



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106240970 B

(45)授权公告日 2019.07.12

(21)申请号 201610842252.8

(22)申请日 2016.09.21

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 106240970 A

(43)申请公布日 2016.12.21

(73)专利权人 广东舜天新材料有限公司
地址 512600 广东省韶关市翁源县翁城镇
华彩新材料产业园B3路6号

(72)发明人 冷先勇

(74)专利代理机构 东莞市科安知识产权代理事
务所(普通合伙) 44284

代理人 曾毓芳

(51)Int.Cl.
B65B 65/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 206125613 U,2017.04.26,权利要求1-8.

CN 202540762 U,2012.11.21,说明书第[0011]-[0018]段以及附图1.

CN 1224401 A,1999.07.28,说明书第4页第5行-第9页第4行以及附图1-15.

CN 2498075 Y,2002.07.03,全文.

CN 1695917 A,2005.11.16,全文.

WO 97/00813 A1,1997.01.09,全文.

审查员 薛娟

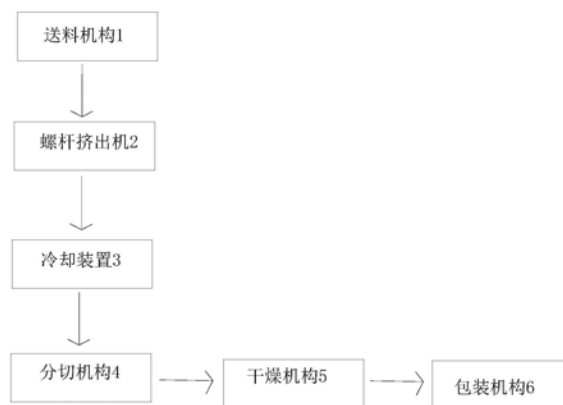
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)发明名称

压敏胶自动包装机及其包装方法

(57)摘要

本发明涉及包装机技术领域,尤其涉及压敏胶自动包装机,包括依次相接的第一送料机构、螺杆挤出机、冷却装置、分切机构、干燥机构和包装机构,第一送料机构将压敏胶送至螺杆挤出机中,压敏胶经过冷却装置冷却,压敏胶经过分切机构分切成块,包装机构包括送胶膜装置、包胶膜装置和切胶膜装置,分切好的压敏胶送至胶膜上,包胶膜装置通过胶膜将胶压敏胶包裹,切胶膜装置将胶膜切断,分切机构和包装机构通过PLC控制,压敏胶经过螺杆挤出,冷却、分切成块,然后通过包胶膜装置自动包装,以胶膜代替离型纸起到隔离作用,胶膜在压敏胶使用时,可以与压敏胶一起熔融,没有任何的浪费,节约了资源,节约95%以上的人工,而且包装方法简单,易于操作。



1. 压敏胶自动包装机,其特征在於:包括依次相接的第一送料机构、螺杆挤出机、冷却装置、分切机构、干燥机构以及包装机构,所述第一送料机构将压敏胶送至所述螺杆挤出机中,所述螺杆挤出机挤出的压敏胶经过所述冷却装置冷却,经过冷却的压敏胶经过所述分切机构分切成块,所述包装机构包括送胶膜装置、包胶膜装置和切胶膜装置,分切好的压敏胶送至胶膜上,所述包胶膜装置通过胶膜将压敏胶包裹,所述切胶膜装置将胶膜切断,所述分切机构和所述包装机构通过PLC控制,所述第一送料机构包括第一齿轮和第一齿轮泵,所述第一齿轮由所述第一齿轮泵驱动,所述压敏胶自动包装机还包括反应装置,所述反应装置连接过滤器,所述过滤器连接第二送料机构,所述第二送料机构连接静态混合器,所述第二送料机构包括第二齿轮和第二齿轮泵,所述第二齿轮由所述第二齿轮泵驱动。

2. 根据权利要求1所述的压敏胶自动包装机,其特征在於:所述螺杆挤出机为单螺杆挤出机或者双螺杆挤出机。

3. 根据权利要求1所述的压敏胶自动包装机,其特征在於:所述冷却装置为冷却水槽,挤出的压敏胶经过所述冷却水槽迅速冷却固化成型。

4. 根据权利要求1所述的压敏胶自动包装机,其特征在於:所述分切机构为切挂机。

5. 根据权利要求1所述的压敏胶自动包装机,其特征在於:所述干燥机构为干燥机。

6. 根据权利要求1所述的压敏胶自动包装机,其特征在於:所述胶膜为热熔型塑胶膜。

7. 根据权利要求1-6任一项所述的压敏胶自动包装机的包装方法,其特征在於,包括以下步骤:

