



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202378319 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 15

(21) 申请号 201120571157. 1

(22) 申请日 2011. 12. 31

(73) 专利权人 瑞安市正东包装机械有限公司
地址 325200 浙江省温州市飞云镇林泗垟村

(72) 发明人 张锋

(74) 专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事务
所 33222

代理人 薛辉

(51) Int. Cl.

B31B 1/00 (2006. 01)

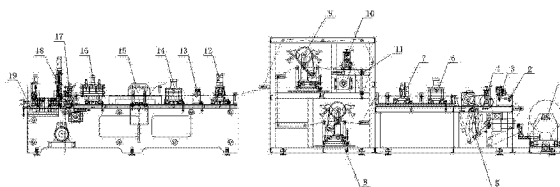
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

全自动纽扣袋制袋机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动纽扣袋制袋机,其特征是:全自动纽扣袋制袋机包括依次连接的单层卷料放料机构、前牵引机构、活动辊组、正面上扣机构、反面上扣机构、中间牵引机构、补偿辊、小边线折痕机构、冲口模具、袋体翻边机构、翻边定型机构、后牵引机构、切断机构、袋体横向输送机构、小边翻折装置和热封机构,在活动辊组和正面上扣机构之间设有色标烫印机构,在补偿辊和后牵引机构之间设有色标跟踪机构。本实用新型实现了纽扣袋的全自动机械化生产,提高生产效率,减轻劳动强度。



1. 全自动纽扣袋制袋机,其特征在于:全自动纽扣袋制袋机包括依次连接的单层卷料放料机构、前牵引机构、活动辊组、正面上扣机构、反面上扣机构、中间牵引机构、补偿辊、小边线折痕机构、冲口模具、袋体翻边机构、翻边定型机构、后牵引机构、切断机构、袋体横向输送机构、小边翻折装置和热封机构,在活动辊组和正面上扣机构之间设有色标烫印机构,在补偿辊和后牵引机构之间设有色标跟踪机构。

2. 如权利要求 1 所述的全自动纽扣袋制袋机,其特征在于:全自动纽扣袋制袋机还包括修边机构、压线机构和前冲模具,修边机构、压线机构、前冲模具设在放卷机构和前牵引机构之间。

全自动纽扣袋制袋机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种制袋设备,具体涉及的是一种全自动纽扣袋制袋机。

背景技术

[0002] 目前的纽扣袋全部都是手工制作的,先将卷筒材料在裁切机上切成单张,再将切好的单片片材在模切机上进行模切成形,然后对模切后的塑膜片材手工分离、手工折边并压边定型,再接着在两台打扣机上进行正反面上扣,最后在烫焊机上进行热封,全部制作过程均采用手工,劳动强度大,生产效率低。

发明内容

[0003] 鉴于目前公知技术存在的问题,本实用新型要解决的技术问题是在于提供一种能够实现纽扣袋全自动机械化生产的纽扣袋制袋机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型是采用如下技术方案来完成的:

[0005] 全自动纽扣袋制袋机,其特征在于:全自动纽扣袋制袋机包括依次连接的单层卷料放料机构、前牵引机构、活动辊组、正面上扣机构、反面上扣机构、中间牵引机构、补偿辊、小边线折痕机构、冲口模具、袋体翻边机构、翻边定型机构、后牵引机构、切断机构、袋体横向输送机构、小边翻折装置和热封机构,在活动辊组和正面上扣机构之间设有色标烫印机构,在补偿辊和后牵引机构之间设有色标跟踪机构。全自动纽扣袋制袋机还包括修边机构、压线机构和前冲模具,修边机构、压线机构、前冲模具设在放卷机构和前牵引机构之间。

[0006] 上述的纽扣袋制袋机,通过各部件的协同动作就能实现纽扣袋的全自动机械化生产,提高了生产效率,减轻了劳动强度。

附图说明

[0007] 本实用新型有如下附图:

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0009] 图 2 为图 1 左部分的俯视图放大;

