



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209209220 U

(45)授权公告日 2019.08.06

(21)申请号 201822201934.8

B65B 43/30(2006.01)

(22)申请日 2018.12.26

B65B 43/54(2006.01)

(73)专利权人 嘉善精田精密机械制造有限公司

B65B 25/14(2006.01)

地址 314100 浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道隆全路29号1号车间东侧、3号车间南侧

B65B 61/28(2006.01)

(72)发明人 张炳荣

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(74)专利代理机构 北京科家知识产权代理事务所(普通合伙) 11427

代理人 陈娟

(51)Int.Cl.

B65B 65/00(2006.01)

B65B 43/04(2006.01)

B65B 61/06(2006.01)

B65B 61/02(2006.01)

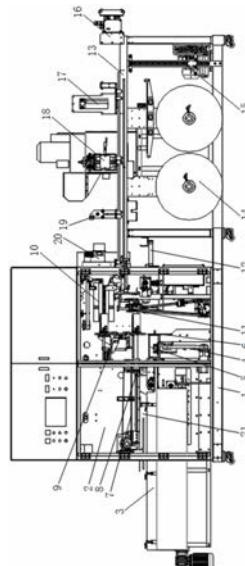
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54)实用新型名称

一种棉柔巾的包装机

(57)摘要

本实用新型公开了一种棉柔巾的包装机，由工作台、包装室、棉柔巾传送辊、抬升组件、推料组件、撑袋组件、套袋组件、包装袋前封口机、成品传送带、包装袋卷料筒、袋料收紧组件、卷材自动纠偏机、储袋组件、包装袋后封口机、打标机和包装袋切割机等部件组成，棉柔巾传送辊可将棉柔巾传送至包装室的内部，抬升组件和棉柔巾加框的配合设置可将包装一份量的棉柔巾抬升至撑袋组件，包装袋后封口机的设置可对袋料的右端进行封口，包装袋切割机的设置可将袋料切割成为单独的包装袋，推料组件的设置可将棉柔巾夹框中的棉柔巾推出包装袋，本实用新型每分钟可包装40包棉柔巾，包装质量好效率高。



1. 一种棉柔巾的包装机，其特征在于：包括工作台(1)，所述工作台(1)的上端左部安装有包装室(2)，所述工作台(1)的左端安装有棉柔巾传送辊(3)，所述棉柔巾传送辊(3)的右端伸入包装室(2)的左端下部，所述包装室(2)的内部且在棉柔巾传送辊(3)的右侧安装有抬升组件(4)，所述抬升组件(4)的驱动端安装有棉柔巾加框(5)，所述包装室(2)的内部且在抬升组件(4)的右端设有棉柔巾挡板(6)，所述包装室(2)的内部且在抬升组件(4)的上方设有推料组件(7)，所述推料组件(7)的驱动端设有推料块(8)，所述包装室(2)的内部且在推料组件(7)的右方设有撑袋组件(9)，所述包装室(2)的内部且在撑袋组件(9)的右方上侧设有套袋组件(10)，所述包装室(2)的内部且在撑袋组件(9)的右方下侧设有包装袋前封口机(11)，所述包装室(2)的内部且在包装袋前封口机(11)的右端设有成品传送带(12)，所述成品传送带(12)伸出包装室(2)的右端下部，所述工作台(1)的右端安装有框架(13)，所述框架(13)的下端左部转动安装有包装袋卷料筒(14)，所述框架(13)的下端右部安装有袋料收紧组件(15)，所述框架(13)的上端从右至左依次安装有卷材自动纠偏机(16)、储袋组件(17)、包装袋后封口机(18)、打标机(19)和包装袋切割机(20)，所述包装袋切割机(20)的左端伸入包装室(2)的右端上部。

2. 根据权利要求1所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述抬升组件(4)包括抬升电机安装架(41)，所述抬升电机安装架(41)固定安装在包装室(2)的内部，所述抬升电机安装架(41)的下端安装有抬升伺服电机(42)，所述抬升电机安装架(41)的上端安装有抬升从动带轮，所述抬升伺服电机(42)的输出端安装有抬升主动带轮，所述抬升主动带轮与抬升从动带轮之间通过抬升齿带(43)连接，所述抬升电机安装架(41)上滑动安装有抬升滑块(44)，所述抬升滑块(44)与抬升齿带(43)之间固定连接，所述抬升滑块(44)上固定安装有抬升杆(45)，所述抬升杆(45)的上端与棉柔巾加框(5)固定连接。

3. 根据权利要求2所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述推料组件(7)包括推料电机安装架(71)，所述推料电机安装架(71)固定安装在包装室(2)的内部，所述推料电机安装架(71)上安装有推料伺服电机(72)，所述推料电机安装架(71)的上端安装有推料从动带轮，所述推料伺服电机(72)的输出端安装有推料主动带轮，所述推料主动带轮与推料从动带轮之间通过推料齿带(73)连接，所述推料电机安装架(71)上滑动安装有推料滑块(74)，所述推料滑块(74)与推料齿带(73)之间固定连接，所述推料滑块(74)上固定安装有推料杆(75)，所述推料杆(75)与推料块(8)固定连接。

4. 根据权利要求3所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述撑袋组件(9)包括旋转电机安装架(91)，所述旋转电机安装架(91)固定安装在包装室(2)的内部，所述旋转电机安装架(91)上安装有旋转伺服电机(92)，所述旋转伺服电机(92)的驱动端安装有转动板(93)，所述转动板(93)的右端面上下分别对称铰接有撑袋壳(94)，所述撑袋壳(94)的侧壁上连接有压块(95)，所述撑袋壳(94)的侧壁上连接弹簧(96)的一端，所述弹簧(96)的另一端通过固定件与转动板(93)固定连接，所述旋转电机安装架(91)的上端安装有撑袋气缸(97)，所述撑袋气缸(97)的输出端对称设有顶杆(98)，所述转动板(93)上且在撑袋壳(94)之间设有通口，所述转动板(93)上对应压块(95)的位置均设有通孔。