S1、第一送料结构将压敏胶送入所述螺杆挤出机中,螺杆挤出机将压敏胶挤出;

S2、螺杆挤出机挤出的压敏胶经过所述冷却装置冷却;

S3、经过冷却的压敏胶经过所述分切机构分切成块;

S4、所述包装机构包括送胶膜装置、包胶膜装置和切胶膜装置,分切好的压敏胶送至胶膜上,所述包胶膜装置通过胶膜将压敏胶包裹,所述切胶膜装置将胶膜切断,获得包装好的压敏胶。

8. 根据权利要求7所述的包装方法,其特征在於:所述分切机构分切出的压敏胶的大小和厚度可以通过PLC程序预设,所述送胶膜装置根据切出的压敏胶的大小和厚度定长传送。

压敏胶自动包装机及其包装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及包装机及包装方法技术领域,尤其涉及压敏胶自动包装机及其包装方法。

背景技术

[0002] 现有技术中,压敏胶主要是用离型纸包装,使用时,需要先将离型纸撕掉,然后丢掉,包装的过程通常是人工手动操作,耗时耗力,效率非常低,而且造成离型纸大量浪费。

[0003] 因此,急需提供压敏胶自动包装机及其包装方法,以解决现有技术的不足。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供压敏胶自动包装机,代替人工操作,节省离型纸,降低成本,避免资源浪费,节约时间,提高效率。

[0005] 本发明的另一目的是提供上述压敏胶自动包装机的包装方法,机械全自动化操作,效率高,可以节约95%以上的人工。

[0006] 为实现上述目的,本发明采用如下的技术方案:

[0007] 压敏胶自动包装机,包括依次相接的第一送料机构、螺杆挤出机、冷却装置、分切机构、干燥机构以及包装机构,所述第一送料机构将压敏胶送至所述螺杆挤出机中,所述螺杆挤出机挤出的压敏胶经过所述冷却装置冷却,经过冷却的压敏胶经过所述分切机构分切成块,所述包装机构包括送胶膜装置、包胶膜装置和切胶膜装置,分切好的压敏胶送至胶膜上,所述包胶膜装置通过胶膜将胶压敏胶包裹,所述切胶膜装置将胶膜切断,所述分切机构和所述包装机构通过PLC控制。

[0008] 较优地,所述第一送料机构包括第一齿轮和第一齿轮泵,所述第一齿轮由第一齿轮泵驱动。

[0009] 较优地,所述螺杆挤出机为单螺杆挤出机或者双螺杆挤出机。

[0010] 较优地,所述冷却装置为冷却水槽,挤出的压敏胶经过所述冷却水槽迅速冷却固化成型。

[0011] 较优地,所述分切机构为切挂机。

[0012] 较优地,所述干燥机构为干燥机。

[0013] 较优地,还包括反应装置,所述反应装置连接过滤器,所述过滤器连接第二送料机构,所述第二送料机构连接静态混合器,所述第二送料机构包括第二齿轮和第二齿轮泵,所述第二齿轮由所述第二齿轮泵驱动。

[0014] 较优地,所述胶膜为热熔型塑胶膜。

[0015] 上述压敏胶自动包装机的包装方法,包括以下步骤:

[0016] S1、第一送料结构将压敏胶送入述螺杆挤出机中,螺杆挤出机将压敏胶挤出;

[0017] S2、螺杆挤出机挤出的压敏胶经过所述冷却装置冷却;

[0018] S3、经过冷却的压敏胶经过所述分切机构分切成块;

[0019] S4、所述包装机构包括送胶膜装置、包胶膜装置和切胶膜装置，分切好的压敏胶送至胶膜上，所述包胶膜装置通过胶膜将胶压敏胶包裹，所述切胶膜装置将胶膜切断，获得包装好的压敏胶。

