



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111605173 A

(43)申请公布日 2020.09.01

(21)申请号 202010334646.9

C08K 3/26(2006.01)

(22)申请日 2020.04.24

B65B 25/14(2006.01)

(71)申请人 张家刘

地址 236800 安徽省亳州市药都路1625号  
亳州职业技术学院

(72)发明人 张家刘 张攀

(51)Int.Cl.

B29C 55/28(2006.01)

B29B 7/00(2006.01)

B26D 1/08(2006.01)

B26D 5/10(2006.01)

C08L 23/06(2006.01)

C08L 61/24(2006.01)

C08L 3/02(2006.01)

C08K 13/06(2006.01)

C08K 7/06(2006.01)

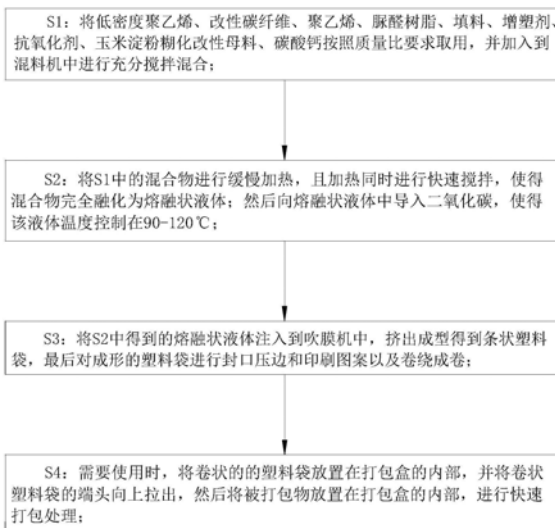
权利要求书2页 说明书7页 附图7页

(54)发明名称

一种耐高温塑料袋及其制备方法

(57)摘要

本发明属于塑料袋生产使用技术领域,具体的说是一种耐高温塑料袋及其制备方法,包括盒体、切刀和转动杆;所述盒体的左右两侧侧面靠近盒体的上表面位置均固连有固定箱;所述固定箱的内部均设有四个第一伸缩杆;下方所述第一伸缩杆共同固连有同一个粘板;所述粘板数量为二,且左右对称设置;上方所述第一伸缩杆共同固连有同一个切板;所述切板数量为二,且左右对称设置;两个所述切板相对一侧侧面均设有切刀;所述盒体的右侧侧面转动连接有转动杆;通过本发明实现了快销食品的快速打包,减少了打包的人力和时间成本,且能够有效的减少食品在打包袋中的偏移现象,提高客户提携塑料袋的舒适度,同时可以有效的减少食品内洒问题的发生。



1. 一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:该方法包括以下步骤:

S1:将低密度聚乙烯、改性碳纤维、聚乙烯、脲醛树脂、填料、增塑剂、抗氧化剂、玉米淀粉糊化改性母料、碳酸钙按照质量比要求取用,并加入到混料机中进行充分搅拌混合;

S2:将S1中的混合物进行缓慢加热,且加热同时进行快速搅拌,使得混合物完全融化为熔融状液体;然后向熔融状液体中导入二氧化碳,使得该液体温度控制在90-120℃;

S3:将S2中得到的熔融状液体注入到吹膜机中,挤出成型得到条状塑料袋,最后对成形的塑料袋进行封口压边和印刷图案以及卷绕成卷;

S4:需要使用时,将卷状的塑料袋放置在打包盒的内部,并将卷状塑料袋的端头向上拉出,然后将被打包物放置在打包盒的内部,进行快速打包处理;

其中S4中所使用的打包盒,包括盒体(1)、切刀(2)和转动杆(3);所述盒体(1)为正方体结构设计;所述盒体(1)的内部开设有空腔;所述盒体(1)内部水平固连有固定板(11);所述固定板(11)数量为二,且左右对称设置;所述盒体(1)的左侧侧面于固定板(11)的下方位置开设有开口;所述开口的内部上下滑动连接有开合板(12);所述盒体(1)的内部于固定板(11)的下方位置设有卷状塑料袋,且卷状塑料袋的端头穿过两个固定板(11)之间的间隙,并延伸至固定板(11)的上方位置;所述盒体(1)的左右两侧侧面靠近盒体(1)的上表面位置均固连有固定箱(13);所述固定箱(13)的内部均设有四个第一伸缩杆(21);下方所述第一伸缩杆(21)共同固连有同一个粘板(22);所述粘板(22)数量为二,且左右对称设置;上方所述第一伸缩杆(21)共同固连有同一个切板(23);所述切板(23)数量为二,且左右对称设置;两个所述切板(23)相对一侧侧面均设有切刀(2);所述盒体(1)的右侧侧面设有加压开关。

2. 根据权利要求1所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:所述切板(23)相对一侧侧面均开设有滑槽,且滑槽的内部均滑动连接切刀(2);所述滑槽的槽底与对应的切刀(2)之间均设有第二伸缩杆(24);两个所述切板(23)相对一侧侧面靠近对应切板(23)的前后端面位置均固连有第三伸缩杆(25),且第三伸缩缸和对应的第二伸缩杆(24)之间均连通;所述盒体(1)的内表面于两个相对应的第三伸缩杆(25)之间位置均设有挡片(26)。

3. 根据权利要求2所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:所述切板(23)相对一侧侧面均固连有弹性垫板(27);所述弹性垫板(27)于对应的滑槽开口位置均开设有避让孔;所述弹性垫板(27)的内部均开设有腔体,且腔体和对应的第二伸缩杆(24)之间连通。

4. 根据权利要求1所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:两个所述固定板(11)于中部位置共同开设有同一个安装孔;所述安装孔的内部分别固连有底座(14),两个底座(14)均为半圆柱体结构设计,且两个底座(14)之间设有间隙空间;两个所述底座(14)的上表面均开设有调节槽;两个所述调节槽的内部均上下滑动连接有调节板(15);所述调节板(15)和对应的调节槽槽底之间设有均匀布置的第一弹簧;所述调节板(15)和对应的调节槽槽底之间均设有第四伸缩杆(17),且第四伸缩杆(17)和对应下方的两个第一伸缩杆(21)之间相连通。

5. 根据权利要求4所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:左侧所述固定板(11)的右侧侧面靠近该固定板(11)的前后侧面位置均开设有导引穿孔;两个所述导引穿孔的内部均转动连接有转动板。

6. 根据权利要求1所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,其特征在于:所述加压开关包括第二弹簧(31)、第五伸缩杆(32)和转动杆(3);所述盒体(1)的右侧侧面固连有转柱;所述

转柱的表面转动连接有转动杆(3);所述盒体(1)的右侧侧面于转柱的左上方位位置固连有第五伸缩杆(32);所述盒体(1)的右侧侧面于转柱的正下方位置固连有固定块;所述固定块和转动杆(3)之间连有第二弹簧(31)。