5. 根据权利要求4所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述套袋组件(10)包括套袋电机安装架(101)，所述套袋电机安装架(101)固定安装在包装室(2)的内部，所述套袋电机安装架(101)上安装有套袋伺服电机(102)，所述套袋电机安装架(101)的上端安装有套

袋从动带轮，所述套袋伺服电机(102)的输出端安装有套袋主动带轮，所述套袋主动带轮与套袋从动带轮之间通过套袋齿带(103)连接，所述套袋电机安装架(101)上滑动安装有套袋滑块(104)，所述套袋滑块(104)上安装有安装板(105)，所述安装板(105)与套袋齿带(103)之间固定连接，所述安装板(105)上对称设有夹袋伺服电机(106)，所述夹袋伺服电机(106)的输出端均通过连接臂(107)安装有吸气筒(108)，所述吸气筒(108)的中部设有吸气块(109)，两个所述吸气块(109)相对应的端面均匀设有吸气孔，所述吸气孔与吸气筒(108)的内部连通，所述吸气筒(108)的一端均连接有吸气管(1010)。

6. 根据权利要求1所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述框架(13)的下端且在包装袋卷料筒(14)的右侧转动安装有备用包装袋卷料筒。

7. 根据权利要求1所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述袋料收紧组件(15)包括收紧安装架(151)，所述收紧安装架(151)与框架(13)固定连接，所述收紧安装架(151)的上端转动安装有三个紧袋辊(152)，所述收紧安装架(151)上滑动安装有紧料滑块(153)，所述紧料滑块(153)上转动安装有四个紧袋辊(152)，所述紧料滑块(153)上连接有紧料弹簧(154)的一端，所述紧料弹簧(154)的另一端与收紧安装架(151)固定连接。

8. 根据权利要求1所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述储袋组件(17)包括储袋框架(171)，所述储袋框架(171)与框架(13)固定连接，所述储袋框架(171)的上部转动安装有三个储袋辊(172)，所述储袋框架(171)的下部转动安装有两个储袋辊(172)，所述储袋框架(171)上滑动安装有储料滑块(173)，所述储料滑块(173)上转动安装有两个储袋辊(172)，所述储料滑块(173)上连接有储袋弹簧(174)的一端，所述储袋弹簧(174)的另一端与储袋框架(171)固定连接。

9. 根据权利要求1所述的一种棉柔巾的包装机，其特征在于：所述包装室(2)的内部且在棉柔巾传送辊(3)的右端上端设有压紧从动辊(21)。

一种棉柔巾的包装机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装设备技术领域,具体领域为一种棉柔巾的包装机。

背景技术

[0002] 棉柔巾是一种以100%纯天然棉花为原材料制作的棉巾,因为是采用先进的全棉水刺无纺布工艺生产再经高压蒸汽灭菌处理后制作而成,具有柔软细腻、吸水性佳、不掉屑等特点,是纸巾、化妆棉、洗脸巾等产品的新环保型替代产品,需求量很大,一般的棉柔巾在切割完之后需要手工装填,然后封口,这种包装方式效率低下一个方面,还有就是封口有可能倾斜,影响美观。棉柔巾包装时需要很多工序再有由于纸巾的体积小,故一般的设备在包装时需要手工介入,效率低下,且产量不能保证,因此不利于生产。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种棉柔巾的包装机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种棉柔巾的包装机,包括工作台,所述工作台的上端左部安装有包装室,所述工作台的左端安装有棉柔巾传送辊,所述棉柔巾传送辊的右端伸入包装室的左端下部,所述包装室的内部且在棉柔巾传送辊的右侧安装有抬升组件,所述抬升组件的驱动端安装有棉柔巾加框,所述包装室的内部且在抬升组件的右端设有棉柔巾挡板,所述包装室的内部且在抬升组件的上方设有推料组件,所述推料组件的驱动端设有推料块,所述包装室的内部且在推料组件的右方设有撑袋组件,所述包装室的内部且在撑袋组件的右方上侧设有套袋组件,所述包装室的内部且在撑袋组件的右方下侧设有包装袋前封口机,所述包装室的内部且在包装袋前封口机的右端设有成品传送带,所述成品传送带伸出包装室的右端下部,所述工作台的右端安装有框架,所述框架的下端左部转动安装有包装袋卷料筒,所述框架的下端右部安装有袋料收紧组件,所述框架的上端从右至左依次安装有卷材自动纠偏机、储袋组件、包装袋后封口机、打标机和包装袋切割机,所述包装袋切割机的左端伸入包装室的右端上部。

[0005] 优选的,所述抬升组件包括抬升电机安装架,所述抬升电机安装架固定安装在包装室的内部,所述抬升电机安装架的下端安装有抬升伺服电机,所述抬升电机安装架的上端安装有抬升从动带轮,所述抬升伺服电机的输出端安装有抬升主动带轮,所述抬升主动带轮与抬升从动带轮之间通过抬升齿带连接,所述抬升电机安装架上滑动安装有抬升滑块,所述抬升滑块与抬升齿带之间固定连接,所述抬升滑块上固定安装有抬升杆,所述抬升杆的上端与棉柔巾加框固定连接。

[0006] 优选的,所述推料组件包括推料电机安装架,所述推料电机安装架固定安装在包装室的内部,所述推料电机安装架上安装有推料伺服电机,所述推料电机安装架的上端安装有推料从动带轮,所述推料伺服电机的输出端安装有推料主动带轮,所述推料主动带轮与推料从动带轮之间通过推料齿带连接,所述推料电机安装架上滑动安装有推料滑块,所

