



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210553327 U

(45)授权公告日 2020.05.19

(21)申请号 201921577112.8

B31B 70/94(2017.01)

(22)申请日 2019.09.23

B31B 70/74(2017.01)

(73)专利权人 江阴市汇通印刷包装机械有限公司

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

地址 214411 江苏省无锡市江阴市顾山镇  
锡张路429号

(72)发明人 吴卫江 吴健

(74)专利代理机构 无锡大扬专利事务所(普通  
合伙) 32248

代理人 何军

(51)Int.Cl.

B31B 70/64(2017.01)

B31B 70/85(2017.01)

B31B 70/16(2017.01)

B31B 70/10(2017.01)

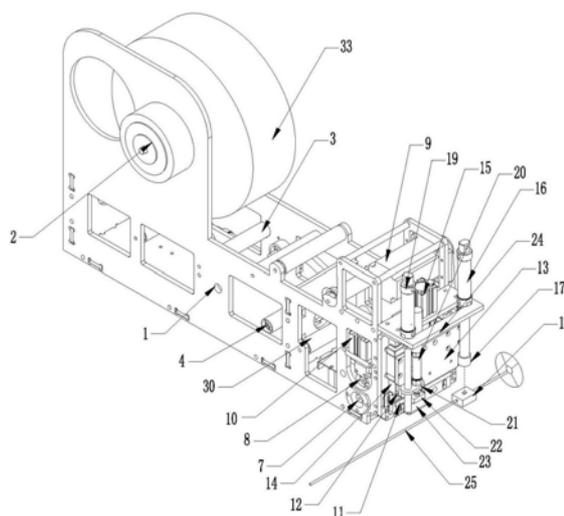
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

### (54)实用新型名称

一种包装袋单向薄膜阀点烫装置

### (57)摘要

本实用新型涉及一种包装袋单向薄膜阀点烫装置,其特征为它包括机架、放料架、第一导辊、第二导辊、调节辊、调节气缸、调节摆臂、出料辊、压辊、电机、压辊气缸、下切刀、上切刀、切刀滑板、导轨、滑板气缸、点烫气缸、上点烫块、下点烫块、第一夹紧气缸、第二夹紧气缸、连接板、压紧块、压紧底板、支撑板和调节螺杆。本实用新型具有能对包装袋中的单向薄膜阀进行连续化点烫生产及提高包装袋生产效率的优点。



1. 一种包装袋单向薄膜阀点烫装置,其特征为它包括机架、放料架、第一导辊、第二导辊、调节辊、调节气缸、调节摆臂、出料辊、压辊、电机、压辊气缸、下切刀、上切刀、切刀滑板、导轨、滑板气缸、点烫气缸、上点烫块、下点烫块、第一夹紧气缸、第二夹紧气缸、连接板、压紧块、压紧底板、支撑板和调节螺杆;

放料架设置在机架后侧上方,在放料架前侧设有一调节辊,

调节辊两侧分别与一调节摆臂的一端连接,调节摆臂的另一端与一调节气缸连接;在放料架与调节辊之间设有若干第一导轨;

在调节辊前侧的机架上设有一出料辊,出料辊与电机传动连接;压辊设置在出料辊上方,压辊两侧分别与一压辊气缸连接,压辊气缸用于调节压辊与出料辊之间的压紧度;在出料辊与调节辊之间设有若干第二导轨;

支撑板水平设置在出料辊前侧的机架上,两平行的导轨垂直设置在支撑板下方的机架上,

切刀滑板滑动设置在导轨上,上切刀设置在切刀滑板的下端,切刀滑板上端与滑板气缸一端固定连接,滑板气缸另一端固定在支撑板上;下切刀固定设置在切刀滑板下方的机架上,下切刀与上切刀相对应;

第一夹紧气缸与点烫气缸分别垂直设置在滑板气缸前方两侧的支撑板上,

点烫气缸下端固定连接上点烫块;调节螺杆设置在上点烫块下方的机架上,下点烫块设置在调节螺杆上,下点烫块与上点烫块相对应;

压紧底板固定连接在第一夹紧气缸下端,第二夹紧气缸通过连接板垂直固定设置在第一夹紧气缸内侧,压紧块固定连接在第二夹紧气缸下端;第一夹紧气缸能通过连接板带动第二夹紧气缸垂直上下移动。