[0020] 较优地，所述分切机构分切出的压敏胶的大小和厚度可以通过PLC程序预设，所述送胶膜装置根据切出的压敏胶的大小和厚度定长传送。

[0021] 与现有技术相比，本发明的压敏胶自动包装机，压敏胶经过螺杆挤出，冷却、分切成块，然后通过包胶膜装置自动包装，以胶膜代替离型纸起到隔离作用，将压敏胶包装起来便于运输和存储，胶膜在压敏胶使用时，可以与压敏胶一起熔融，没有任何的浪费，节约了资源，降低了成本，而且大大地提高了包装的效率，节约95%以上的人工，而且包装方法简单，易于操作。

附图说明

[0022] 图1是本发明的压敏胶自动包装机的结构示意图。

[0023] 图2是本发明的压敏胶自动包装机的另一机构示意图。

[0024] 图3是本发明的包胶膜装置的结构示意图。

具体实施方式

[0025] 下面结合实施例对本发明作进一步的说明，这是本发明的较佳实施例。

[0026] 实施例1

[0027] 如图1-3所示，压敏胶自动包装机，包括依次相接的第一送料机构1、螺杆挤出机2、冷却装置3、分切机构4、干燥机构5以及包装机构6，所述送料机构1将压敏胶送至所述螺杆挤出机2中，所述螺杆挤出机2挤出的压敏胶经过所述冷却装置3冷却，经过冷却的压敏胶经过所述分切机构4分切成块，所述包装机构6包括送胶膜装置61、包胶膜装置62和切胶膜装置63，分切好的压敏胶送至胶膜上，所述包胶膜装置62通过胶膜将胶压敏胶包裹，所述切胶膜装置63将胶膜切断，所述分切机构4和所述包装机构6通过PLC控制。

[0028] 较优地，所述送料机构1包括齿轮和第一齿轮泵，所述第一齿轮由所述第一齿轮泵驱动。

[0029] 较优地，所述螺杆挤出机2为单螺杆挤出机或者双螺杆挤出机。

[0030] 较优地，所述冷却装置3为冷却水槽，挤出的压敏胶经过所述冷却水槽迅速冷却固化成型。

[0031] 较优地，所述分切机构4为切挂机。

[0032] 较优地，所述干燥机构5为干燥机。

[0033] 较优地，还包括反应装置7，所述反应装置7连接过滤器8，所述过滤器8连接第二送料机构9，所述第二送料机构9连接静态混合器10，所述第二送料机构9包括第一齿轮和第一齿轮泵，所述第二齿轮由所述第二齿轮泵驱动。

[0034] 较优地，所述胶膜为热熔型塑胶膜。

[0035] 实施例2

[0036] 上述压敏胶自动包装机的包装方法，包括以下步骤：

[0037] S1、第一送料结构1将压敏胶送入述螺杆挤出机2中，螺杆挤出机2将压敏胶挤出；

[0038] S2、螺杆挤出机2挤出的压敏胶经过所述冷却装置3冷却；

[0039] S3、经过冷却的压敏胶经过所述分切机构4分切成块；

[0040] S4、所述包装机构6包括送胶膜装置61、包胶膜装置62和切胶膜装置63，分切好的压敏胶送至胶膜上，所述包胶膜装置通过胶膜将胶压敏胶包裹，所述切胶膜装置将胶膜切断，获得包装好的压敏胶。

[0041] 较优地，所述分切机构4分切出的压敏胶的大小和厚度可以通过PLC程序预设，所述送胶膜装置61根据切出的压敏胶的大小和厚度定长传送。

[0042] 与现有技术相比，本发明的压敏胶自动包装机，压敏胶经过螺杆挤出，冷却、分切成块，然后通过包胶膜装置自动包装，以胶膜代替离型纸起到隔离作用，将压敏胶包装起来便于运输和存储，胶膜在压敏胶使用时，可以与压敏胶一起熔融，没有任何的浪费，节约了资源，降低了成本，而且大大地提高了包装的效率，节约95%以上的人工，而且包装方法简单，易于操作。

[0043] 最后应当说明的是，以上实施例仅用以说明本发明的技术方案，而非对本发明保护范围的限制，尽管参照较佳实施例对本发明作了详细地说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本发明的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本发明技术方案的实质和范围。