述推料滑块与推料齿带之间固定连接,所述推料滑块上固定安装有推料杆,所述推料杆与推料块固定连接。

[0007] 优选的,所述撑袋组件包括旋转电机安装架,所述旋转电机安装架固定安装在包装室的内部,所述旋转电机安装架上安装有旋转伺服电机,所述旋转伺服电机的驱动端安装有转动板,所述转动板的右端面上下分别对称铰接有撑袋壳,所述撑袋壳的侧壁上连接有压块,所述撑袋壳的侧壁上连接弹簧的一端,所述弹簧的另一端通过固定件与转动板固定连接,所述旋转电机安装架的上端安装有撑袋气缸,所述撑袋气缸的输出端对称设有顶杆,所述转动板上且在撑袋壳之间设有通口,所述转动板上对应压块的位置均设有通孔。

[0008] 优选的,所述套袋组件包括套袋电机安装架,所述套袋电机安装架固定安装在包装室的内部,所述套袋电机安装架上安装有套袋伺服电机,所述套袋电机安装架的上端安装有套袋从动带轮,所述套袋伺服电机的输出端安装有套袋主动带轮,所述套袋主动带轮与套袋从动带轮之间通过套袋齿带连接,所述套袋电机安装架上滑动安装有套袋滑块,所述套袋滑块上安装有安装板,所述安装板与套袋齿带之间固定连接,所述安装板上对称设有夹袋伺服电机,所述夹袋伺服电机的输出端均通过连接臂安装有吸气筒,所述吸气筒的中部设有吸气块,两个所述吸气块相对应的端面均匀设有吸气孔,所述吸气孔与吸气筒的内部连通,所述吸气筒的一端均连接有吸气管。

[0009] 优选的,所述框架的下端且在包装袋卷料筒的右侧转动安装有备用包装袋卷料筒。

[0010] 优选的,所述袋料收紧组件包括收紧安装架,所述收紧安装架与框架固定连接,所述收紧安装架的上端转动安装有三个紧袋辊,所述收紧安装架上滑动安装有紧料滑块,所述紧料滑块上转动安装有四个紧袋辊,所述紧料滑块上连接有紧料弹簧的一端,所述紧料弹簧的另一端与收紧安装架固定连接。

[0011] 优选的,所述储袋组件包括储袋框架,所述储袋框架与框架固定连接,所述储袋框架的上部转动安装有三个储袋辊,所述储袋框架的下部转动安装有两个储袋辊,所述储袋框架上滑动安装有储料滑块,所述储料滑块上转动安装有两个储袋辊,所述储料滑块上连接有储袋弹簧的一端,所述储袋弹簧的另一端与储袋框架固定连接。

[0012] 优选的,所述包装室的内部且在棉柔巾传送辊的右端上端设有压紧从动辊。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过棉柔巾传送辊可将棉柔巾传送至包装室的内部,通过抬升组件和棉柔巾加框的配合设置可将包装一份量的棉柔巾抬升至撑袋组件,通过袋料收紧组件的设置可对装置上运动袋料进行收紧,通过卷材自动纠偏机的设置可对运动的袋料进行纠偏操作,通过储袋组件的设置可对装置上运动的袋料进一步收紧,通过包装袋后封口机的设置可对袋料的右端进行封口,通过打标机的设置可对袋料上进行打印标签生产日期等,通过包装袋切割机的设置可将袋料切割成为单独的一侧封口的包装袋,通过套袋组件的设置可将单独的包装袋套在撑袋组件上,通过推料组件的设置可将棉柔巾夹框中的棉柔巾推入包装袋,通过包装袋前封口机的设置可对在装入棉柔巾的包装袋的另一侧开口进行封口,完成棉柔巾的包装,通过成品传送带的设置可将包装室内包装完成的棉柔巾输送出包装室,本实用新型每分钟可包装40包棉柔巾,包装质量好效率高。

附图说明

- [0014] 图1为本实用新型的结构示意图；
- [0015] 图2为本实用新型中抬升组件的结构示意图；
- [0016] 图3为本实用新型中推料组件的结构示意图；
- [0017] 图4为本实用新型中撑袋组件的结构示意图；
- [0018] 图5为本实用新型中撑袋组件状态一的结构示意图；
- [0019] 图6为本实用新型中撑袋组件状态二的结构示意图；
- [0020] 图7为本实用新型中套袋组件状态一的结构示意图；
- [0021] 图8为本实用新型中套袋组件状态二的结构示意图；
- [0022] 图9为本实用新型中袋料收紧组件的结构示意图；
- [0023] 图10为本实用新型中储袋组件的结构示意图。
- [0024] 图中：1-工作台、2-包装室、3-棉柔巾传送辊、4-抬升组件、41-抬升电机安装架、42-抬升伺服电机、43-抬升齿带、44-抬升滑块、45-抬升杆、5-棉柔巾加框、6-棉柔巾挡板、7-推料组件、71-推料电机安装架、72-推料伺服电机、73-推料齿带、74-推料滑块、75-推料杆、8-推料块、9-撑袋组件、91-旋转电机安装架、92-旋转伺服电机、93-转动板、94-撑袋壳、95-压块、96-弹簧、97-撑袋气缸、98-顶杆、10-套袋组件、101-套袋电机安装架、102-套袋伺服电机、103-套袋齿带、104-套袋滑块、105-安装板、106-夹袋伺服电机、107-连接臂、108-吸气筒、109-吸气块、1010-吸气管、11-包装袋前封口机、12-成品传送带、13-框架、14-包装袋卷料筒、15-袋料收紧组件、151-收紧安装架、152-紧袋辊、153-紧料滑块、154-紧料弹簧、16-卷材自动纠偏机、17-储袋组件、171-储袋框架、172-储袋辊、173-储料滑块、174-储袋弹簧、18-包装袋后封口机、19-打标机、20-包装袋切割机、21-压紧从动辊。