[0010] 图 3 为本实用新型所实现的制袋流程。

具体实施方式

[0011] 附图表示了本实用新型的技术方案及其实施例,下面再结合附图进一步描述其实施例的各有关细节及其工作原理。

[0012] 参照附图 1、2, 该种全自动纽扣袋制袋机, 包括依次连接的单层卷料放料机构 1、修边机构 2、压线机构 3、前牵引机构 4、活动辊组 5、前冲模具 6、色标烫印机构 7、正面上扣机构 8、反面上扣机构 9、中间牵引机构 10、补偿辊 11、小边线折痕机构 12、色标跟踪机构 13、冲口模具 14、袋体翻边机构 15、翻边定型机构 16、后牵引机构 17、切断机构 18、袋体横向输送机构 19、小边翻折装置 20 和热封机构 21, 上述各机构装置一些外购, 一些在现有塑

料制袋机中单独应用,前、中、后牵引机构均采用现有成熟的带跟踪伺服定长拉料结构,色标跟踪机构 13 用于跟踪色标烫印机构 7 打下的印记,来控制前牵引机构 4、中间牵引机构 10 和后牵引机构 17 的伺服电机完成定长拉料,保证制袋尺寸的精确。另外,该种全自动纽扣袋制袋机还可以安装间歇式的丝网印刷机构或其它连续印刷机构,来完成对纽扣袋的印刷。

[0013] 参照附图 3,上述纽扣袋制袋机的制袋流程是:经前牵引机构拉料,卷料从放卷机构下来,在修边机构处进行修边,在压线机构处滚线;经中间牵引机构拉料,料带经活动辊组在前冲模具处冲出凹口,在色标烫印机构处打下色标印记,在正面打扣机构处正面上扣,在反面打扣机构处反面上扣;经后牵引机构拉料,料带经补偿辊在小边线折痕机构处压出折痕线,在冲口模具处冲出凹槽,在袋体翻边机构处袋体实现对折,在翻边定型机构处对折的袋体实现压边定型,然后料带在切断机构处进行切断成为独立的一个个袋体,接着独立的袋体经袋体横向输送机构进行横向输送,首先袋体两小边在小边翻折装置处先向内进行 180 度的翻折,然后在热封机构处袋体两小边实现热封合,于是纽扣袋最终完成制作。所以说,本实用新型实现了纽扣袋从卷料放卷到成品产出的全自动机械化生产,全面减少了繁琐的中间环节,提高了生产效率,减轻了劳动强度,在行业中可谓是革命性的创新。