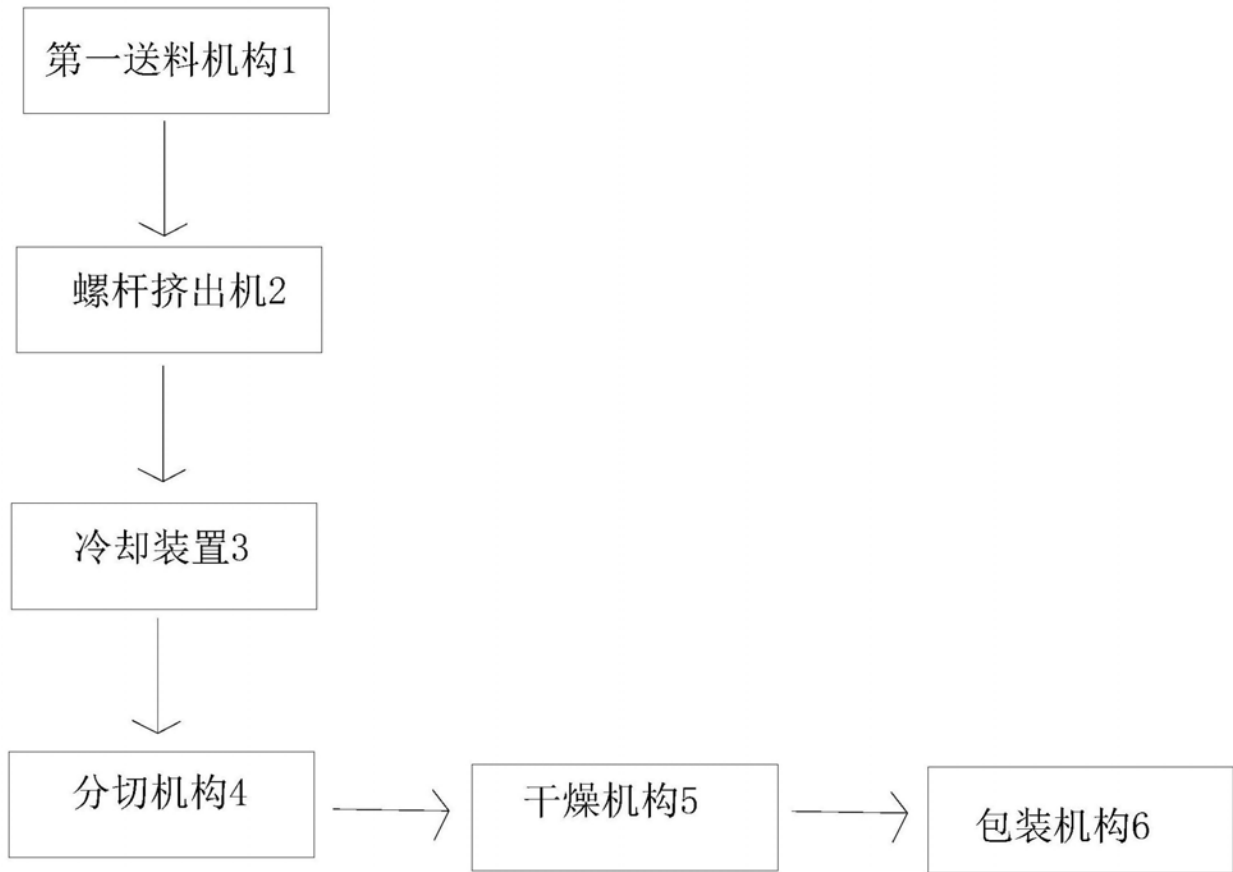


图1

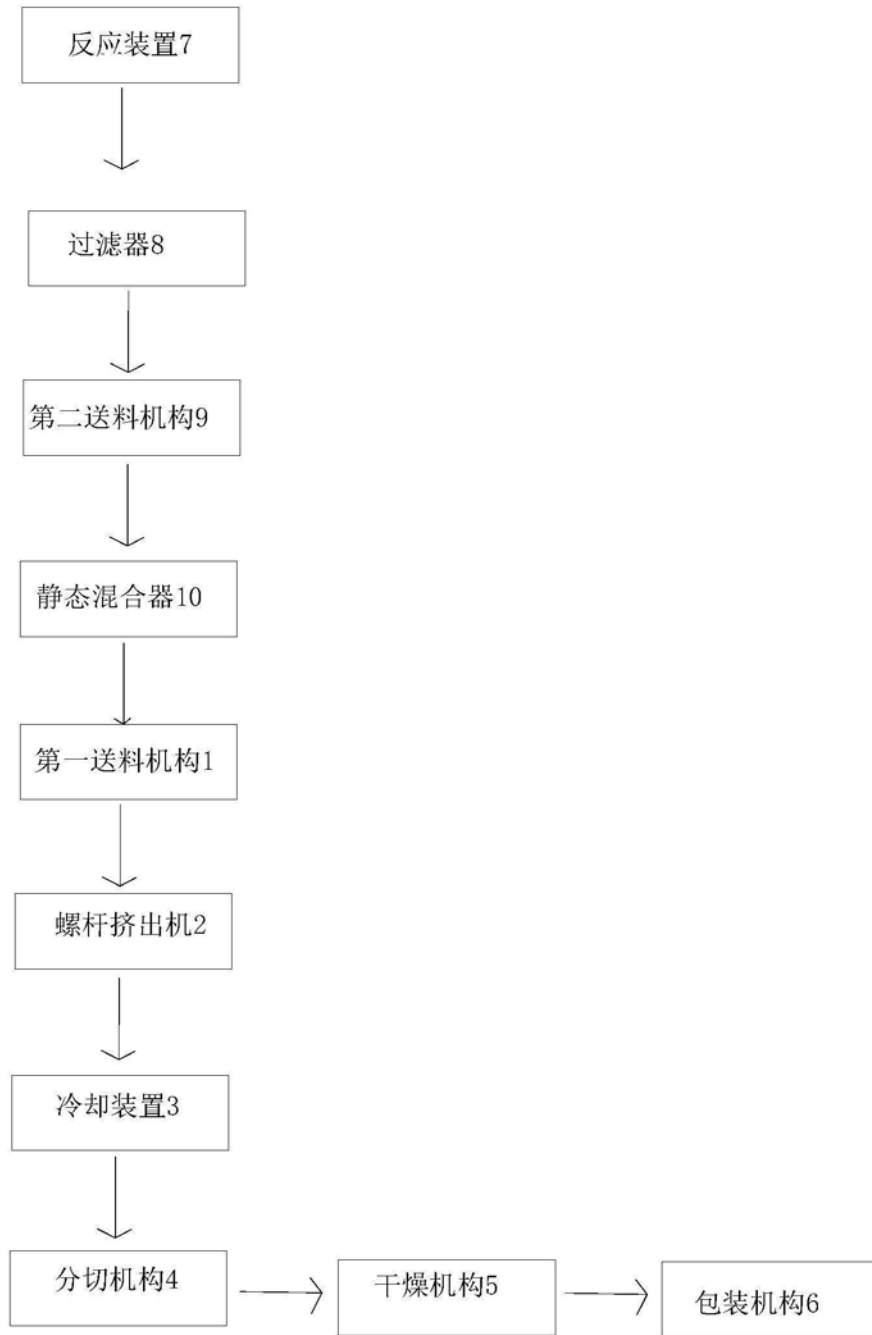


