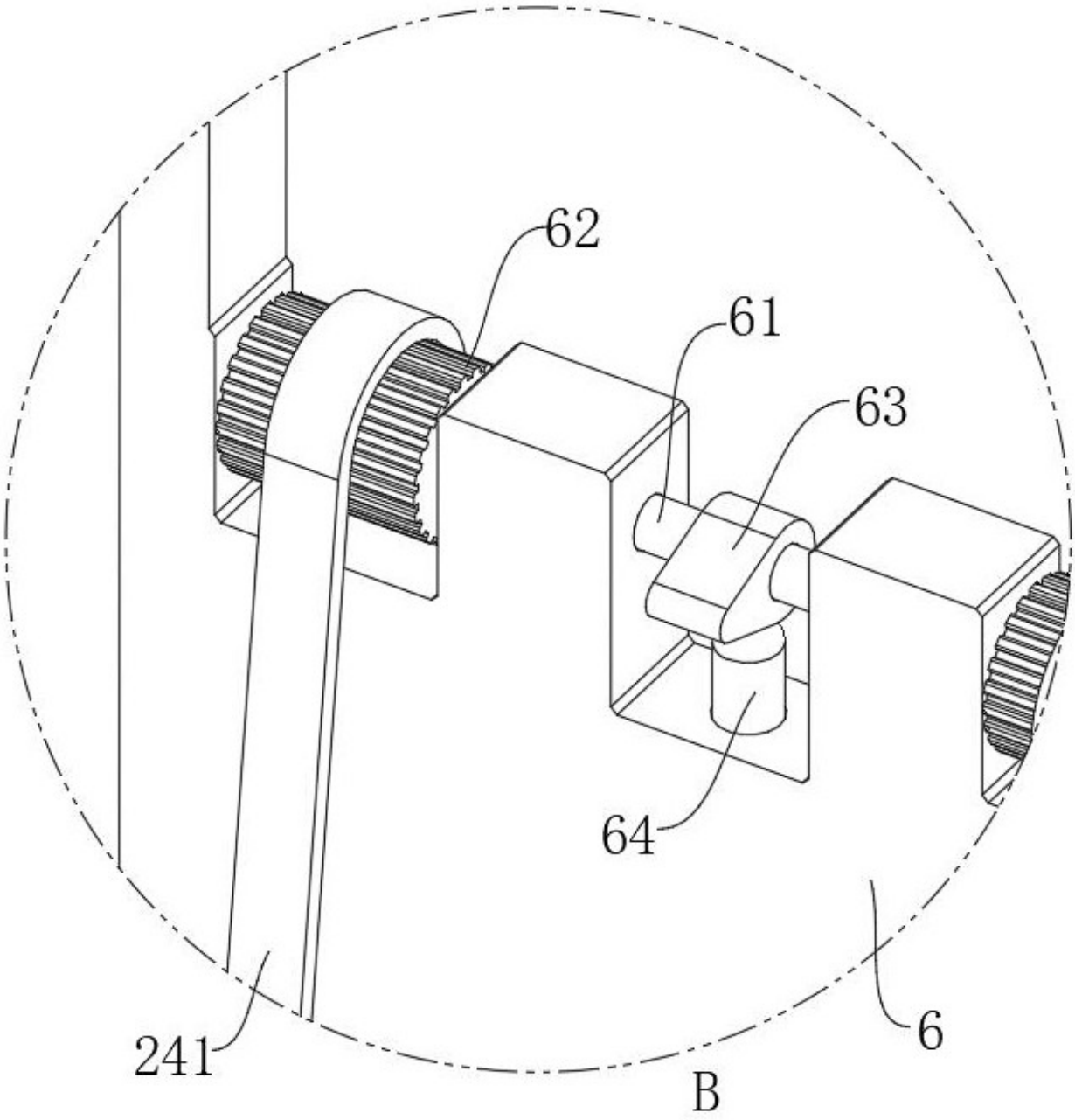


图 6

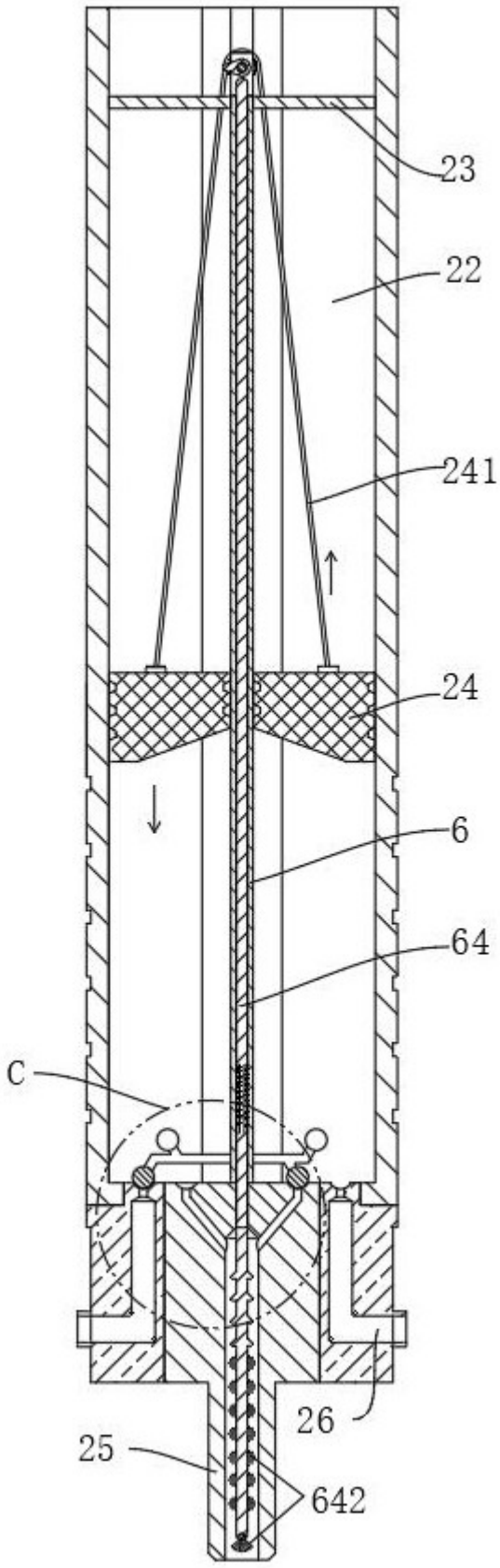