7.一种耐高温塑料袋,其特征在于:所述该耐高温塑料袋的组成成分以及质量分数为:低密度聚乙烯20-30份、改性碳纤维10-20份、聚乙烯5-10份、脲醛树脂10-15份、填料10-20份、增塑剂1-5份、抗氧化剂5-10份、玉米淀粉糊化改性母料5-10份、碳酸钙1-5份;所述该耐高温塑料袋适用于权利要求1-6中任意一项所述耐高温塑料袋的制备方法。

## 一种耐高温塑料袋及其制备方法

### 技术领域

[0001] 本发明属于塑料袋生产使用技术领域,具体的说是一种耐高温塑料袋及其制备方法。

### 背景技术

[0002] 塑料袋是由薄而具有可燃性的塑料膜制造而成的袋子,被用来装其他物品,常见于超级市场、传统市场、百货公司、仓库、垃圾场等地,是人们日常生活中必不可少的物品,塑料袋因廉价、重量极轻、容量大、便于收纳等优点而被广泛使用,但又因其降解周期极长、处理困难的缺点而被部分国家禁止生产和使用。

[0003] 根据CN201810641419.3一种耐高温塑料袋及其制备方法,现有技术中,耐高温塑料袋在使用于快销产业时,如早餐店或奶茶店员工为了应对短时间内速销的要求,将打包塑料袋提前全部展开,然后使用时,可以直接将食品放置在打包塑料袋中,以达到迅速打包的效果,一方面提前将塑料袋展开准备,需要耗费时间,增加了员工工作量,另一方面展开的塑料袋由于位置不一致,因此打包完成后,提起塑料袋,塑料袋内部的奶茶杯或早餐豆浆容易出现倾斜现象,因此影响提携的同时还会容易造成内洒问题。

[0004] 鉴于此,为了克服上述技术问题,本公司设计研发了一种耐高温塑料袋及其制备方法,采用了特殊的打包盒,解决了上述技术问题。

### 发明内容

[0005] 为了弥补现有技术的不足,现有技术中,耐高温塑料袋在使用于快销产业时,如早餐店或奶茶店员工为了应对短时间内速销的要求,将打包塑料袋提前全部展开,然后使用时,可以直接将食品放置在打包塑料袋中,以达到迅速打包的效果,一方面提前将塑料袋展开准备,需要耗费时间,增加了员工工作量,另一方面展开的塑料袋由于位置不一致,因此打包完成后,提起塑料袋,塑料袋内部的奶茶杯或早餐豆浆容易出现倾斜现象,因此影响提携的同时还会容易造成内洒问题,本发明提出了一种耐高温塑料袋及其制备方法。

[0006] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:本发明所述的一种耐高温塑料袋的制备方法,该方法包括以下步骤:

[0007] S1:将低密度聚乙烯、改性碳纤维、聚乙烯、脲醛树脂、填料、增塑剂、抗氧化剂、玉米淀粉糊化改性母料、碳酸钙按照质量比要求取用,并加入到混料机中进行充分搅拌混合;通过将上述的成分首先进行充分搅拌混合,接下来进行熔融时,可以避免材料不均,影响吹塑成形的塑料袋质量稳定性。

[0008] S2:将S1中的混合物进行缓慢加热,且加热同时进行快速搅拌,使得混合物完全融化为熔融状液体;然后向熔融状液体中导入二氧化碳,使得该液体温度控制在90-120℃;通过不断的向熔融状的液体中导入二氧化碳,二氧化碳可以快速的带走熔融状液体的高温,使得液体温度控制在合理范围,且二氧化碳不会和熔融状液体发生反应,因此不会影响塑料袋的品质,同时二氧化碳制造成本较低,适合于大批量生产使用。

[0009] S3:将S2中得到的熔融状液体注入到吹膜机中,挤出成型得到条状塑料袋,最后对成形的塑料袋进行封口压边和印刷图案以及卷绕成卷;通过将塑料袋卷绕成卷,便于包装的同时也极大的便利于后期使用。

[0010] S4:需要使用时,将卷状的塑料袋放置在打包盒的内部,并将卷状塑料袋的端头向上拉出,然后将被打包物放置在打包盒的内部,进行快速打包处理;通过将卷状塑料袋置于打包盒内,可以通过打包盒对物品进行快速的打包,便利于奶茶、早餐等人流速度较快商品的快速打包需求。

[0011] 其中S4中所使用的打包盒,包括盒体、切刀和转动杆;所述盒体为正方体结构设计;所述盒体的内部开设有空腔;所述盒体内部水平固连有固定板;所述固定板数量为二,且左右对称设置;所述盒体的左侧侧面于固定板的下方位置开设有开口;所述开口的内部上下滑动连接有开合板;所述盒体的内部于固定板的下方位置设有卷状塑料袋,且卷状塑料袋的端头穿过两个固定板之间的间隙,并延伸至固定板的上方位置;所述盒体的左右两侧侧面靠近盒体的上表面位置均固连有固定箱;所述固定箱的内部均设有四个第一伸缩杆;下方所述第一伸缩杆共同固连有同一个粘板;所述粘板数量为二,且左右对称设置;上方所述第一伸缩杆共同固连有同一个切板;所述切板数量为二,且左右对称设置;两个所述切板相对一侧侧面均设有切刀;所述盒体的右侧侧面设有加压开关;工作时,对于早餐食品或奶茶类速销食品,往往食品销售时间较为集中,因此在有限的时间内需要卖出较大的商品量,因此这不仅给商家食品制作带来了一定的要求,同样要求商家能够有快速的打包能力,现有技术中,早餐店或奶茶店员工为了应对短时间内速销的要求,将打包塑料袋提前全部展开,然后使用时,可以直接将食品放置在打包塑料袋中,以达到迅速打包的效果,一方面提前将塑料袋展开准备,需要耗费时间,增加了员工工作量,另一方面展开的塑料袋由于位置不一致,因此打包完成后,提起塑料袋,塑料袋内部的奶茶杯或早餐豆浆容易出现倾斜现象,因此影响提携的同时还会容易造成内洒问题,因此通过本发明所使用的打包盒,当需要进行速销食品打包时,可以直接将该食品放入到打包盒的内部,然后员工可以直接拎起塑料袋,由于塑料袋为卷状的相连接结构,因此在拎起带有食品塑料袋的同时会带起下一个塑料袋,当完全将一个塑料袋拉出时,启动加压开关,加压开关会使得第一伸缩杆顶出,第一伸缩杆进而会带动对应粘板或切板向着塑料袋方向运动,一方面切板表面的切刀会对相连的两个塑料袋进行断切处理,另一方面同时会使得下一塑料袋的两侧膜分别粘附于对应的粘板表面,因此粘板和切板复位时,可以实现塑料袋口部的快速展开,便于下一食品的快速打包,减少了打包过程中大量的消耗人员时间的问题,且减少了食品在塑料袋中严重的偏移问题,因此通过本发明实现了快销食品的快速打包,减少了打包的人力和时间成本,且能够有效的减少食品在打包袋中的偏移现象,提高客户提携塑料袋的舒适感,同时可以有效的减少食品内洒问题的发生。