2. 根据权利要求1所述的一种包装袋单向薄膜阀点烫装置,其特征为它还包括输料平台,在出料辊前后侧分别设有一输料平台。

## 一种包装袋单向薄膜阀点烫装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种点烫装置,尤其涉及一种包装袋单向薄膜阀点烫装置。

### 背景技术

[0002] 目前设有单向薄膜阀的包装袋在生产过程中需要先将单向薄膜阀点烫到单一的包装袋料袋上,然后再将点烫有单向薄膜阀包装袋料袋与另一包装袋料袋烫压贴合后即制成包装袋,现有的包装袋单向薄膜阀点烫装置其结构比较复杂,且连续化点烫生产效果不佳,从而影响整个包装袋的生产效率。

### 发明内容

[0003] 针对以上缺点,本实用新型的目的在于提供一种能对包装袋中的单向薄膜阀进行连续化点烫生产及提高包装袋生产效率的包装袋单向薄膜阀点烫装置。

[0004] 本实用新型的技术内容为,一种包装袋单向薄膜阀点烫装置,其特征为它包括机架、放料架、第一导辊、第二导辊、调节辊、调节气缸、调节摆臂、出料辊、压辊、电机、压辊气缸、下切刀、上切刀、切刀滑板、导轨、滑板气缸、点烫气缸、上点烫块、下点烫块、按压气缸、夹取气缸、连接板、压紧块、压紧底板、支撑板和调节螺杆;

[0005] 放料架设置在机架后侧上方,在放料架前侧设有一调节辊,

[0006] 调节辊两侧分别与一调节摆臂的一端连接,调节摆臂的另一端与一调节气缸连接;在放料架与调节辊之间设有若干第一导轨;

[0007] 在调节辊前侧的机架上设有一出料辊,出料辊与电机传动连接;压辊设置在出料辊上方,压辊两侧分别与一压辊气缸连接,压辊气缸用于调节压辊与出料辊之间的压紧度;在出料辊与调节辊之间设有若干第二导轨;

[0008] 支撑板水平设置在出料辊前侧的机架上,两平行的导轨垂直设置在支撑板下方的机架上,

[0009] 切刀滑板滑动设置在导轨上,上切刀设置在切刀滑板的下端,切刀滑板上端与滑板气缸一端固定连接,滑板气缸另一端固定在支撑板上;下切刀固定设置在切刀滑板下方的机架上,下切刀与上切刀相对应;

[0010] 按压气缸与点烫气缸分别垂直设置在滑板气缸前方两侧的支撑板上,

[0011] 点烫气缸下端固定连接上点烫块;调节螺杆设置在上点烫块下方的机架上,下点烫块设置在调节螺杆上,下点烫块与上点烫块相对应;

[0012] 压紧底板固定连接在按压气缸下端,夹取气缸通过连接板垂直固定设置在按压气缸内侧,压紧块固定连接在夹取气缸下端;按压气缸能通过连接板带动夹取气缸垂直上下移动。

[0013] 为方便单向透气膜袋输出,在出料辊前后侧分别设有一输料平台。

[0014] 本实用新型与现有技术相比所具有的优点为:本实用新型能将单向薄膜阀快速连续化的点烫到生产包装袋的包装膜料袋上,从而大大提高了包装袋的生产效率。

## 附图说明

- [0015] 图1 是本实用新型的立体示意图。  
[0016] 图2为本实用新型的局部立体示意图。  
[0017] 图3为本实用新型的另一局部立体示意图。  
[0018] 图4为本实用新型的使用示意图。

## 具体实施方式

[0019] 如图1、图2和图3所示,一种包装袋单向薄膜阀点烫装置,其特征为它包括机架1、放料架2、第一导辊3、第二导辊30、调节辊4、调节气缸5、调节摆臂6、出料辊7、压辊8、电机9、压辊气缸10、下切刀11、上切刀12、切刀滑板13、导轨14、滑板气缸15、点烫气缸16、上点烫块17、下点烫块18、按压气缸19、夹取气缸20、连接板21、压紧块22、压紧底板23、支撑板24、调节螺杆25、调节转轴26、限位块27、传动皮袋28和输料平台29;

[0020] 放料架2设置在机架1后侧上方,在放料架2前侧设有一调节辊4,

[0021] 调节辊4两侧分别与一调节摆臂6的一端连接,调节摆臂6的另一端与一调节气缸5连接;调节摆臂6通过调节转轴26转动连接在机架1上,限位块27设置在调节摆臂6与调节气缸5连接处的机架上,限位块27用于限制调节摆臂6的摆动幅度;

[0022] 在放料架2与调节辊4之间设有若干第一导轨3;