具体实施方式

[0025] 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。

[0026] 请参阅图1-10，本实用新型提供一种技术方案：一种棉柔巾的包装机，包括工作台1，所述工作台的上端左部安装有包装室2，所述工作台的左端安装有棉柔巾传送辊3，棉柔巾传送辊将切割好的一份一份的棉柔巾输送至包装室的内部，所述棉柔巾传送辊的右端伸入包装室的左端下部，所述包装室的内部且在棉柔巾传送辊的右侧安装有抬升组件4，所述抬升组件的驱动端安装有棉柔巾加框5，棉柔巾夹框的左右端均为开口，棉柔巾传送辊将一次包装量的棉柔巾输送至棉柔巾夹框中，所述包装室的内部且在抬升组件的右端设有棉柔巾挡板6，棉柔巾挡板可避免棉柔巾输送辊在将棉柔巾输送至棉柔巾夹框时棉柔巾由棉柔巾夹框右端开口脱离，所述包装室的内部且在抬升组件的上方设有推料组件7，所述推料组件的驱动端设有推料块8，所述包装室的内部且在推料组件的右方设有撑袋组件9，所述包装室的内部且在撑袋组件的右方上侧设有套袋组件10，套袋组件可将一端封口的包装袋套在撑袋组件上，抬升组件将装有棉柔巾的棉柔巾夹框抬升至撑袋组件位置，推料组件驱动推料块将棉柔巾夹框内的棉柔巾推入包装袋，所述包装室的内部且在撑袋组件的右方下侧

设有包装袋前封口机11，包装袋前封口机将装入棉柔巾的包装袋封口，所述包装室的内部且在包装袋前封口机的右端设有成品传送带12，所述成品传送带伸出包装室的右端下部，封口后的成品由成品传送带输出包装室，所述工作台的右端安装有框架13，所述框架的下端左部转动安装有包装袋卷料筒14，包装袋卷料筒用于承载包装袋连续袋料，所述框架的下端右部安装有袋料收紧组件15，袋料收紧组件可将装置上运行的连续袋料紧绷，所述框架的上端从右至左依次安装有卷材自动纠偏机16、储袋组件17、包装袋后封口机18、打标机19和包装袋切割机20，所述包装袋切割机的左端伸入包装室的右端上部，卷材自动纠偏机可对连续的袋料进行纠偏，储袋组件进一步使装置上运行的连续袋料紧绷，包装袋后封口机可对连续袋料进行封口，打标机可在连续的袋料上进行打印标签，包装袋切割机可将连续的袋料切割为单独的一侧封口的包装袋，由套袋组件将单独的一侧封口的包装袋套在撑袋组件上。

[0027] 具体而言，所述抬升组件包括抬升电机安装架41，所述抬升电机安装架固定安装在包装室的内部，所述抬升电机安装架的下端安装有抬升伺服电机42，所述抬升电机安装架的上端安装有抬升从动带轮，所述抬升伺服电机的输出端安装有抬升主动带轮，所述抬升主动带轮与抬升从动带轮之间通过抬升齿带43连接，所述抬升电机安装架上滑动安装有抬升滑块44，所述抬升滑块与抬升齿带之间固定连接，所述抬升滑块上固定安装有抬升杆45，所述抬升杆的上端与棉柔巾加框固定连接。

[0028] 具体而言，所述推料组件包括推料电机安装架71，所述推料电机安装架固定安装在包装室的内部，所述推料电机安装架上安装有推料伺服电机72，所述推料电机安装架的上端安装有推料从动带轮，所述推料伺服电机的输出端安装有推料主动带轮，所述推料主动带轮与推料从动带轮之间通过推料齿带73连接，所述推料电机安装架上滑动安装有推料滑块74，所述推料滑块与推料齿带之间固定连接，所述推料滑块上固定安装有推料杆75，所述推料杆与推料块固定连接。

[0029] 具体而言，所述撑袋组件包括旋转电机安装架91，所述旋转电机安装架固定安装在包装室的内部，所述旋转电机安装架上安装有旋转伺服电机92，所述旋转伺服电机的驱动端安装有转动板93，所述转动板的右端面上下分别对称铰接有撑袋壳94，所述撑袋壳的侧壁上连接有压块95，所述撑袋壳的侧壁上连接弹簧96的一端，所述弹簧的另一端通过固定件与转动板固定连接，所述旋转电机安装架的上端安装有撑袋气缸97，所述撑袋气缸的输出端对称设有顶杆98，所述转动板上且在撑袋壳之间设有通口，所述转动板上对应压块的位置均设有通孔。

[0030] 具体而言，所述套袋组件包括套袋电机安装架101，所述套袋电机安装架固定安装在包装室的内部，所述套袋电机安装架上安装有套袋伺服电机102，所述套袋电机安装架的上端安装有套袋从动带轮，所述套袋伺服电机的输出端安装有套袋主动带轮，所述套袋主动带轮与套袋从动带轮之间通过套袋齿带103连接，所述套袋电机安装架上滑动安装有套袋滑块104，所述套袋滑块上安装有安装板105，所述安装板与套袋齿带之间固定连接，所述安装板上对称设有夹袋伺服电机106，所述夹袋伺服电机的输出端均通过连接臂107安装有吸气筒108，所述吸气筒的中部设有吸气块109，两个所述吸气块相对应的端面均匀设有吸气孔，所述吸气孔与吸气筒的内部连通，所述吸气筒的一端均连接有吸气管1010。

[0031] 具体而言，所述框架的下端且在包装袋卷料筒的右侧转动安装有备用包装袋卷料

筒。

[0032] 具体而言,所述袋料收紧组件包括收紧安装架151,所述收紧安装架与框架固定连接,所述收紧安装架的上端转动安装有三个紧袋辊152,所述收紧安装架上滑动安装有紧料滑块153,所述紧料滑块上转动安装有四个紧袋辊,所述紧料滑块上连接有紧料弹簧154的一端,所述紧料弹簧的另一端与收紧安装架固定连接。

