



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209684057 U

(45)授权公告日 2019.11.26

(21)申请号 201822147185.5

(22)申请日 2018.12.20

(73)专利权人 扬州万润光电科技有限公司

地址 211400 江苏省扬州市仪征经济开发区景秀路66号

(72)发明人 李刚

(74)专利代理机构 北京联瑞联丰知识产权代理
事务所(普通合伙) 11411

代理人 黄冠华

(51) Int. Cl.

B65B 11/02(2006.01)

B65B 51/10(2006.01)

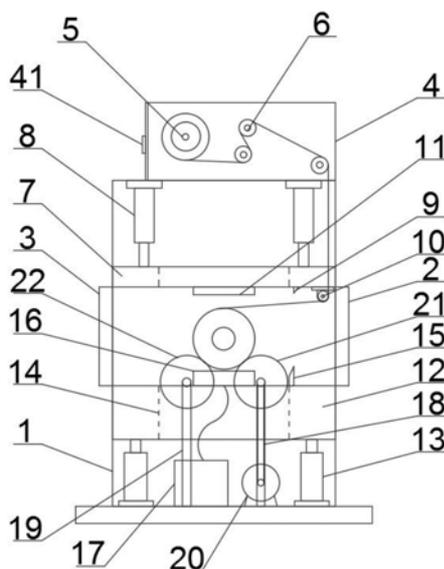
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种氟素离型膜的包装设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种氟素离型膜的包装设备,外壳上表面与包装膜箱下表面相连,包装膜箱内部设置有包装膜辊及若干转向辊,外壳内部上端设置有上压板,上压板上表面两侧分别设置有液压推杆A,上压板下表面一端设置有上刀口及小转向辊,上压板下表面两侧均设置有上压块,外壳内部下端设置有下压板,下压板下表面两侧分别设置有液压推杆B,下压板上表面一端设置有下刀口,下压板上表面两侧均设置有加热块,支架A顶端设置有驱动辊,支架B顶端设置有从动辊,加热机通过导线与加热块相连,电机通过皮带与驱动辊相连,该实用新型结构合理,通过裹膜、封边,实现自动化包装,大大降低了人工成本,生产效率大大提高。



CN 209684057 U

1. 一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:包括外壳(1)、进料口(2)、出料口(3)、包装膜箱(4)、包装膜辊(5)、转向辊(6)、上压板(7)、液压推杆A(8)、上刀口(9)、小转向辊(10)、上压块(11)、下压板(12)、液压推杆B(13)、通槽(14)、下刀口(15)、加热块(16)、加热机(17)、支架A(18)、支架B(19)、电机(20)、驱动辊(21)及从动辊(22),所述外壳(1)两侧分别设置有进料口(2)及出料口(3),所述外壳(1)上表面与包装膜箱(4)下表面相连,所述包装膜箱(4)内部设置有包装膜辊(5)及若干转向辊(6),所述外壳(1)内部上端设置有上压板(7),所述上压板(7)上表面两侧分别设置有液压推杆A(8),所述上压板(7)下表面一端设置有上刀口(9)及小转向辊(10),所述上压板(7)下表面两侧均设置有上压块(11),所述外壳(1)内部下端设置有下压板(12),所述下压板(12)下表面两侧分别设置有液压推杆B(13),所述上压板(7)及下压板(12)中间位置开有通槽(14),所述下压板(12)上表面一端设置有下刀口(15),所述下压板(12)上表面两侧均设置有加热块(16),所述外壳(1)内部底端设置有加热机(17)、支架A(18)、支架B(19)及电机(20),所述支架A(18)顶端设置有驱动辊(21),所述支架B(19)顶端设置有从动辊(22),所述加热机(17)通过导线与加热块(16)相连,所述电机(20)通过皮带与驱动辊(21)相连。

2. 根据权利要求1所述的一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:所述包装膜箱(4)一侧开有小门(41)。

3. 根据权利要求1所述的一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:所述上刀口(9)与下刀口(15)的刀刃相互对应。

4. 根据权利要求1所述的一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:所述上压板(7)位于设置小转向辊(10)位置还开有通膜槽(71)。

5. 根据权利要求1所述的一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:所述加热块(16)内部设置为空腔(161),所述空腔(161)内设置有线圈(162),所述加热块(16)上表面设置有波浪纹,所述上压块(11)项目部设置有波浪纹,所述加热块(16)与上压块(11)相互对应。