[0012] 优选的,所述切板相对一侧侧面均开设有滑槽,且滑槽的内部均滑动连接切刀;所述滑槽的槽底与对应的切刀之间均设有第二伸缩杆;两个所述切板相对一侧侧面靠近对应切板的前后端面位置均固连有第三伸缩杆,且第三伸缩缸和对应的第二伸缩杆之间均连通;所述盒体的内表面于两个相对应的第三伸缩杆之间位置均设有挡片;工作时,由于切刀在切板的内侧,且切板位于粘板的上方位置,操作人员在拎起塑料袋时,手部会伸入到打包盒的内部,因此切刀容易划伤操作人员手部,为了减少划伤问题的发生,因此通过设置第二

伸缩杆和第三伸缩杆,通过第二伸缩杆和第三伸缩杆之间相连,当第三伸缩杆与挡片之间挤压时,第三伸缩杆内的气体会进入到第二伸缩杆内,进而通过第二伸缩杆顶出带动切刀伸出滑槽,当遇到手部在打包盒的内部时,第三伸缩杆不会接触到挡片,因此切刀不会伸出滑槽,避免了切刀划伤手部问题。

[0013] 优选的,所述切板相对一侧侧面均固连有弹性垫板;所述弹性垫板于对应的滑槽开口位置均开设有避让孔;所述弹性垫板的内部均开设有腔体,且腔体和对应的第二伸缩杆之间连通;工作时,通过设置弹性垫板,当操作人员的手部在打包盒的内部时,手部会挤压弹性垫板,使得弹性垫板内的气体进入到第二伸缩杆内,使得第二伸缩杆内收,进一步避免切刀伸出滑槽划伤手部问题的发生。

[0014] 优选的,两个所述固定板于中部位置共同开设有同一个安装孔;所述安装孔的内部分别固连有底座,两个底座均为半圆柱体结构设计,且两个底座之间设有间隙空间;两个所述底座的上表面均开设有调节槽;两个所述调节槽的内部均上下滑动连接有调节板;所述调节板和对应的调节槽槽底之间设有均匀布置的第一弹簧;所述调节板和对应的调节槽槽底之间均设有第四伸缩杆,且第四伸缩杆和对应下方的两个第一伸缩杆之间相连通;工作时,当操作人员需要提起打包塑料袋时,由于两个粘板之间的距离较远,需要先后两次从两个粘板表面提拉打包塑料袋,因此给操作人员从打包盒中快速提起塑料袋带来了影响,为了进一步快速提起塑料袋,通过设置底座、调节板、第一弹簧和第四伸缩杆,当食品放置于调节板表面时,会压缩第一弹簧和第四伸缩杆,第四伸缩杆内的气体会进入到指定的第一伸缩杆内,进而带动两个粘板之间相对运动,实现粘板之间距离的缩小,当工作人员提起塑料袋时,由于第一弹簧的作用调节板复位,因此第一伸缩杆,粘板之间快速分开,避免对提拉的影响。

[0015] 优选的,左侧所述固定板的右侧侧面靠近该固定板的前后侧面位置均开设有导引穿孔;两个所述导引穿孔的内部均转动连接有转动板;工作时,当一卷塑料袋使用完后,需要工作人员重新换取新的塑料袋,因此为了便于更换塑料袋,使得新的塑料袋的端头向上导引,因此通过转动板,当工作人员导引新塑料袋时,可以打开转动板,进而实现塑料袋的快速更换。

[0016] 优选的,所述加压开关包括第二弹簧、第五伸缩杆和转动杆;所述盒体的右侧侧面固连有转柱;所述转柱的表面转动连接有转动杆;所述盒体的右侧侧面于转柱的左上方位置固连有第五伸缩杆;所述盒体的右侧侧面于转柱的正下方位置固连有固定块;所述固定块和转动杆之间连有第二弹簧;工作时,由于粘板和切刀均需要一定的作用力才可以黏连和断切塑料袋,为了减少操作人员按压加压开关的负担,通过设置转动杆,通过转动转动杆可以对第五伸缩杆进行轻松加压,完成加压后,可以通过第二弹簧使得转动杆快速复位,由于采用了杠杆原理,因此可以极大的减少操作人员的工作强度。

[0017] 一种耐高温塑料袋,所述该耐高温塑料袋的组成成分以及质量分数为:低密度聚乙烯20-30份、改性碳纤维10-20份、聚乙烯5-10份、脲醛树脂10-15份、填料10-20份、增塑剂1-5份、抗氧化剂5-10份、玉米淀粉糊化改性母料5-10份、碳酸钙1-5份;所述该耐高温塑料袋适用于上述所述耐高温塑料袋的制备方法;工作时,通过加入玉米淀粉糊化改性母料可以调高该塑料袋快速降解能力,通过加入碳酸钙不仅可以降低塑料制品的原材料成本,而且还具有改善塑料材料性能的作用,可显著提高基体塑料的抗冲击性能。

[0018] 本发明的有益效果如下：

[0019] 1. 本发明所述的一种耐高温塑料袋及其制备方法，使用的打包盒，通过设置箱体、切刀和转动杆；通过转动转动杆可以带动盒体内的切刀和粘板运动，进而实现对塑料袋的断切和快速展开，通过本发明实现了快销食品的快速打包，减少了打包的人力和时间成本，且能够有效的减少食品在打包袋中的偏移现象，提高客户提携塑料袋的舒适感，同时可以有效的减少食品内洒问题的发生。

[0020] 2. 本发明所述的一种耐高温塑料袋及其制备方法，使用的打包盒，通过设置挡片、第二伸缩杆和第三伸缩杆，通过设置第二伸缩杆和第三伸缩杆，通过第二伸缩杆和第三伸缩杆之间相连，当第三伸缩杆与挡片之间挤压时，第三伸缩杆内的气体会进入到第二伸缩杆内，进而通过第二伸缩杆顶出带动切刀伸出滑槽，当遇到手部在打包盒的内部时，第三伸缩杆不会接触到挡片，因此切刀不会伸出滑槽，避免了切刀划伤手部问题。