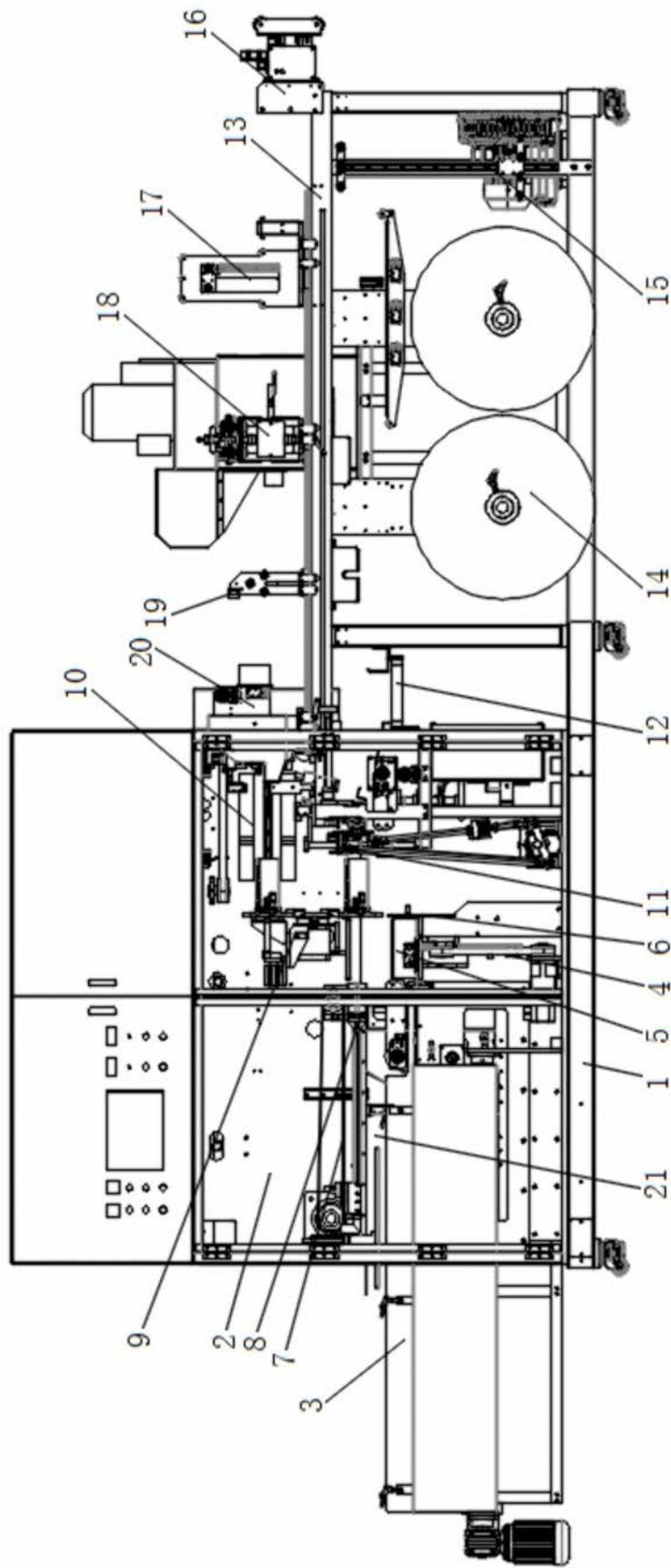
[0033] 具体而言,所述储袋组件包括储袋框架171,所述储袋框架与框架固定连接,所述储袋框架的上部转动安装有三个储袋辊172,所述储袋框架的下部转动安装有两个储袋辊,所述储袋框架上滑动安装有储料滑块173,所述储料滑块上转动安装有两个储袋辊,所述储料滑块上连接有储袋弹簧174的一端,所述储袋弹簧的另一端与储袋框架固定连接。

[0034] 具体而言,所述包装室的内部且在棉柔巾传送辊的右端上端设有压紧从动辊21,压紧从动辊可对进入棉柔巾夹框的棉柔巾进行压紧塑型。

[0035] 工作原理:本实用新型中各机构组件均与控制计算机连接,计算机设置的程序控制各组件之间的联动,包装袋卷料筒上的连续包装袋依次经过袋料收紧组件、卷材自动纠偏机、储袋组件、包装袋后封口机、打标机和包装袋切割机,袋料收紧组件可使运行中的袋料紧绷,在袋料经过卷材自动纠偏机时,卷材自动纠偏机使用光电传感器,检测卷材边缘位置,将测得的位置误差信号送入控制器,经过控制单元判断处理后,控制驱动电机,将发生偏差位置的卷材纠正到正确的位置,当袋料经过储袋组件时被再次收紧,储袋组件可使在包装袋卷料筒上的袋料用尽后输送至包装袋切割机的袋料依旧紧绷,当袋料经过包装袋后封口机时,袋的封口部分被自动送入运转中的两根封口带之间,并带入加热区,加热块的热量通过封口带传输到袋的封口部分,使薄膜受热熔软,再通过冷却区,使薄膜表面温度适当下降,再由导向橡胶带与输送带将封好的包装袋送出机外,完成封口作业,当后侧封口后的袋料经过打标机时,打标机可在袋料上打印生产日期等标识,当袋料经过包装袋切割机时,包装袋切割机将袋料切割为单独的包装袋,此状态的包装袋右端为封口,左端为开口状态,包装袋由吸气块夹取,夹袋伺服电机的小角度转动可控制两个吸气块贴合或远离,在两个吸气块贴合后吸气管内产生负压吸气,吸气块将包装袋的上下两端吸引,在吸气块远离后将包装袋的开口打开,并在套袋伺服电机的驱动下移动向撑袋组件,在撑袋组件中旋转伺服电机。可驱动转动板转动,转动板在撑袋壳处于上方和下方时进行停顿,及旋转伺服电机每次旋转动作作为180度,套袋组件将包装袋套在上方的撑袋壳上,在套袋组件靠近撑袋壳时,撑袋气缸的驱动端使顶杆穿过转动板顶动压块,使两个撑袋壳的右端收合,套袋组件将包装袋套在两个撑袋壳上后,撑袋气缸控制顶杆缩回,弹簧的弹力使两个撑袋壳复位,包装袋套在撑袋壳上后,旋转伺服电机控制转动板转动180度,套有包装袋的撑袋壳转移到下方,与此同时,棉柔巾传送辊将棉柔巾传送至包装室的内部,并将一次包装量的棉柔巾输送至棉柔巾夹框内,棉柔巾挡板可保证棉柔巾在棉柔巾夹框内停留,抬升组件将棉柔巾夹框抬升至下方的撑袋壳的左端,推料组件将棉柔巾夹框内的棉柔巾推出套有包装袋的撑袋壳,棉柔巾装入包装袋,同时推料组件将包装袋由撑袋壳上推下,移动至右侧的包装袋前封口机,包装袋前封口机对装有棉柔巾的包装袋的左端开口进行密封,完成棉柔巾的装袋,封口后的成品掉落在成品传送带上,成品传送带将包装完的成品输出包装室,重复上述动作,即可实现对棉柔巾的不间断打包装袋。