图 7

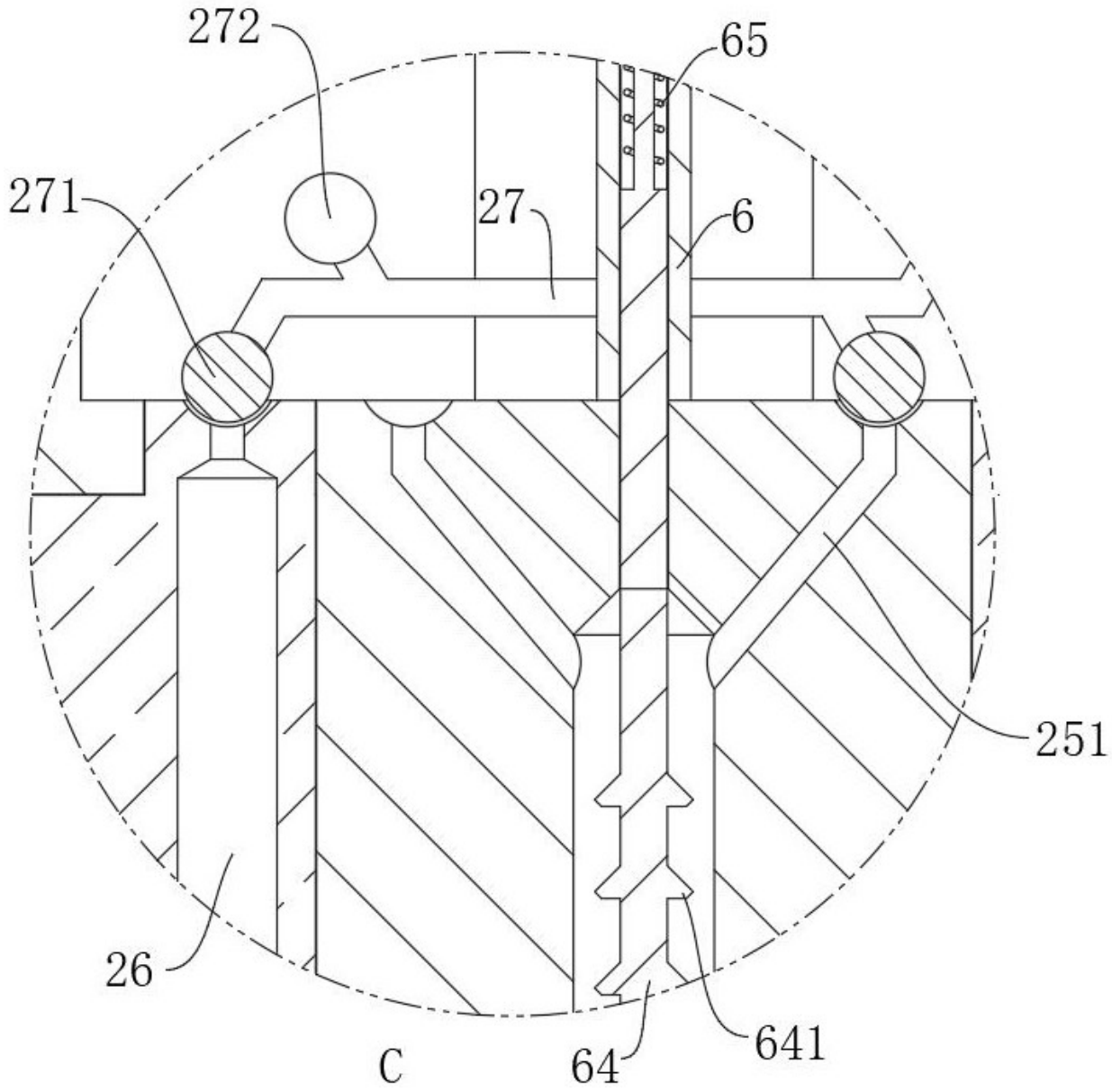


图 8