6. 根据权利要求1所述的一种氟素离型膜的包装设备,其特征在于:所述驱动辊(21)及从动辊(22)活动设置于通槽(14)内。

一种氟素离型膜的包装设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及离型膜包装技术领域,具体为一种氟素离型膜的包装设备。

背景技术

[0002] 离型膜是指薄膜表面能有区分的薄膜,离型膜与特定的材料在有限的条件下接触后不具有粘性,或轻微的粘性。

[0003] 通常情况下为了增加塑料薄膜的离型力,会将塑料薄膜做等离子处理,或涂氟处理,或涂硅(silicone)离型剂于薄膜材质的表层上,如PET、PE、OPP,等等;让它对于各种不同的有机压感胶(如热融胶、亚克力胶和橡胶系的压感胶)可以表现出极轻且稳定的离型力。根据不同所需离型膜离型力,隔离产品胶的粘性不同,离型力相对应调整,使之在剥离时达到极轻且稳定的离型力。

[0004] 包装机就是把产品包装起来的一类机器,起到保护,美观的作用。包装机主要分2个方面:1.流水线式整体生产包装,2.产品外围包装设备。

[0005] 流水线式整体生产包装,应用于食品、医药、日化、五金、灯饰、家具等行业的(袋装,瓶装)产品的灌装(添充)、封口机、打码。

[0006] 目前氟素离型膜的包装大多是用过人工完成的,耗时耗力,人工成本高,效率较低,因此,亟待一种改进的技术来解决现有技术中所存在的这一问题。

实用新型内容

[0007] 本实用新型的目的在于提供一种氟素离型膜的包装设备,通过裹膜、封边,实现自动化包装,大大降低了人工成本,效率得到提高,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0008] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种氟素离型膜的包装设备,包括外壳、进料口、出料口、包装膜箱、包装膜辊、转向辊、上压板、液压推杆A、上刀口、小转向辊、上压块、下压板、液压推杆B、通槽、下刀口、加热块、加热机、支架A、支架B、电机、驱动辊及从动辊,所述外壳两侧分别设置有进料口及出料口,所述外壳上表面与包装膜箱下表面相连,所述包装膜箱内部设置有包装膜辊及若干转向辊,所述外壳内部上端设置有上压板,所述上压板上表面两侧分别设置有液压推杆A,所述上压板下表面一端设置有上刀口及小转向辊,所述上压板下表面两侧均设置有上压块,所述外壳内部下端设置有下压板,所述下压板下表面两侧分别设置有液压推杆B,所述上压板及下压板中间位置开有通槽,所述下压板上表面一端设置有下刀口,所述下压板上表面两侧均设置有加热块,所述外壳内部底端设置有加热机、支架A、支架B及电机,所述支架A顶端设置有驱动辊,所述支架B顶端设置有从动辊,所述加热机通过导线与加热块相连,所述电机通过皮带与驱动辊相连。

[0009] 优选的,所述包装膜箱一侧开有小门。

[0010] 优选的,所述上刀口与下刀口的刀刃相互对应。

[0011] 优选的,所述上压板位于设置小转向辊位置还开有通膜槽。

[0012] 优选的,所述加热块内部设置为空腔,所述空腔内设置有线圈,所述加热块上表面

设置有波浪纹,所述上压块项目部设置有波浪纹,所述加热块与上压块相互对应。

[0013] 优选的,所述驱动辊及从动辊活动设置于通槽内。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0015] 通过裹膜、封边,实现自动化包装,较人工包装的方式,省时省力,降低了人工成本,生产效率得到提高。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0017] 图2为上压板仰视结构示意图。

[0018] 图3为加热块结构示意图。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1,本实用新型提供一种技术方案:一种氟素离型膜的包装设备,包括外壳1、进料口2、出料口3、包装膜箱4、包装膜辊5、转向辊6、上压板7、液压推杆A8、上刀口9、小转向辊10、上压块11、下压板12、液压推杆B13、通槽14、下刀口15、加热块16、加热机17、支架A18、支架B19、电机20、驱动辊21及从动辊22,外壳1两侧分别设置有进料口2及出料口3,外壳1上表面与包装膜箱4下表面相连,包装膜箱4一侧开有小门41,包装膜箱4内部设置有包装膜辊5及若干转向辊6,外壳1内部上端设置有上压板7,上压板7上表面两侧分别设置有液压推杆A8,上压板7下表面一端设置有上刀口9及小转向辊10,上压板7下表面两侧均设置有上压块11,外壳1内部下端设置有下压板12,下压板12下表面两侧分别设置有液压推杆B13,上压板7及下压板12中间位置开有通槽14,下压板12上表面一端设置有下刀口15,上刀口9与下刀口15的刀刃相互对应,下压板12上表面两侧均设置有加热块16,外壳1内部底端设置有加热机17、支架A18、支架B19及电机20,支架A18顶端设置有驱动辊21,支架B19顶端设置有从动辊22,加热机17通过导线与加热块16相连,电机20通过皮带与驱动辊21相连,驱动辊21及从动辊22活动设置于通槽14内。