## 附图说明

[0021] 下面结合附图对本发明作进一步说明。

[0022] 图1是本发明的方法流程图；

[0023] 图2是本发明所使用的打包盒的外观图；

[0024] 图3是本发明所使用的打包盒的立体图；

[0025] 图4是本发明所使用的打包盒的俯视图；

[0026] 图5是图4中A-A处截面视图；

[0027] 图6是图4中B-B处截面视图；

[0028] 图7是图5中C局部放大视图；

[0029] 图中：箱体1、固定板11、开合板12、固定箱13、底座14、调节板15、第四伸缩杆16、转动板17、切刀2、第一伸缩杆21、粘板22、切板23、第二伸缩杆24、第三伸缩杆25、挡片26、弹性垫板27、转动杆3、第二弹簧31、第五伸缩杆32。

## 具体实施方式

[0030] 为了使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本发明。

[0031] 如图1至图7所示，本发明所述的一种耐高温塑料袋的制备方法，该方法包括以下步骤：

[0032] S1：将低密度聚乙烯、改性碳纤维、聚乙烯、脲醛树脂、填料、增塑剂、抗氧化剂、玉米淀粉糊化改性母料、碳酸钙按照质量比要求取用，并加入到混料机中进行充分搅拌混合；通过将上述的成分首先进行充分搅拌混合，接下来进行熔融时，可以避免材料不均，影响吹塑成形的塑料袋质量稳定性。

[0033] S2：将S1中的混合物进行缓慢加热，且加热同时进行快速搅拌，使得混合物完全融化为熔融状液体；然后向熔融状液体中导入二氧化碳，使得该液体温度控制在90-120℃；通过不断的向熔融状的液体中导入二氧化碳，二氧化碳可以快速的带走熔融状液体的高温，使得液体温度控制在合理范围，且二氧化碳不会和熔融状液体发生反应，因此不会影响塑料袋的品质，同时二氧化碳制造成本较低，适合于大批量生产使用。

[0034] S3:将S2中得到的熔融状液体注入到吹膜机中,挤出成型得到条状塑料袋,最后对成形的塑料袋进行封口压边和印刷图案以及卷绕成卷;通过将塑料袋卷绕成卷,便于包装的同时也极大的便利于后期使用。

[0035] S4:需要使用时,将卷状的塑料袋放置在打包盒的内部,并将卷状塑料袋的端头向上拉出,然后将被打包物放置在打包盒的内部,进行快速打包处理;通过将卷状塑料袋置于打包盒内,可以通过打包盒对物品进行快速的打包,便利于奶茶、早餐等人流速度较快商品的快速打包需求。

[0036] 其中S4中所使用的打包盒,包括箱体1、切刀2和转动杆3;所述箱体1为正方体结构设计;所述箱体1的内部开设有空腔;所述箱体1内部水平固连有固定板11;所述固定板11数量为二,且左右对称设置;所述箱体1的左侧侧面于固定板11的下方位置开设有开口;所述开口的内部上下滑动连接有开合板12;所述箱体1的内部于固定板11的下方位置设有卷状塑料袋,且卷状塑料袋的端头穿过两个固定板11之间的间隙,并延伸至固定板11的上方位置;所述箱体1的左右两侧侧面靠近箱体1的上表面位置均固连有固定箱13;所述固定箱13的内部均设有四个第一伸缩杆21;下方所述第一伸缩杆21共同固连有同一个粘板22;所述粘板22数量为二,且左右对称设置;上方所述第一伸缩杆21共同固连有同一个切板23;所述切板23数量为二,且左右对称设置;两个所述切板23相对一侧侧面均设有切刀2;所述箱体1的右侧侧面设有加压开关;工作时,对于早餐食品或奶茶类速销食品,往往食品销售时间较为集中,因此在有限的时间内需要卖出较大的商品量,因此这不仅给商家食品制作带来了一定的要求,同样要求商家能够有快速的打包能力,现有技术中,早餐店或奶茶店员工为了应对短时间内速销的要求,将打包塑料袋提前全部展开,然后使用时,可以直接将食品放置在打包塑料袋中,以达到迅速打包的效果,一方面提前将塑料袋展开准备,需要耗费时间,增加了员工工作量,另一方面展开的塑料袋由于位置不一致,因此打包完成后,提起塑料袋,塑料袋内部的奶茶杯或早餐豆浆容易出现倾斜现象,因此影响提携的同时还会容易造成内洒问题,因此通过本发明所使用的的打包盒,当需要进行速销食品打包时,可以直接将该食品放入到打包盒的内部,然后员工可以直接拎起塑料袋,由于塑料袋为卷状的相连接结构,因此在拎起带有食品塑料袋的同时会带起下一个塑料袋,当完全将一个塑料袋拉出时,启动加压开关,加压开关会使得第一伸缩杆21顶出,第一伸缩杆21进而会带动对应粘板22或切板23向着塑料袋方向运动,一方面切板23表面的切刀2会对相连的两个塑料袋进行断切处理,另一方面同时会使得下一塑料袋的两侧膜分别粘附于对应的粘板22表面,因此粘板22和切板23复位时,可以实现塑料袋口部的快速展开,便于下一食品的快速打包,减少了打包过程中大量的消耗人员时间的问题,且减少了食品在塑料袋中严重的偏移问题,因此通过本发明实现了快销食品的快速打包,减少了打包的人力和时间成本,且能够有效的减少食品在打包袋中的偏移现象,提高客户提携塑料袋的舒适感,同时可以有效的减少食品内洒问题的发生。

[0037] 作为本发明的一种实施方式,所述切板23相对一侧侧面均开设有滑槽,且滑槽的内部均滑动连接切刀2;所述滑槽的槽底与对应的切刀2之间均设有第二伸缩杆24;两个所述切板23相对一侧侧面靠近对应切板23的前后端面位置均固连有第三伸缩杆25,且第三伸缩杆25和对应的第二伸缩杆24之间均连通;所述箱体1的内表面于两个相对应的第三伸缩杆25之间位置均设有挡片26;工作时,由于切刀2在切板23的内侧,且切板23位于粘板22的上



方位置,操作人员在拎起塑料袋时,手部会伸入到打包盒的内部,因此切刀2容易划伤操作人员手部,为了减少划伤问题的发生,因此通过设置第二伸缩杆24和第三伸缩杆25,通过第二伸缩杆24和第三伸缩杆25之间相连,当第三伸缩杆25与挡片26之间挤压时,第三伸缩杆25内的气体会进入到第二伸缩杆24内,进而通过第二伸缩杆24顶出带动切刀2伸出滑槽,当遇到手部在打包盒的内部时,第三伸缩杆25不会接触到挡片26,因此切刀2不会伸出滑槽,避免了切刀2划伤手部问题。