[0036] 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。



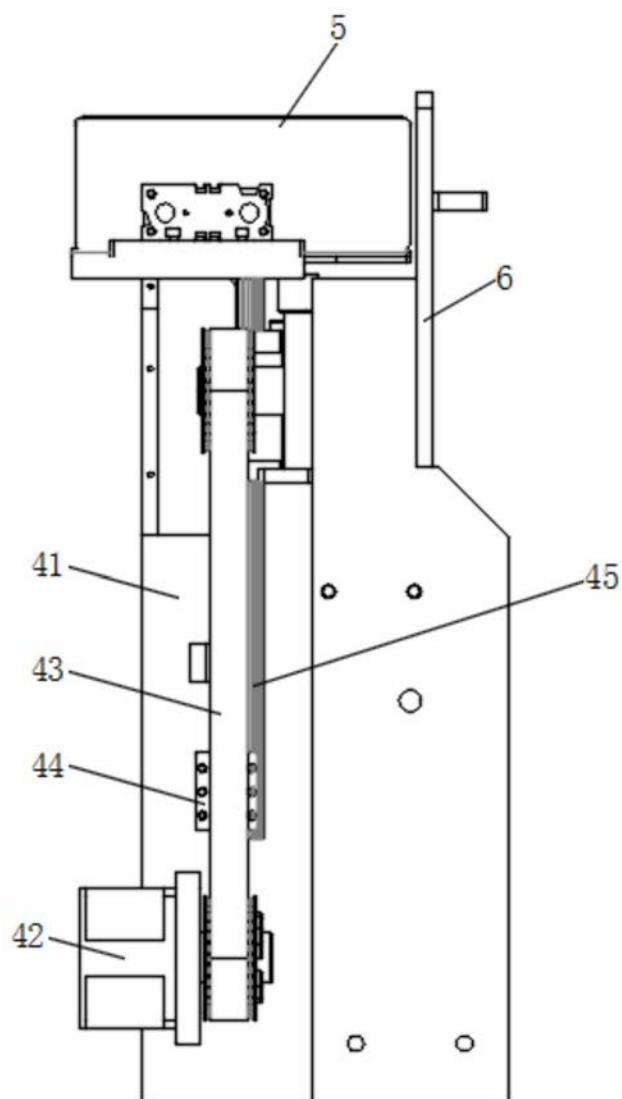


图2

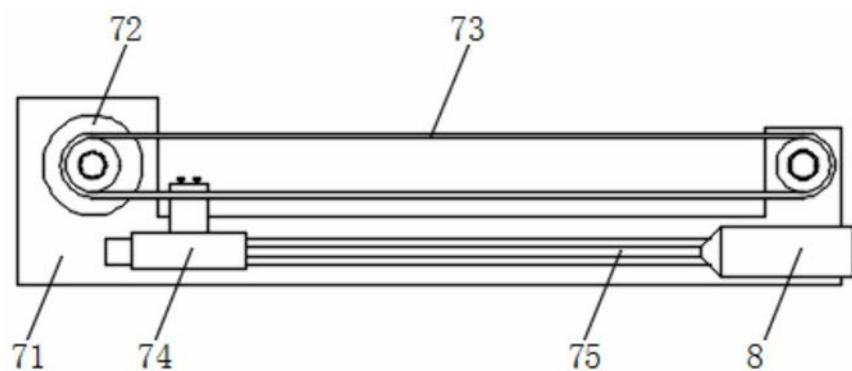


图3