图2

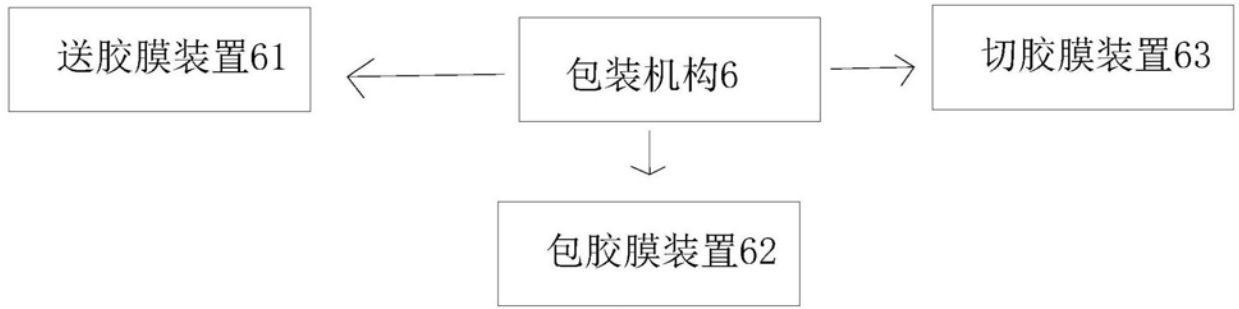


图3