[0038] 作为本发明的一种实施方式,所述切板23相对一侧侧面均固连有弹性垫板27;所述弹性垫板27于对应的滑槽开口位置均开设有避让孔;所述弹性垫板27的内部均开设有腔体,且腔体和对应的第二伸缩杆24之间连通;工作时,通过设置弹性垫板27,当操作人员的手部在打包盒的内部时,手部会挤压弹性垫板27,使得弹性垫板27内的气体进入到第二伸缩杆24内,使得第二伸缩杆24内收,进一步避免切刀2伸出滑槽划伤手部问题的发生。

[0039] 作为本发明的一种实施方式,两个所述固定板11于中部位置共同开设有同一个安装孔;所述安装孔的内部分别固连有底座14,两个底座14均为半圆柱体结构设计,且两个底座14之间设有间隙空间;两个所述底座14的上表面均开设有调节槽;两个所述调节槽的内部均上下滑动连接有调节板15;所述调节板15和对应的调节槽槽底之间设有均匀布置的第一弹簧;所述调节板15和对应的调节槽槽底之间均设有第四伸缩杆17,且第四伸缩杆17和对应下方的两个第一伸缩杆21之间相连通;工作时,当操作人员需要提起打包塑料袋时,由于两个粘板22之间的距离较远,需要先后两次从两个粘板22表面提拉打包塑料袋,因此给操作人员从打包盒中快速提起塑料袋带来了影响,为了进一步快速提起塑料袋,通过设置底座14、调节板15、第一弹簧和第四伸缩杆17,当食品放置于调节板15表面时,会压缩第一弹簧和第四伸缩杆17,第四伸缩杆17内的气体会进入到指定的第一伸缩杆21内,进而带动两个粘板22之间相对运动,实现粘板22之间距离的缩小,当工作人员提起塑料袋时,由于第一弹簧的作用调节板15复位,因此第一伸缩杆21,粘板22之间快速分开,避免对提拉的影响。

[0040] 作为本发明的一种实施方式,左侧所述固定板11的右侧侧面靠近该固定板11的前后侧面位置均开设有导引穿孔;两个所述导引穿孔的内部均转动连接有转动板;工作时,当一卷塑料袋使用完后,需要工作人员重新换取新的塑料袋,因此为了便于更换塑料袋,使得新的塑料袋的端头向上导引,因此通过转动板,当工作人员导引新塑料袋时,可以打开转动板,进而实现塑料袋的快速更换。

[0041] 作为本发明的一种实施方式,所述加压开关包括第二弹簧31、第五伸缩杆32和转动杆3;所述箱体1的右侧侧面固连有转柱;所述转柱的表面转动连接有转动杆3;所述箱体1的右侧侧面于转柱的左上方位位置固连有第五伸缩杆32;所述箱体1的右侧侧面于转柱的正下方位置固连有固定块;所述固定块和转动杆3之间连有第二弹簧31;工作时,由于粘板22和切刀2均需要一定的作用力才可以黏连和断切塑料袋,为了减少操作人员按压加压开关的负担,通过设置转动杆3,通过转动转动杆3可以对第五伸缩杆32进行轻松加压,完成加压后,可以通过第二弹簧31使得转动杆3快速复位,由于采用了杠杆原理,因此可以极大的减少操作人员的工作强度。

[0042] 一种耐高温塑料袋,所述该耐高温塑料袋的组成成分以及质量分数为:低密度聚乙烯20-30份、改性碳纤维10-20份、聚乙烯5-10份、脲醛树脂10-15份、填料10-20份、增塑剂

1-5份、抗氧化剂5-10份、玉米淀粉糊化改性母料5-10份、碳酸钙1-5份；所述该耐高温塑料袋适用于上述所述耐高温塑料袋的制备方法；工作时，通过加入玉米淀粉糊化改性母料可以调高该塑料袋快速降解能力，通过加入碳酸钙不仅可以降低塑料制品的原材料成本，而且还具有改善塑料材料性能的作用，可显著提高基体塑料的抗冲击性能。

[0043] 具体工作流程如下：

[0044] 工作时，当需要进行速销食品打包时，可以直接将该食品放入到打包盒的内部，然后员工可以直接拎起塑料袋，由于塑料袋为卷状的相连接结构，因此在拎起带有食品塑料袋的同时会带起下一个塑料袋，当完全将一个塑料袋拉出时，启动加压开关，加压开关会使得第一伸缩杆21顶出，第一伸缩杆21进而会带动对应粘板22或切板23向着塑料袋方向运动，一方面切板23表面的切刀2会对相连的两个塑料袋进行断切处理，另一方面同时会使得下一塑料袋的两侧膜分别粘附于对应的粘板22表面，因此粘板22和切板23复位时，可以实现塑料袋口部的快速展开，便于下一食品的快速打包，减少了打包过程中大量的消耗人员时间的问题，且减少了食品在塑料袋中严重的偏移问题；通过设置第二伸缩杆24和第三伸缩杆25，通过第二伸缩杆24和第三伸缩杆25之间相连，当第三伸缩杆25与挡片26之间挤压时，第三伸缩杆25内的气体会进入到第二伸缩杆24内，进而通过第二伸缩杆24顶出带动切刀2伸出滑槽，当遇到手部在打包盒的内部时，第三伸缩杆25不会接触到挡片26，因此切刀2不会伸出滑槽，避免了切刀2划伤手部问题；通过设置弹性垫板27，当操作人员的手部在打包盒的内部时，手部会挤压弹性垫板27，使得弹性垫板27内的气体进入到第二伸缩杆24内，使得第二伸缩杆24内收，进一步避免切刀2伸出滑槽划伤手部问题的发生；通过设置底座14、调节板15、第一弹簧和第四伸缩杆17，当食品放置于调节板15表面时，会压缩第一弹簧和第四伸缩杆17，第四伸缩杆17内的气体会进入到指定的第一伸缩杆21内，进而带动两个粘板22之间相对运动，实现粘板22之间距离的缩小，当工作人员提起塑料袋时，由于第一弹簧的作用调节板15复位，因此第一伸缩杆21，粘板22之间快速分开，避免对提拉的影响；通过设置转动杆3，通过转动转动杆3可以对第五伸缩杆32进行轻松加压，完成加压后，可以通过第二弹簧31使得转动杆3快速复位。

[0045] 以上显示和描述了本发明的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本发明还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