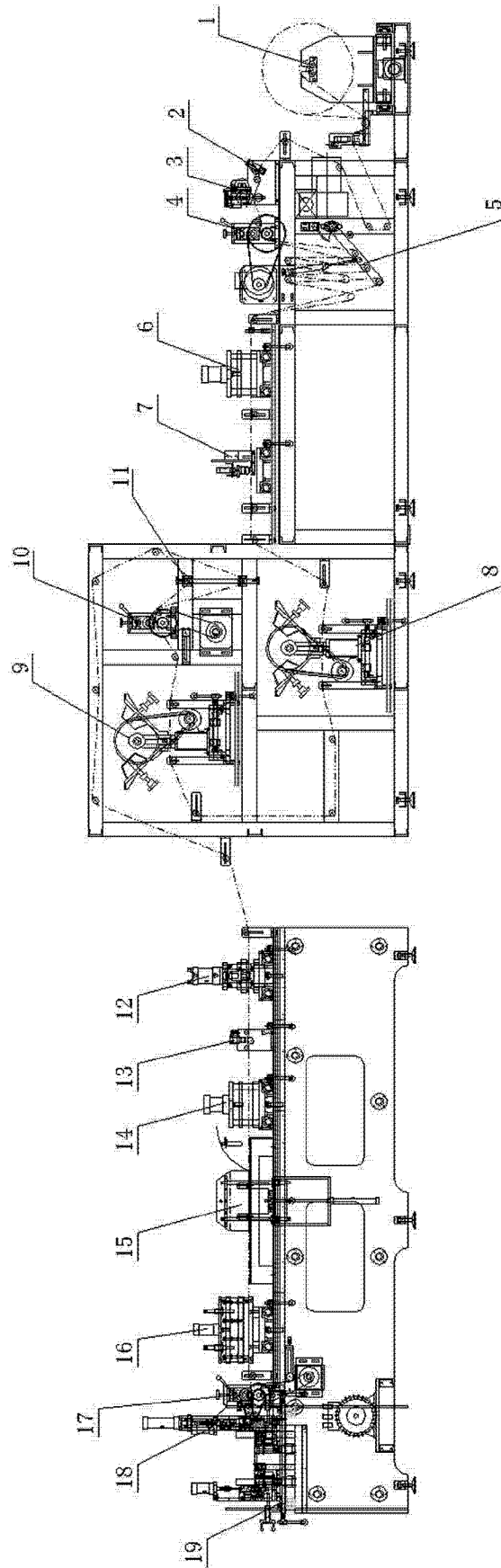


图 1

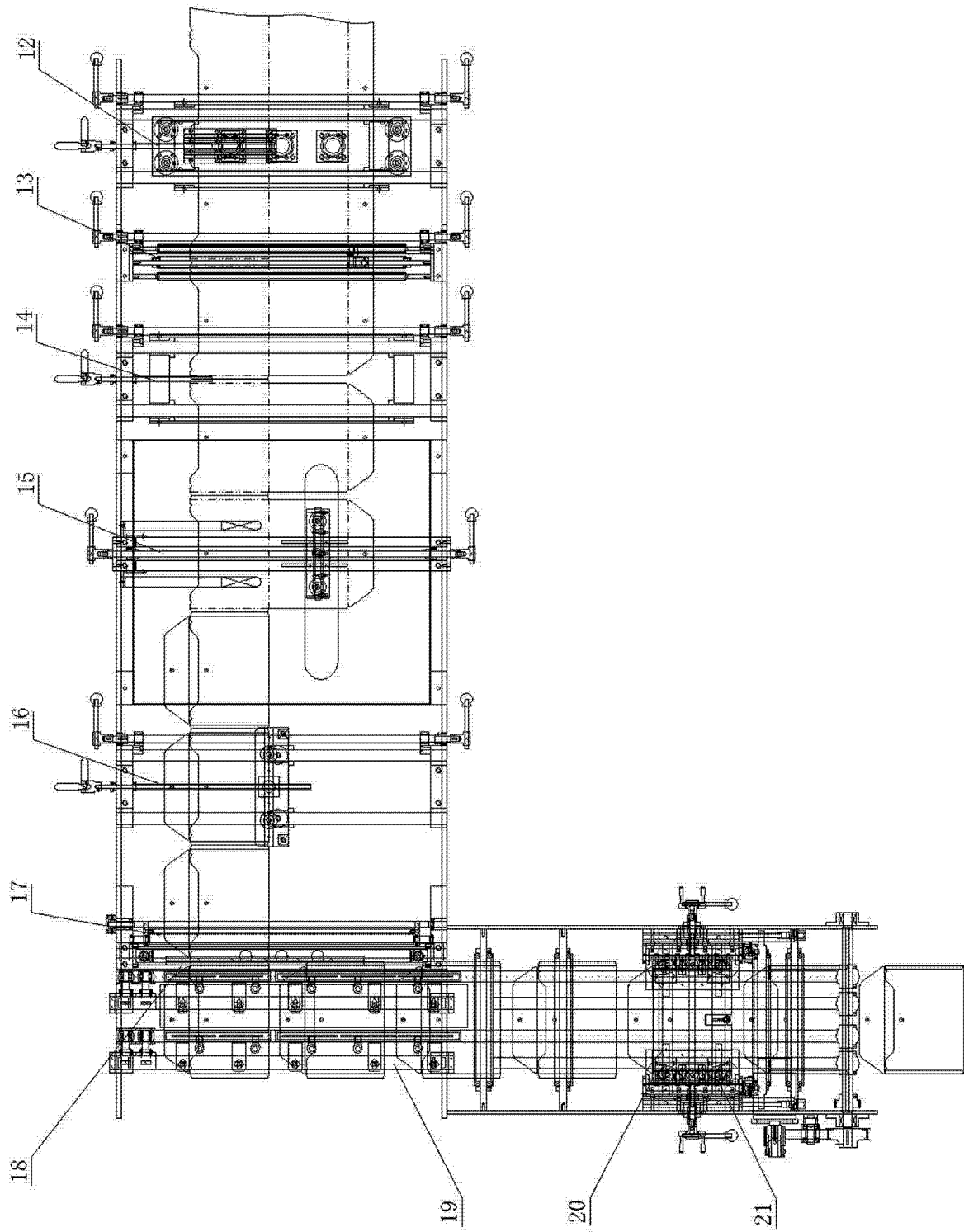


