



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220030839 U

(45) 授权公告日 2023. 11. 17

(21) 申请号 202320446303.0

(22) 申请日 2023.03.06

(73) 专利权人 宏全食品包装(滁州)有限公司
地址 239000 安徽省滁州市经济技术开发
区城北工业园阜阳路1号

(72) 发明人 谢宗志 安文跃 顾婷婷 余海斌
李国冰

(74) 专利代理机构 滁州善雅知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 34279
专利代理师 郝梦玲

(51) Int. Cl.
B29B 11/14 (2006.01)
B65D 23/00 (2006.01)

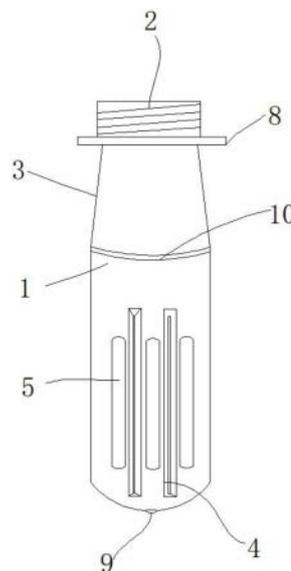
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构

(57) 摘要

本实用新型提供一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构。包括胚体,所述胚体的顶部设置有胚端部,所述胚体的表面且靠近胚端部设置有斜面,所述胚体的表面设置有板筋,所述胚体的表面且位于两个板筋之间设置有板筋槽,所述胚体的内壁且于斜面相对应设置有折面,所述胚体的内壁设置有凹槽,所述胚端部的表面设置有螺纹,所述胚体的顶部与胚端部之间设置有端体。本实用新型提供的成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,解决了现有的塑料瓶瓶胚在吹塑成型时,由于通常外壁呈光滑设置,导致瓶胚表面的抗压能差,瓶胚在预热吹塑过程中,瓶胚的表面容易出现厚度偏差,瓶胚的局部表面厚度过薄,影响塑料瓶的质量和抗压能力的问题。



1. 一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,其特征在於,包括胚体(1),所述胚体(1)的顶部设置有胚端部(2),所述胚体(1)的表面且靠近胚端部(2)设置有斜面(3),所述胚体(1)的表面设置有板筋(4),所述胚体(1)的表面且位于两个板筋(4)之间设置有板筋槽(5);

所述胚体(1)的内壁且于斜面(3)相对应设置有折面(6),所述胚体(1)的内壁设置有凹槽(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,其特征在於,所述胚端部(2)的表面设置有螺纹。

3. 根据权利要求1所述的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,其特征在於,所述胚体(1)的顶部与胚端部(2)之间设置有端体(8)。

4. 根据权利要求1所述的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,其特征在於,所述胚体(1)的底部设置有凸环(9)。

5. 根据权利要求1所述的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,其特征在於,所述胚体(1)的表面于斜面(3)的底部设置有环槽(10)。

一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料瓶瓶胚领域,尤其涉及一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构。

背景技术

[0002] 瓶的质量取决于所供应瓶胚的质量,瓶胚注塑成型时分为两种,一种是长浇口,另一种是短浇口,塑料瓶瓶胚是典型的注塑加工产品,便于运输,多为塑料材质,质地均匀,有良好的绝缘性,是塑料瓶,瓶胚一般用热流道模具成型,现有的塑料瓶瓶胚在吹塑成型时,由于通常外壁呈光滑设置,导致瓶胚表面的抗压能差,瓶胚在预热吹塑过程中,瓶胚的表面容易出现厚度偏差,瓶胚的局部表面厚度过薄,影响塑料瓶的质量和抗压能力。

[0003] 因此,有必要提供一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构解决上述技术问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提供一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,解决了现有的塑料瓶瓶胚在吹塑成型时,由于通常外壁呈光滑设置,导致瓶胚表面的抗压能差,瓶胚在预热吹塑过程中,瓶胚的表面容易出现厚度偏差,瓶胚的局部表面厚度过薄,影响塑料瓶的质量和抗压能力的问题。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,包括胚体,所述胚体的顶部设置有胚端部,所述胚体的表面且靠近胚端部设置有斜面,所述胚体的表面设置有板筋,所述胚体的表面且位于两个板筋之间设置有板筋槽;