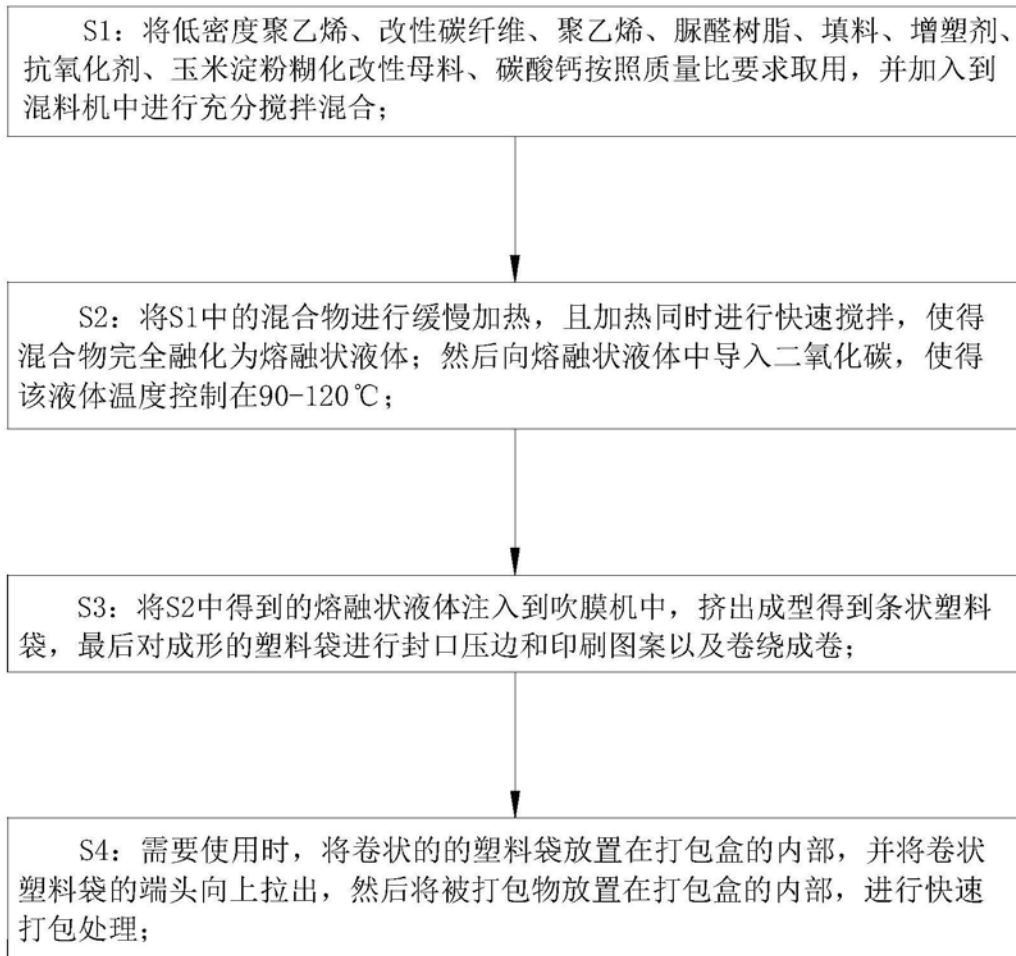


图1

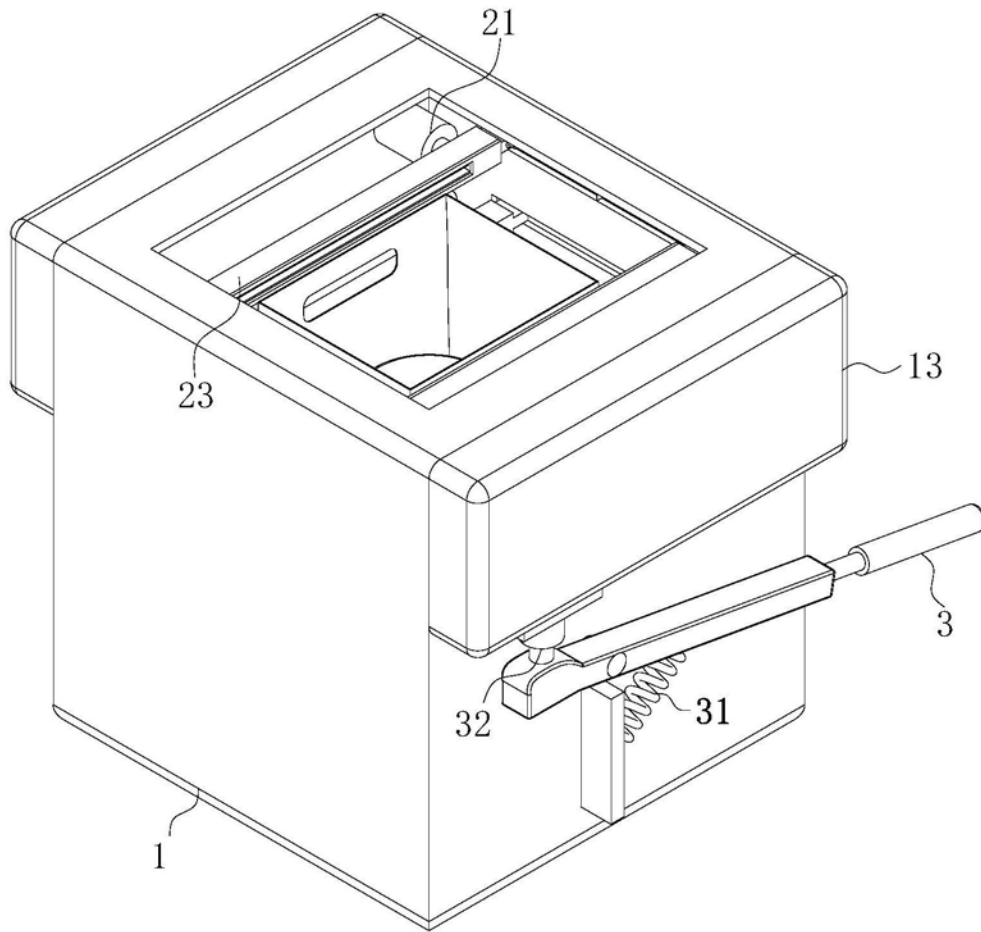


图2