[0021] 如图2所示,上压板7位于设置小转向辊10位置还开有通膜槽71。

[0022] 如图3所示,加热块16内部设置为空腔161,空腔161内设置有线圈162,加热块16上表面设置有波浪纹,上压块11项目部设置有波浪纹,加热块16与上压块11相互对应。

[0023] 使用原理:将包装膜(比离型膜宽)放置到包装膜箱4内的包装膜辊5上,随后依次经过转向辊6并进入外壳1内部,再穿过通膜槽设置于下端上压板7下端,将打卷后的离型膜从进料口2放入,进入外壳1内部后,与包装膜相粘,包装膜通过小转向辊10转向,将离型膜放到驱动辊21及从动辊22之间,通电加热机17给加热块16加热,打开电机20,驱动辊21带动离型膜转动,包装膜将离型膜裹住,包装膜两侧伸出,控制液压推杆A8和液压推杆B13,使上压板7下降、下压板12上升,加热块16和上压块11压紧,使两侧包装膜密封,上刀口9和下刀口15对切,将包装膜切断,取出包装好的离型膜,再将下一个离型膜从进料口2放入,依次进

行包装。

[0024] 正常情况下,进出料可由机械手臂完成,此处对机械手臂不做赘述。

[0025] 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。

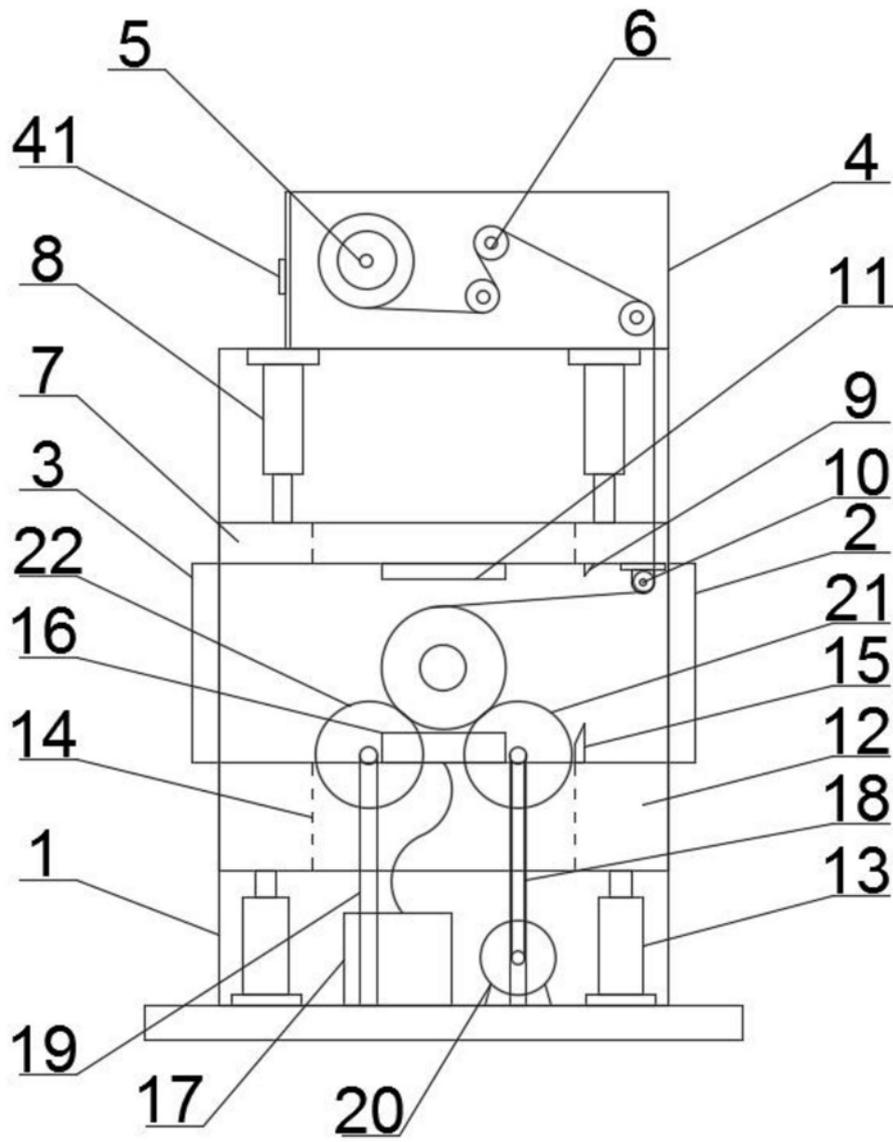


图1

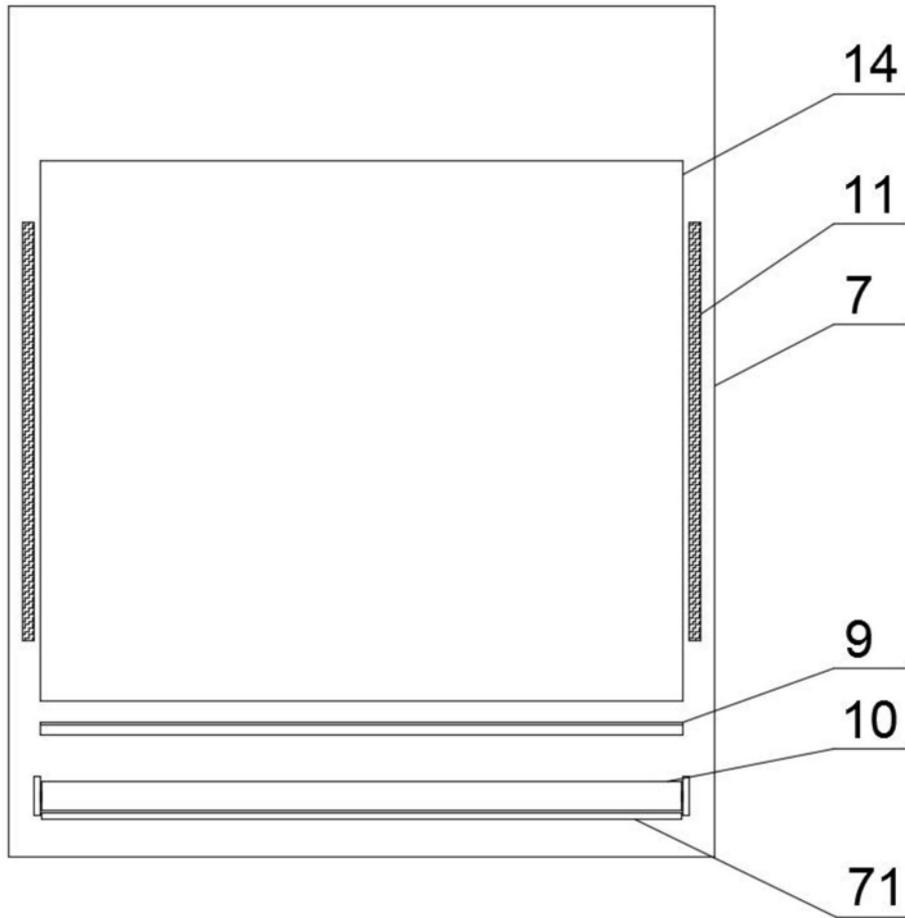


图2

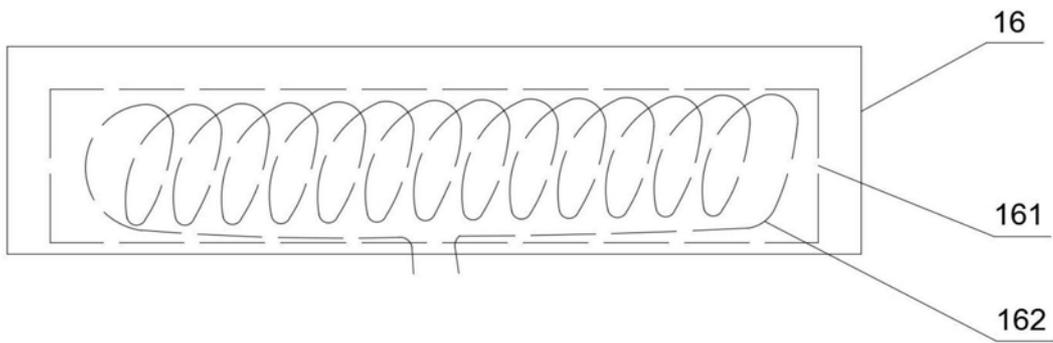


图3