图 2

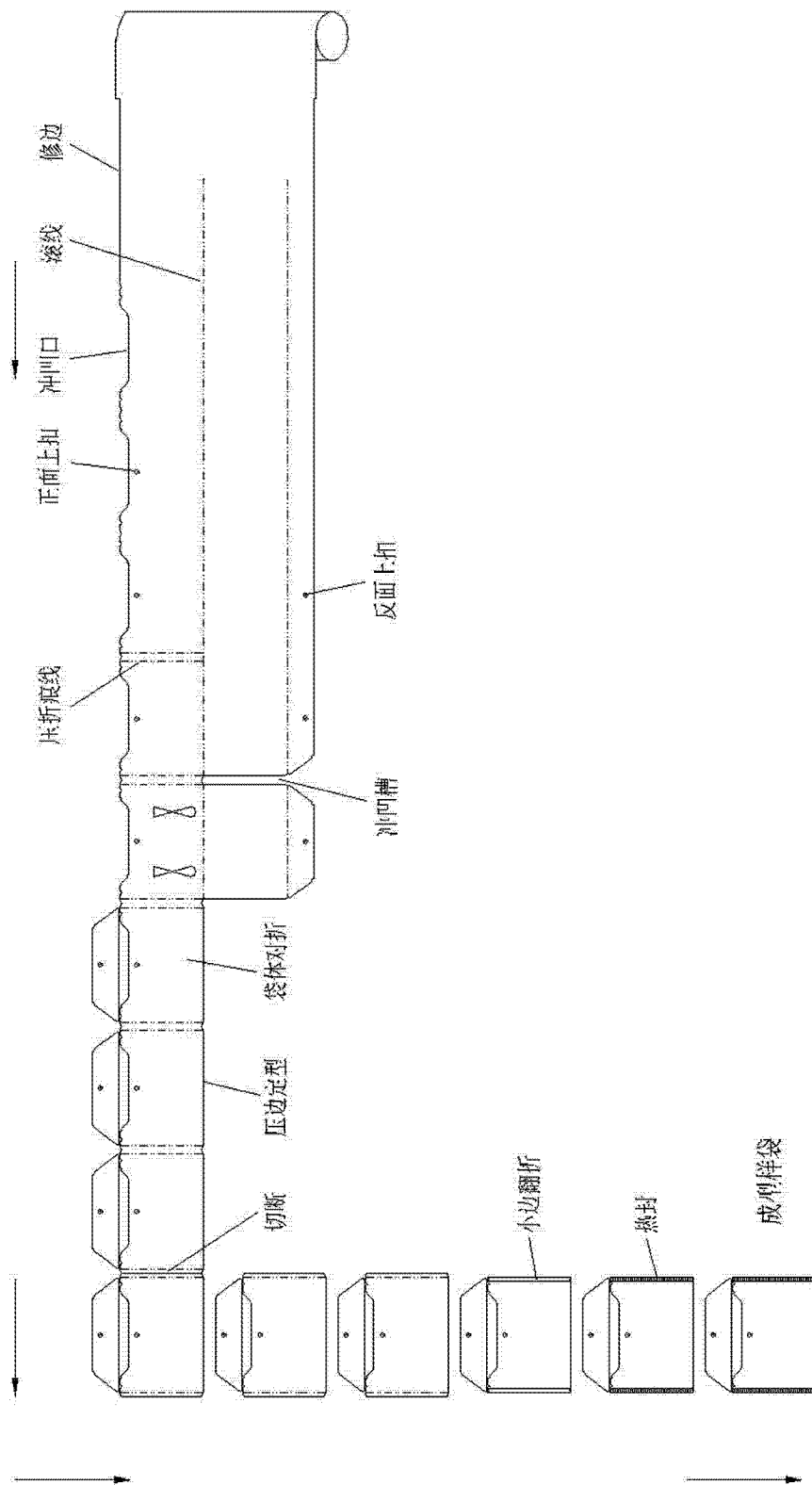


图 3