[0006] 所述胚体的内壁且于斜面相对应设置有折面,所述胚体的内壁设置有凹槽。

[0007] 优选的,所述胚端部的表面设置有螺纹。

[0008] 优选的,所述胚体的顶部与胚端部之间设置有端体。

[0009] 优选的,所述胚体的底部设置有凸环。

[0010] 优选的,所述胚体的表面于斜面的底部设置有环槽。

[0011] 与相关技术相比较,本实用新型提供的成型效果好的塑料瓶瓶胚结构具有如下有益效果:

[0012] 本实用新型提供一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构,通过胚体的表面设置有板筋和板筋槽,对胚体表面吹塑拉扯强度大的部分进行补料,提高瓶体的整体厚度,防止瓶胚的局部表面厚度过薄,提高塑料瓶的质量,解决了现有的塑料瓶瓶胚在吹塑成型时,由于通常外壁呈光滑设置,导致瓶胚表面的抗压能差,瓶胚在预热吹塑过程中,瓶胚的表面容易出现厚度偏差,瓶胚的局部表面厚度过薄,影响塑料瓶的质量和抗压能力的问题。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型提供的一种成型效果好的塑料瓶瓶胚结构的一种较佳实施例的结构示意图;

[0014] 图2为图1所示胚体的剖视图。

[0015] 图中标号:1、胚体,2、胚端部,3、斜面,4、板筋,5、板筋槽,6、折面,7、凹槽,8、端体,9、凸环,10、环槽。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0017] 请结合参阅图1-2所示,一种成型效果好的塑料瓶胚结构,包括胚体1,胚体1的顶部设置有胚端部2,胚体1的表面且靠近胚端部2设置有斜面3,便于胚体1吹塑形变,胚体1的表面设置有板筋4,胚体1的表面且位于两个板筋4之间设置有板筋槽5,过胚体1的表面设置有板筋4和板筋槽5,对胚体1表面吹塑拉扯强度大的部分进行补料,提高瓶体的整体厚度;

[0018] 如图2所示,本实用新型胚体1的内壁且于斜面3相对应设置有折面6,提高胚体1的吹塑形变的效率,内壁设置有凹槽7,胚体1的内壁设置有凹槽7,使得胚体1吹塑过程更快。

[0019] 如图1所示,本实用新型胚端部2的表面设置有螺纹,胚体1的顶部与胚端部2之间设置有端体8;胚体1放入到吹塑模具中,起到阻隔固定的作用;

[0020] 如图2所示,本实用新型胚体1的底部设置有凸环9,胚体1放入到吹塑模具中,通过凸环9起到定位的作用,胚体1的表面于斜面3的底部设置有环槽10,便于胚体1吹塑形变。

[0021] 本实用新型提供的成型效果好的塑料瓶胚结构的工作原理如下:将胚体1放入到吹塑模具中预热吹塑,吹塑过程中,由于胚体1的内壁设置有凹槽7,使得胚体1吹塑过程更快,通过胚体1的表面设置有板筋4和板筋槽5,对胚体1表面吹塑拉扯强度大的部分进行补料,提高瓶体的整体厚度,防止瓶胚的局部表面厚度过薄,提高塑料瓶的质量。