[0023] 在调节辊4前侧的机架1上设有一出料辊7,出料辊7通过传动皮袋28与电机9传动连接;压辊8设置在出料辊7上方,压辊8两侧分别与一压辊气缸10连接,压辊气缸10用于调节压辊8与出料辊7之间的压紧度;在出料辊7与调节辊4之间也设有若干第二导轨30;电机9与压辊气缸10设置在机架1上;在出料辊7前后侧分别设有一输料平台29;输料平台29与出料辊7上端面平行;

[0024] 支撑板24水平设置在出料辊7前侧的机架1上,两平行的导轨14垂直设置在支撑板24下方的机架1上,

[0025] 切刀滑板13滑动设置在导轨14上,上切刀12设置在切刀滑板13的下端,切刀滑板13上端与滑板气缸15一端固定连接,滑板气缸15另一端固定在支撑板24上;下切刀11固定设置在切刀滑板13下方的机架1上,下切刀11与上切刀12相对应;

[0026] 按压气缸19与点烫气缸16分别垂直设置在滑板气缸15前方两侧的支撑板24上,

[0027] 点烫气缸16下端固定连接上点烫块17;调节螺杆25设置在上点烫块17下方的机架1上,下点烫块18设置在调节螺杆25上,下点烫块18与上点烫块17相对应;

[0028] 压紧底板23固定连接在按压气缸19下端,夹取气缸20通过连接板21垂直固定设置在按压气缸19内侧,压紧块22固定连接在夹取气缸20下端;按压气缸19能通过连接板21带动夹取气缸20垂直上下移动。

[0029] 本实用新型的工作原理,如图4所示,将本实用新型放置在生产包装袋的前端输送装置中,使生产包装袋的上包装膜料袋31与下包装膜料袋32分别在本实用新型的上下方通过;将成卷的单向薄膜阀料袋33放置在放料架2,从放料架2放出的单向薄膜阀料袋33经第一导辊3和调节辊4进入第二导辊30,单向薄膜阀料袋33经第二导辊30后呈水平状从输料平台29进入到出料辊7与压辊8之间,压辊8在压辊气缸10向下的作用下将单向薄膜阀料袋33压紧在出料辊7上,出料辊7在电机9的转动下将单向薄膜阀料送到33经下切刀11与上切刀

12后输送到压紧底板23与压紧块22之间,并使单向薄膜阀料袋33的一边侧部处于压紧底板23与压紧块22之间,然后压紧块22在夹取气缸20的作用下向下将带动下单向薄膜阀料袋33的边侧部夹住,然后滑板气缸15带动切刀滑板13及上切刀12向下移动,从而使上切刀12与下切刀11切断单向薄膜阀料袋33,按压气缸19向下带动切下的单向薄膜阀使其处于下包装膜料袋32上方,然后点烫气缸16向下移动,从而通过上点烫块17与下点烫块18将切下的单向薄膜阀被点烫到下包装膜料袋32,然后烫气缸16向上移动来带动上点烫块17复位,夹取气缸20向上移动来带动压紧块22复位,按压气缸19向上移动来带动夹取气缸20复位,滑板气缸15带动切刀滑板13及上切刀12向上移动,上切刀12复位,然后上包装膜料袋31与下包装膜料袋32再同时步进一个包装袋宽度的距离,然后再有出料辊7将单向薄膜阀料袋33输出,如此重复即可连续化的进行单向薄膜阀的点烫生产。