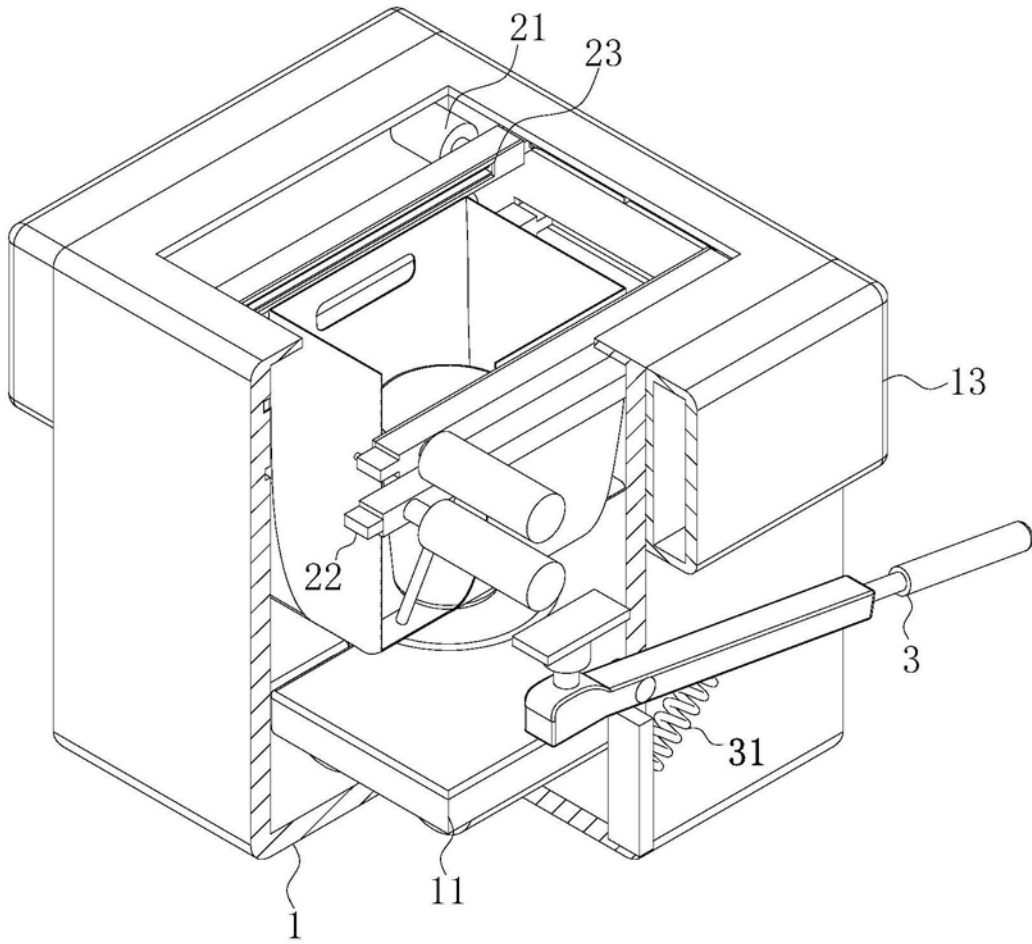


图3

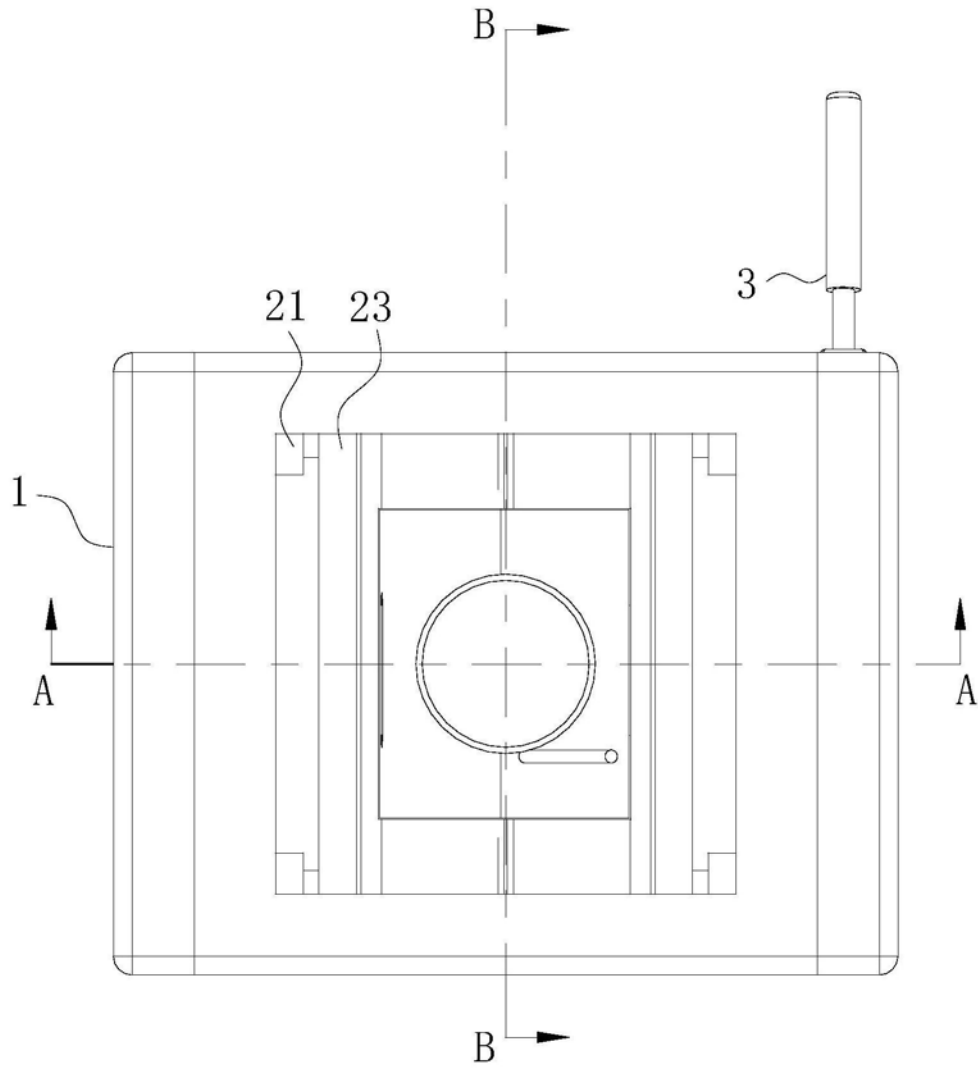


图4

截面 A-A

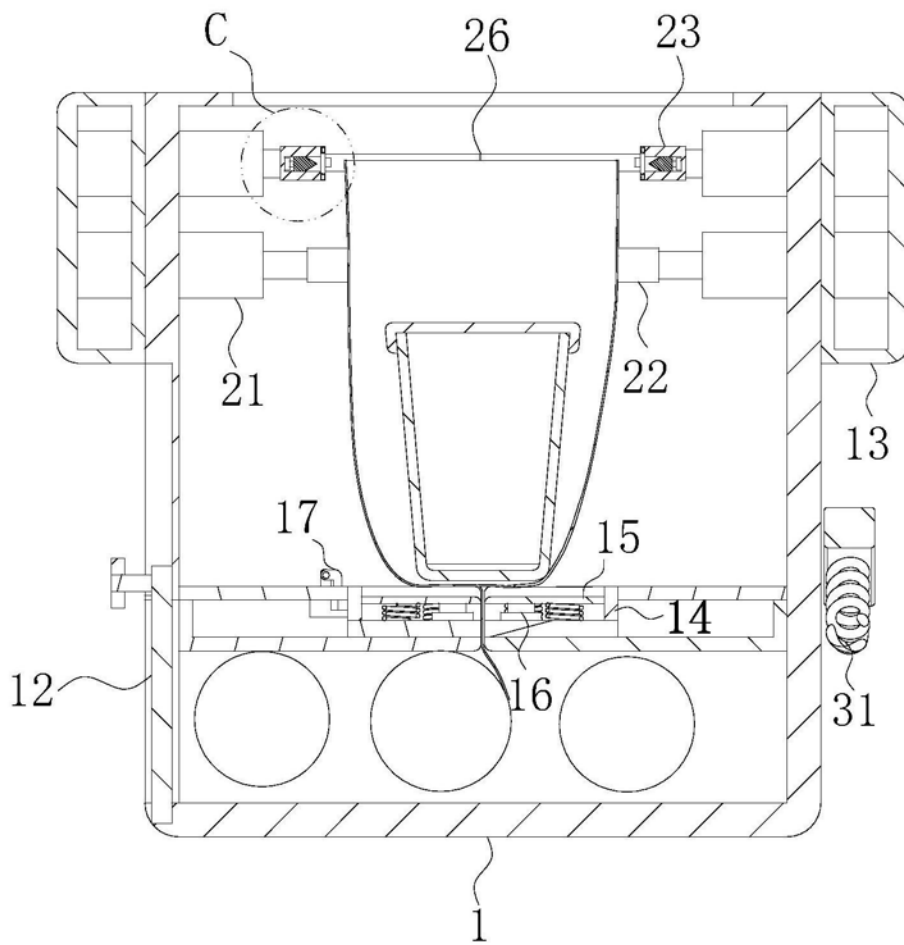