[0022] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

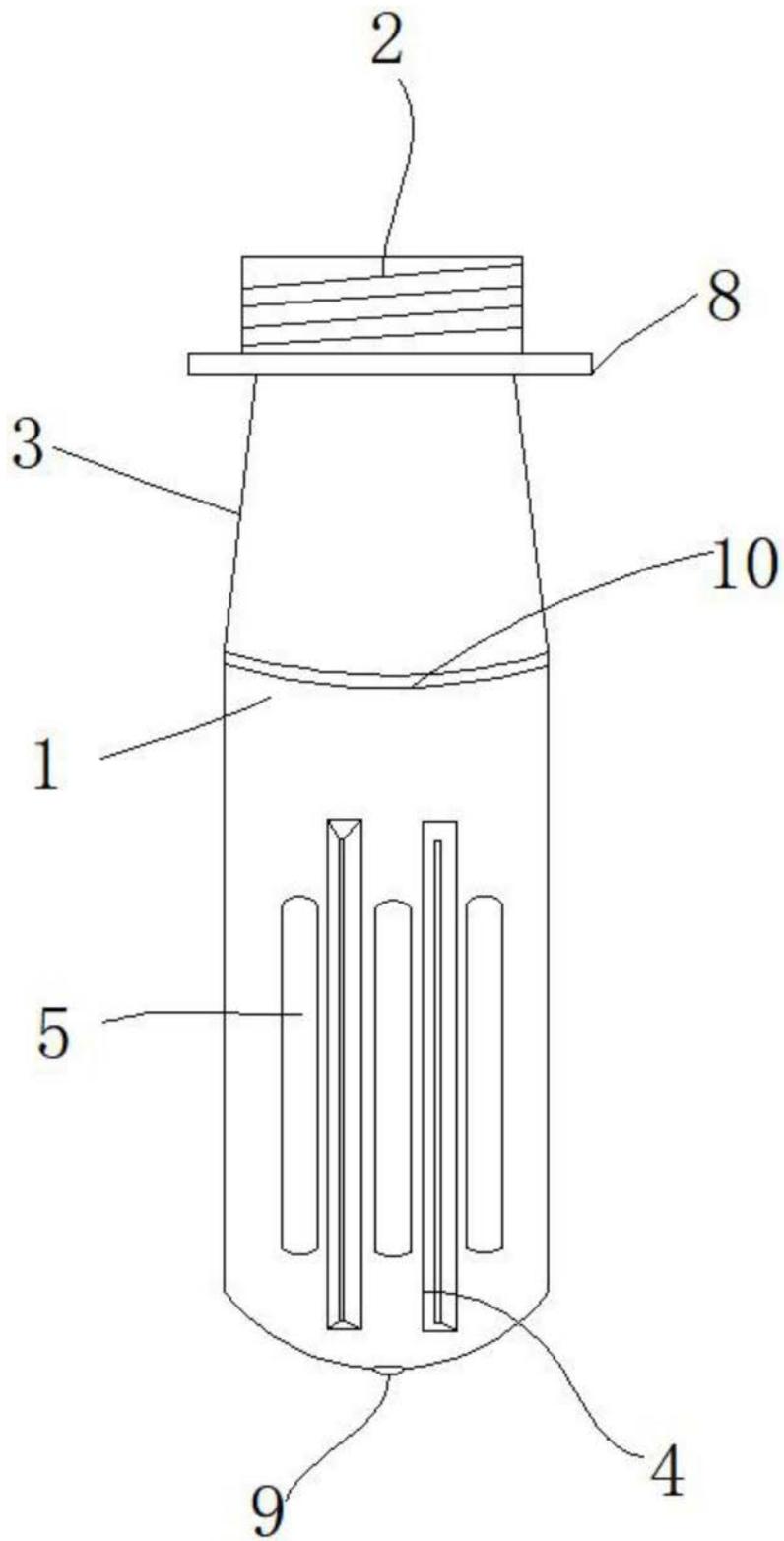


图1

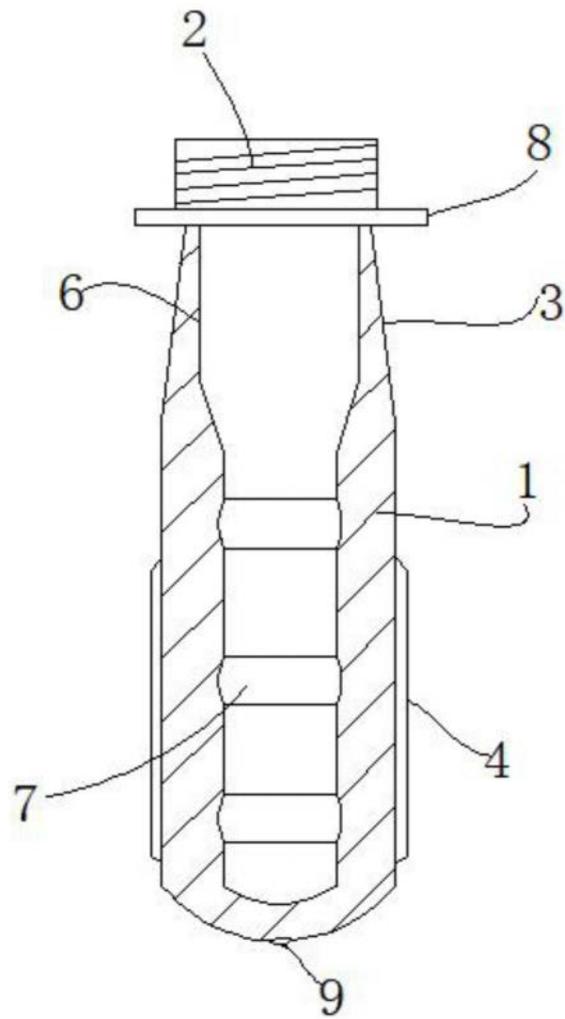


图2