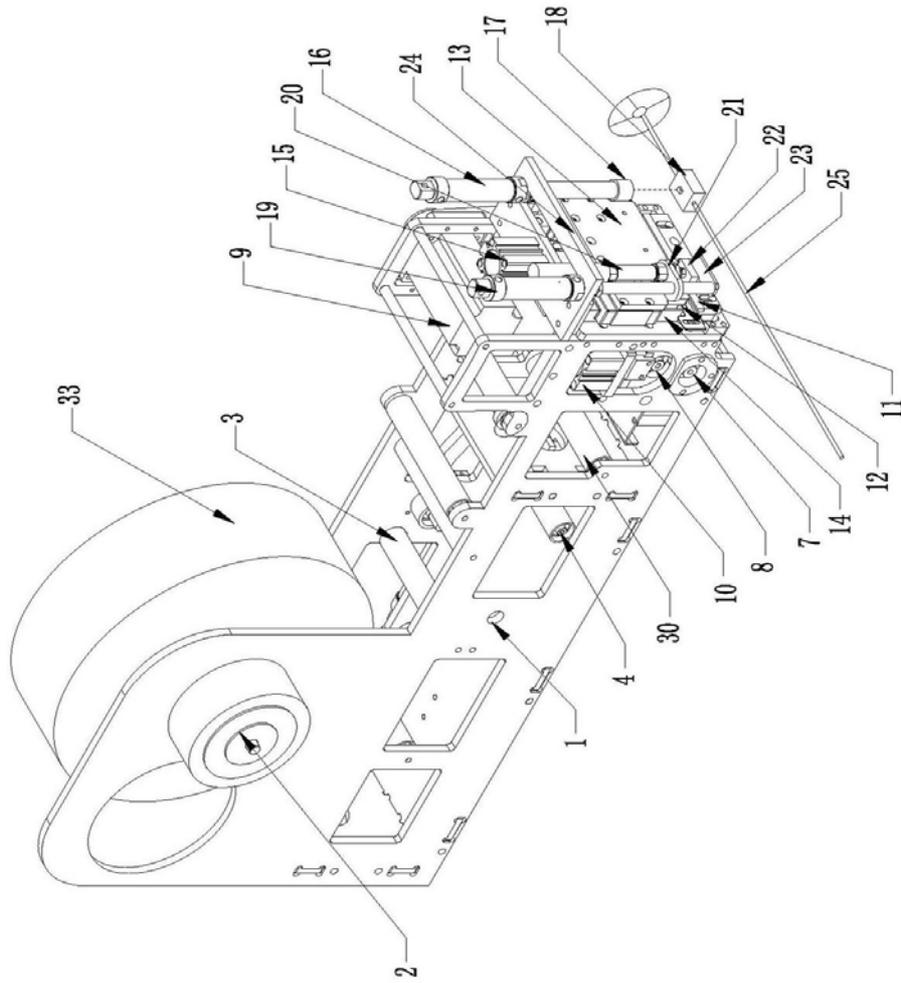


图1