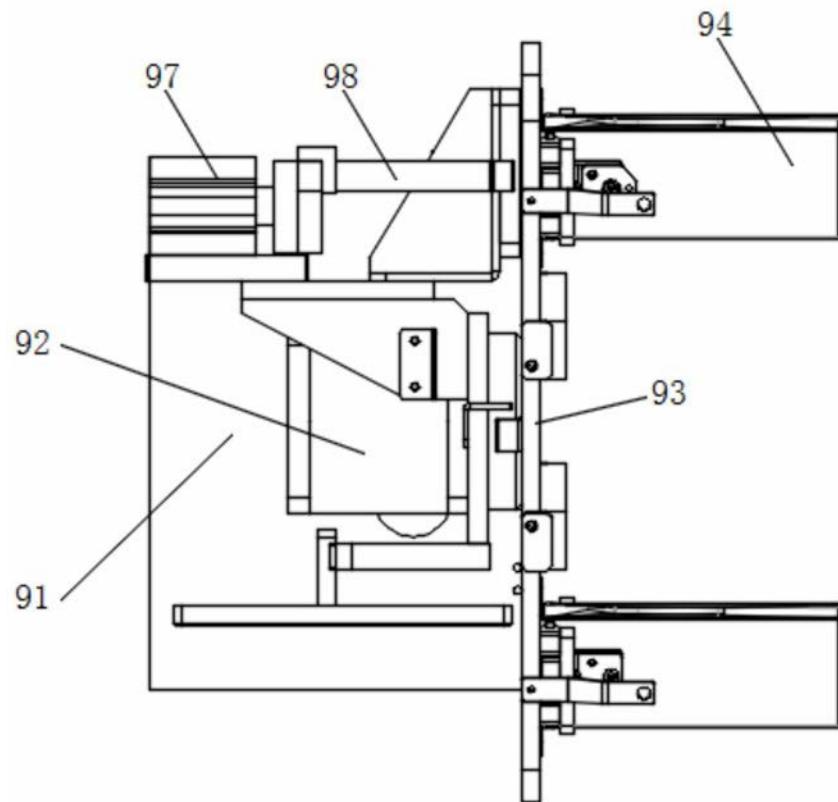


图4

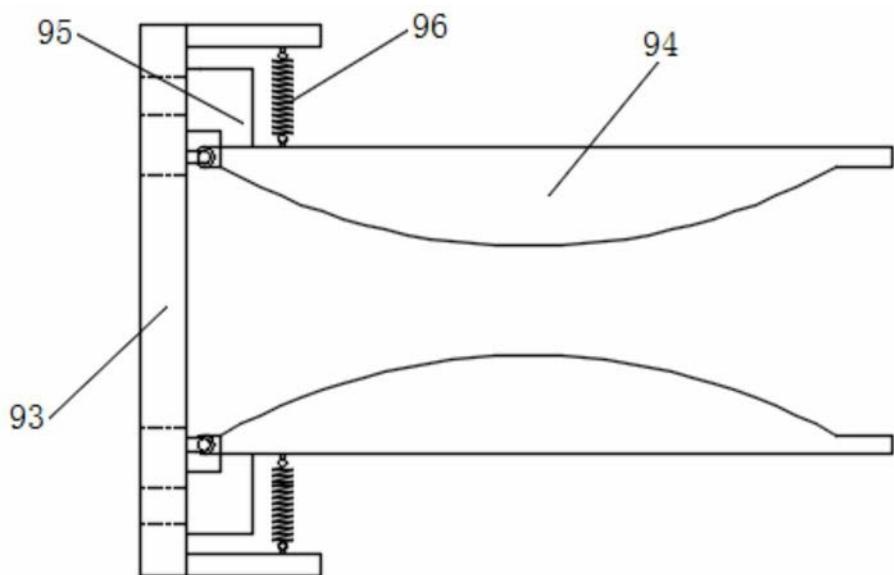


图5

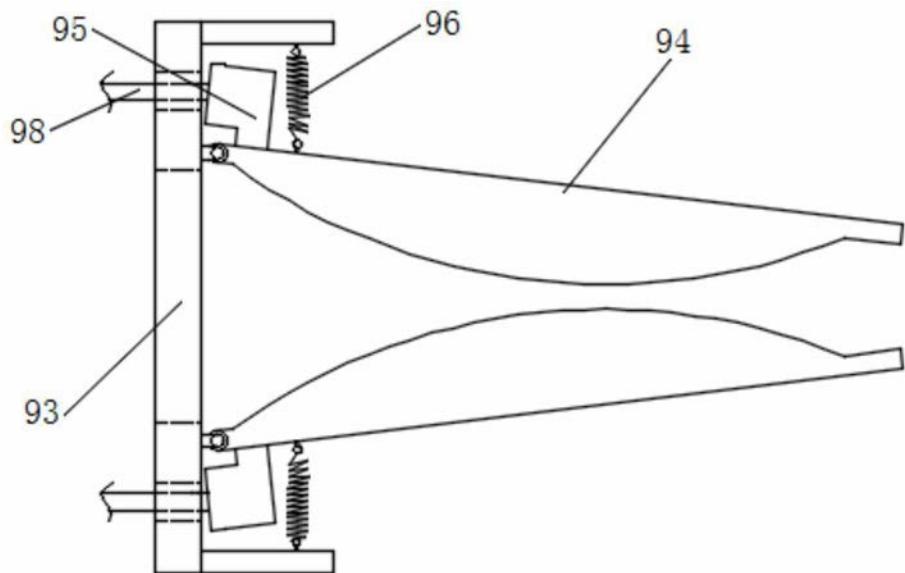


图6

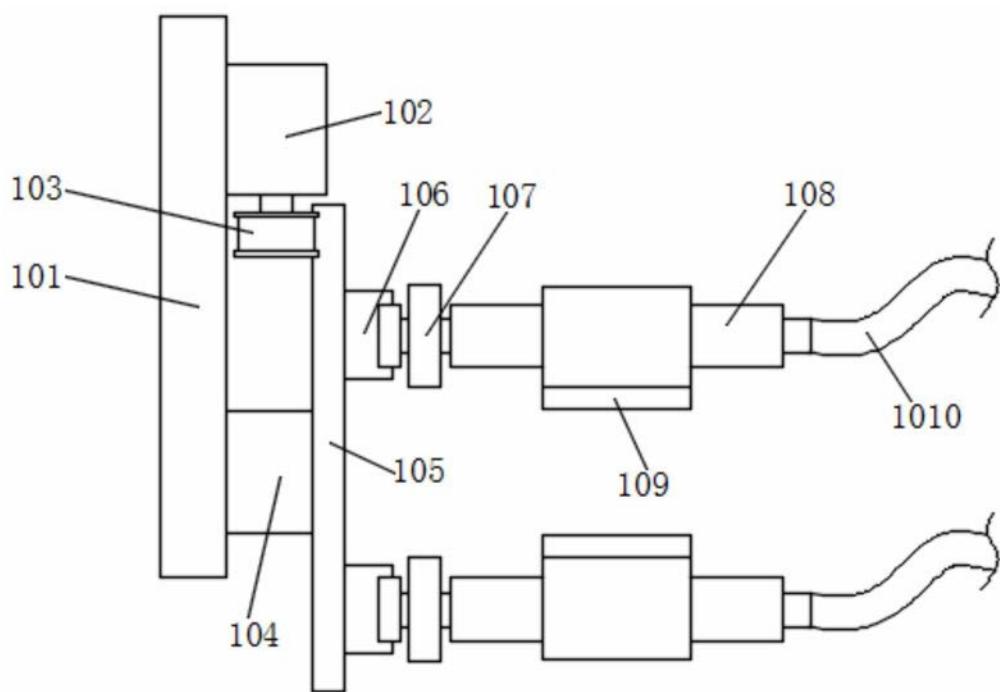