图5

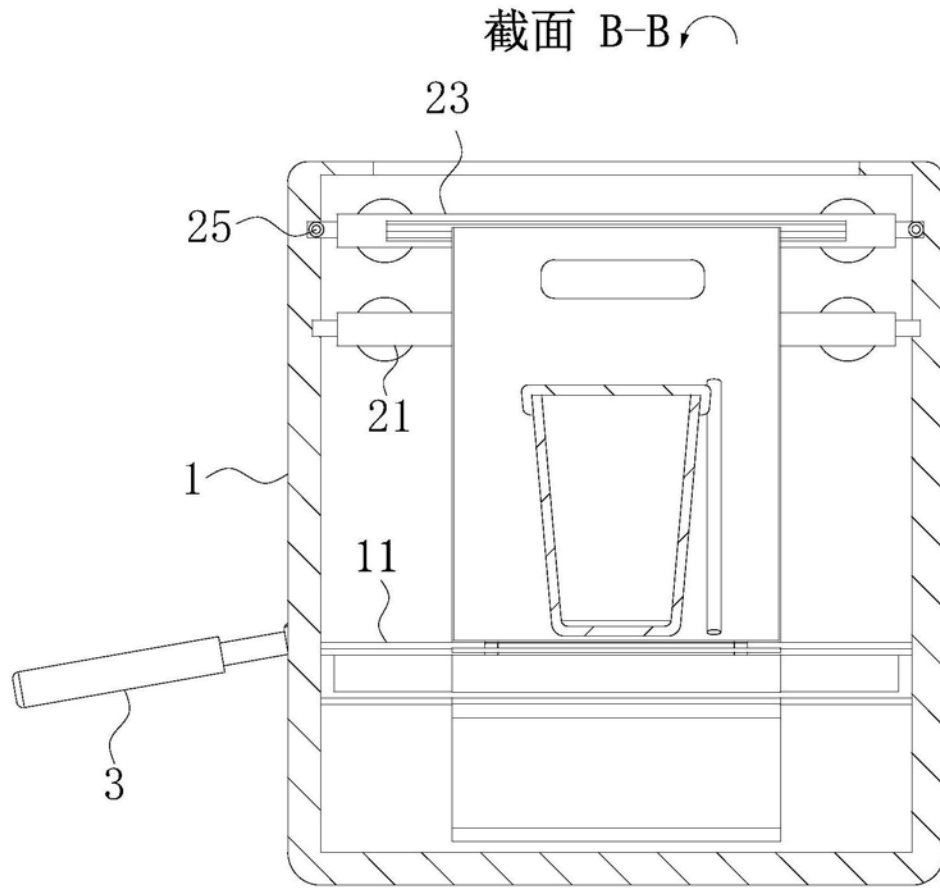


图6



C

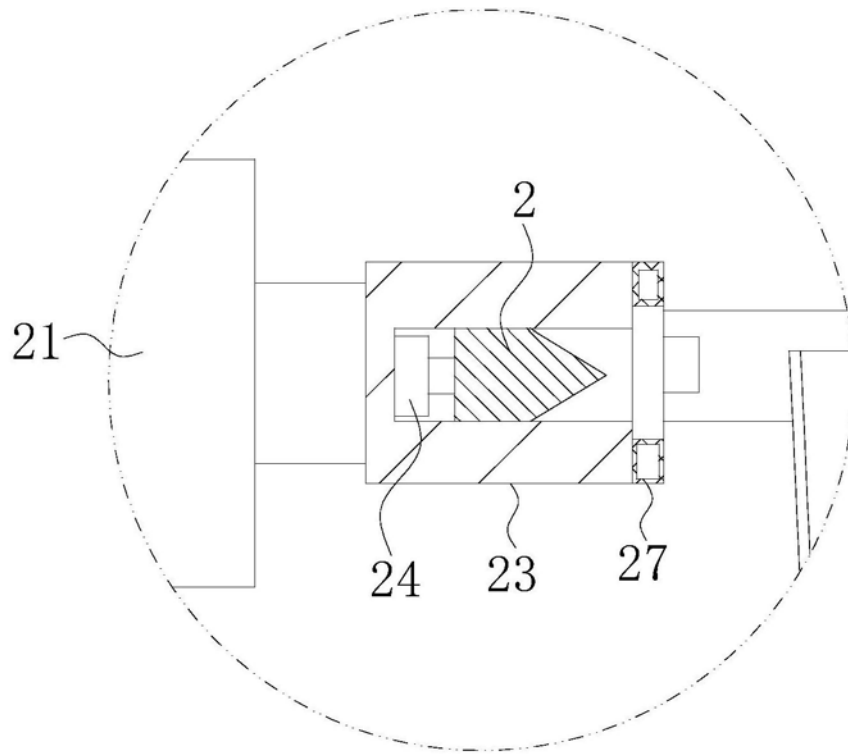


图7