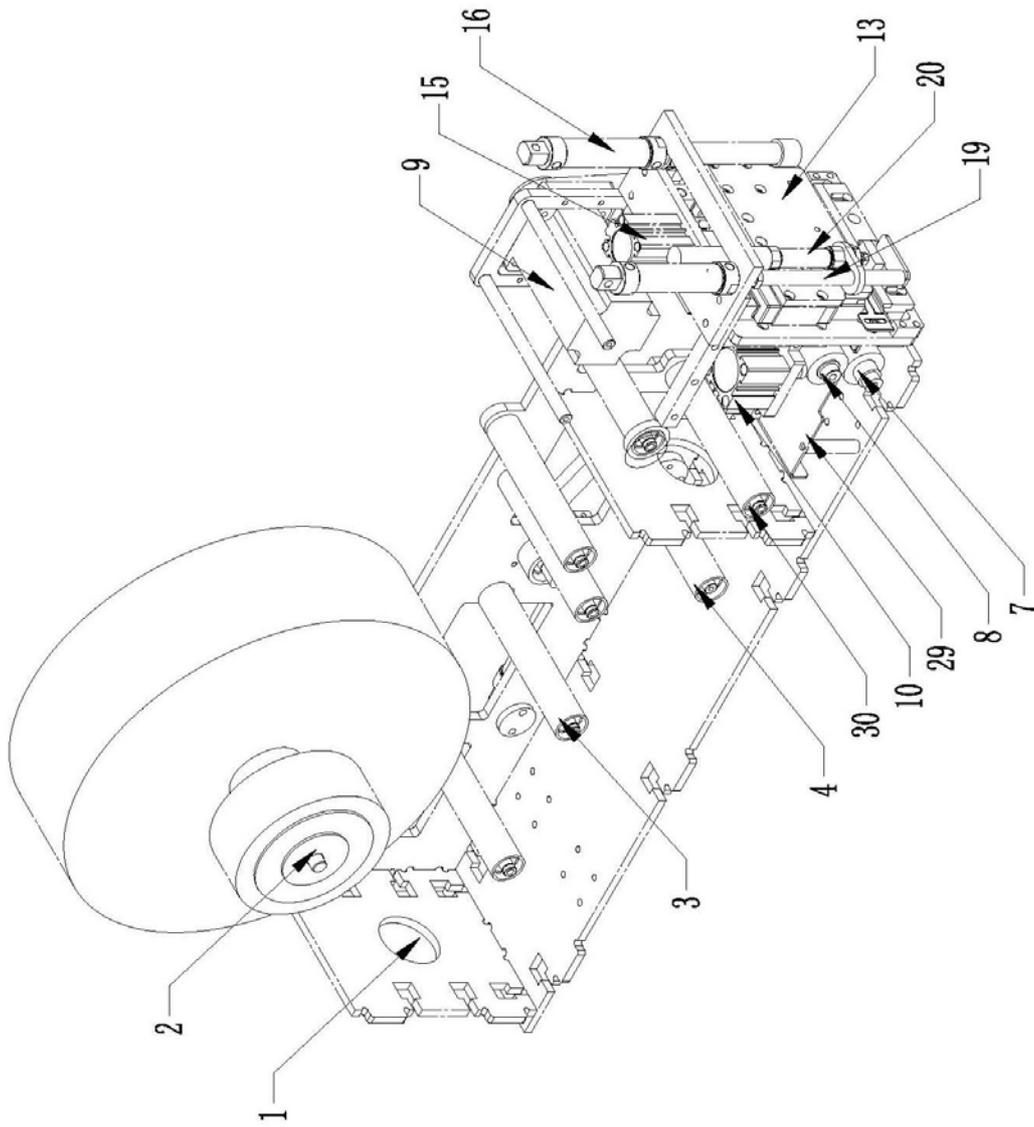


图2

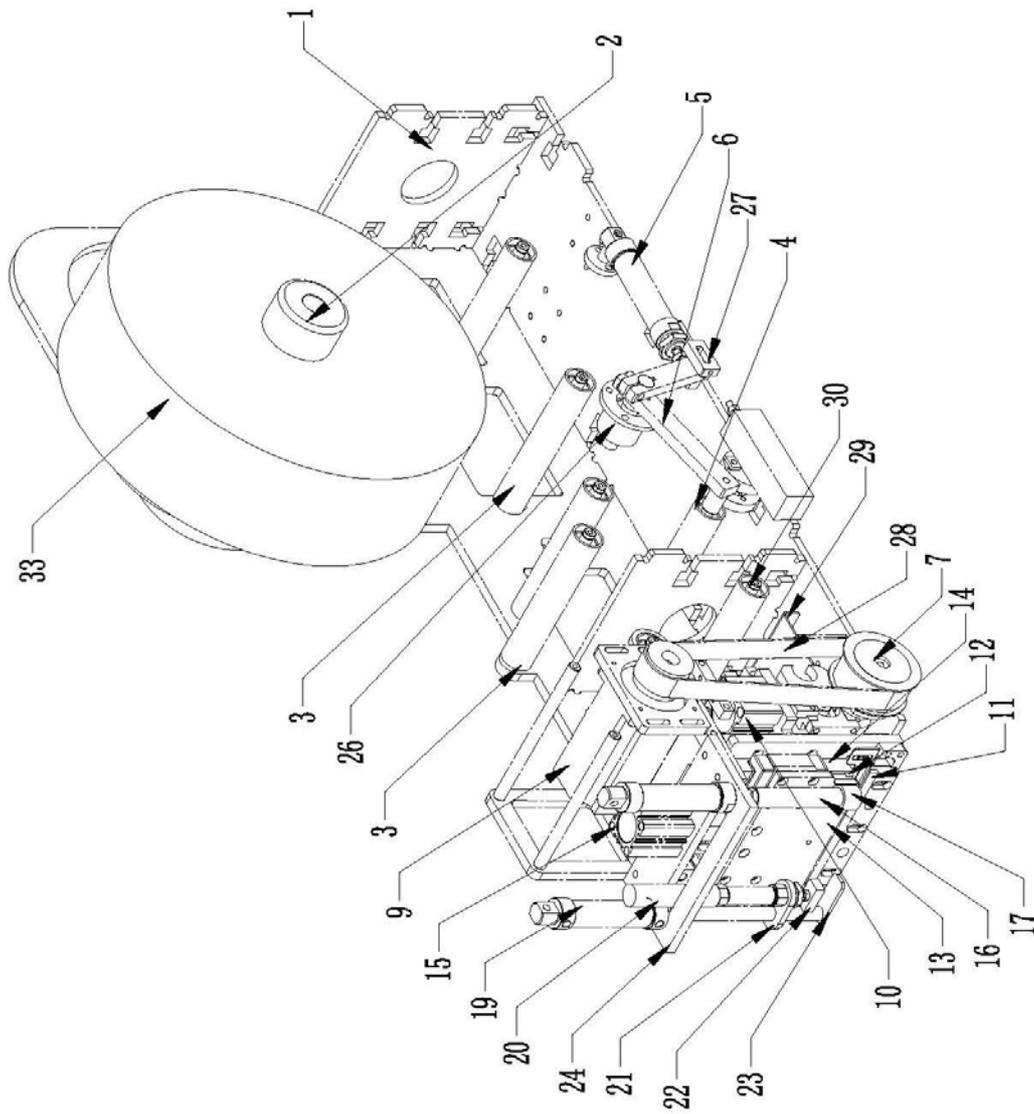