图7

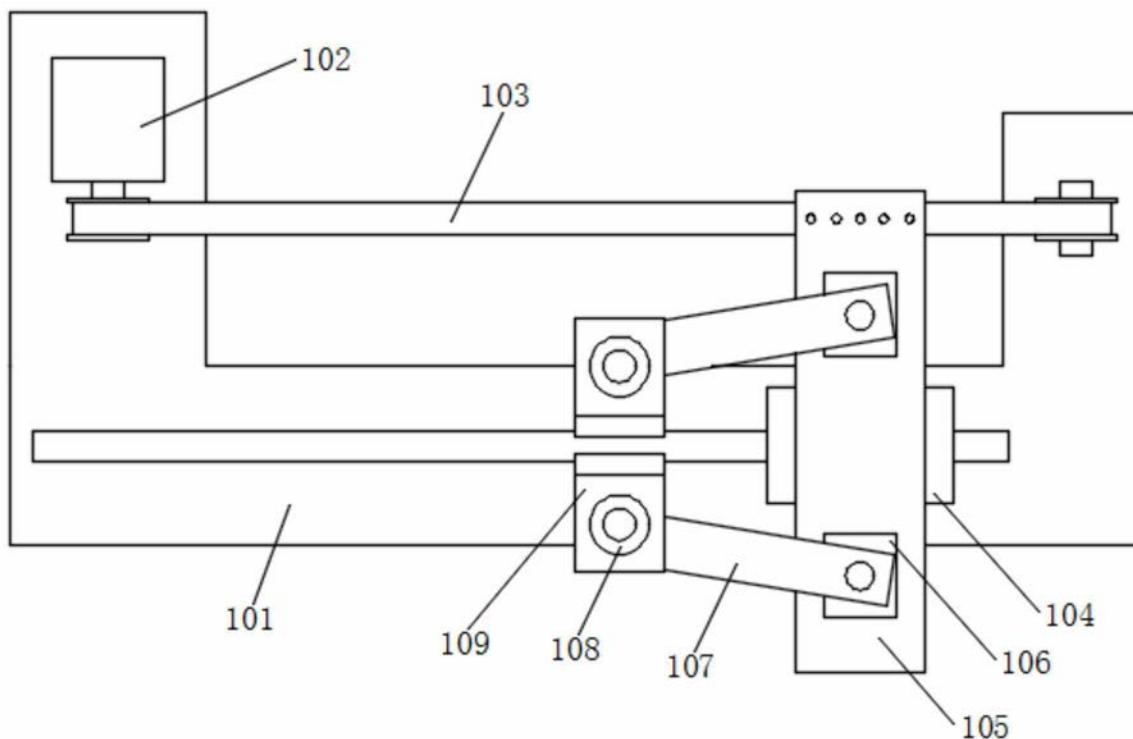


图8

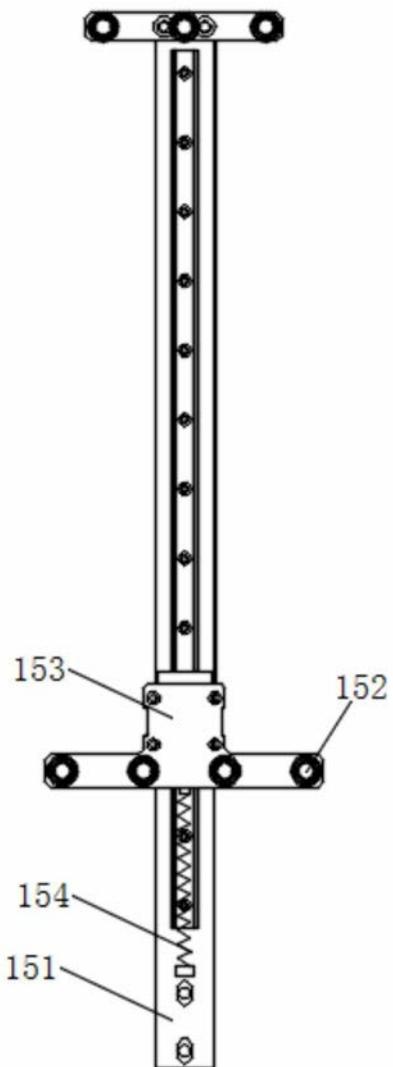


图9

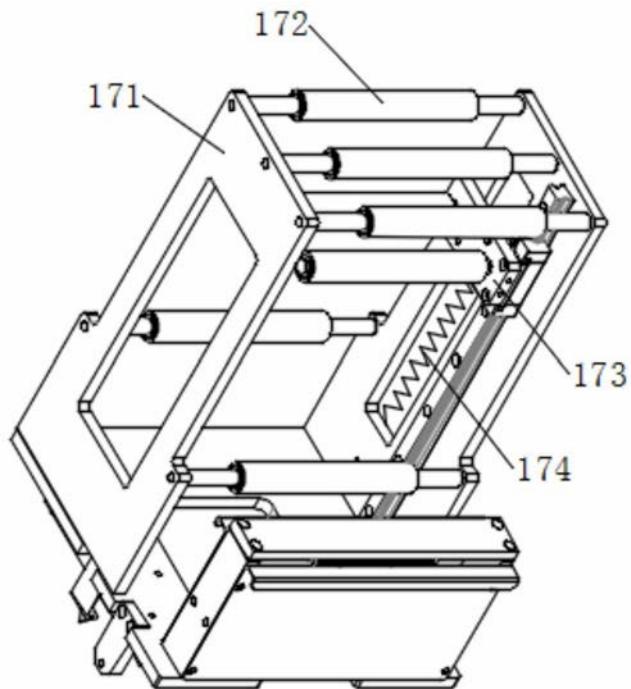


图10