图3

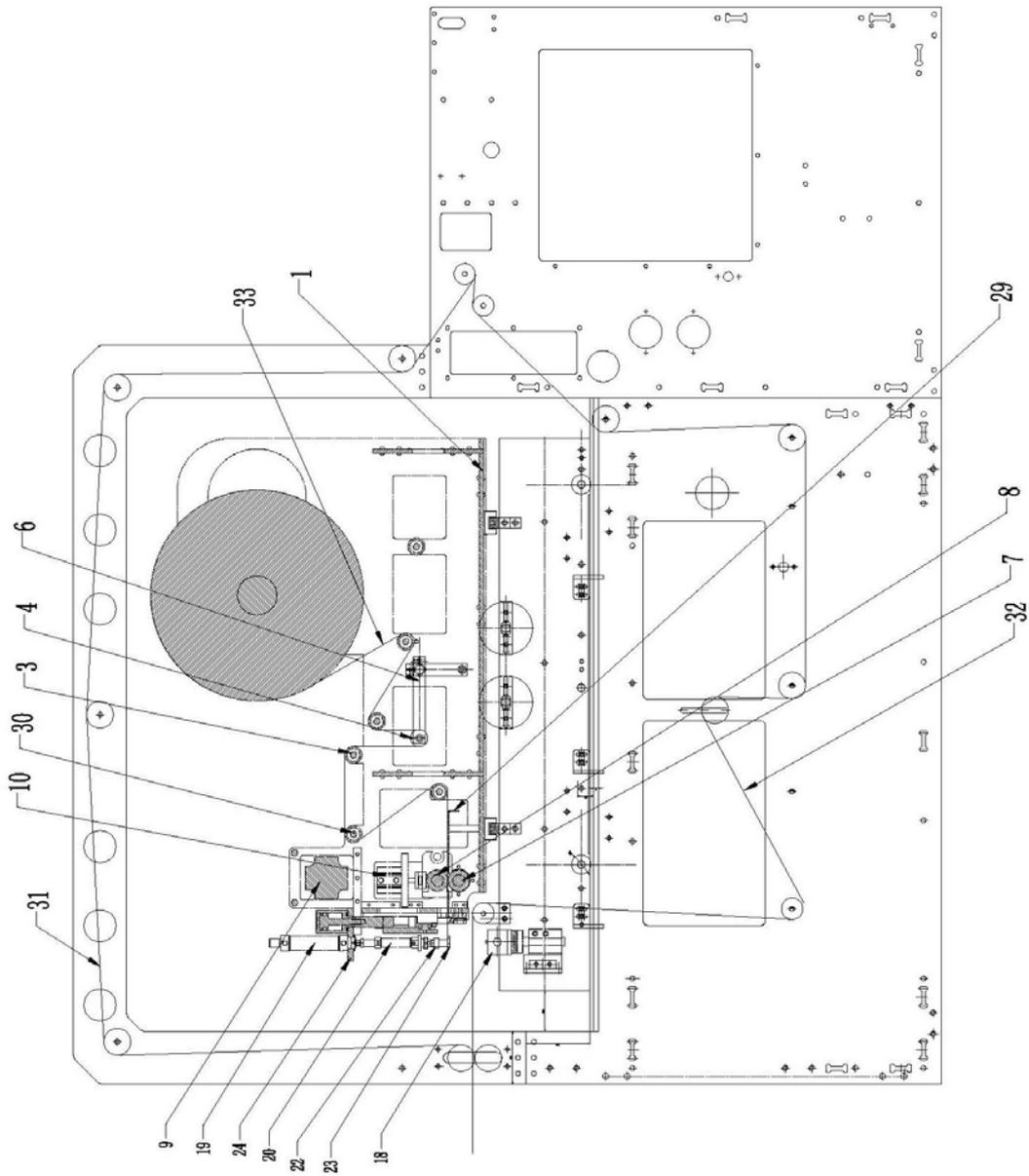


图4