



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208180224 U

(45)授权公告日 2018.12.04

(21)申请号 201820553826.4

(22)申请日 2018.04.18

(73)专利权人 东莞市中亚塑胶有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇矮岭
冚村白泥工业区

(72)发明人 黄少彬

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限
公司 11227

代理人 张春水 唐京桥

(51)Int.Cl.

B29C 51/34(2006.01)

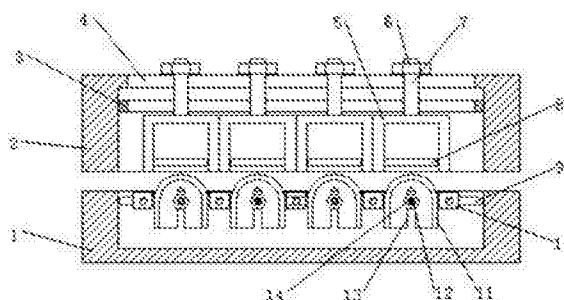
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种吸塑装置模具

(57)摘要

本实用新型实施例公开了一种吸塑装置模具,包括下模具框、上模具框、条形孔板、第一条形通孔、U型长板、紧固螺帽、螺纹柱块、第一压块、第二条形通孔、调节条块、半圆弧板、螺纹杆、第三条形通孔、衔接孔、定位螺帽和第二压块。本实用新型结构合理,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度或深度的凹槽,通过将多组半圆弧板安装在对应的螺纹杆上且调节每组两个半圆弧板之间的距离后拧紧定位螺帽进行固定,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度的凹槽,便于根据需要更换模芯,通过将所有半圆弧板向上调节一定高度,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同深度的凹槽,通过便捷地拆装更换不同规格的半圆弧板以及U型长板,达到更换模芯的效果。



1. 一种吸塑装置模具, 其特征在于, 包括上模具框 (2) 以及下模具框 (1), 所述上模具框 (2) 顶部横向等距开设有三个第一条形通孔 (4), 且上模具框 (2) 内顶部等距安装有三个条形孔板 (3), 所述上模具框 (2) 内设置有U型长板 (5), 且U型长板 (5) 顶部安装有螺纹柱块 (7), 所述U型长板 (5) 内衔接有第一压块 (8);

所述下模具框 (1) 内壁两侧均开设有第二条形通孔 (9), 且两个第二条形通孔 (9) 之间等距安装有多个调节条块 (10), 所述调节条块 (10) 之间均设置有螺纹杆 (12), 且螺纹杆 (12) 环形面横向开设有第三条形通孔 (1201), 所述螺纹杆 (12) 通过两个定位螺帽 (14) 与半圆弧板 (11) 固定连接, 所述半圆弧板 (11) 一侧表面中部开设有衔接孔 (13), 且衔接孔 (13) 一端与半圆弧板 (11) 底部连通, 所述第三条形通孔 (1201) 通过连接螺杆与第二压块 (15) 连接。

2. 根据权利要求1所述的一种吸塑装置模具, 其特征在于: 所述半圆弧板 (11) 设有多个, 且每两个所述半圆弧板 (11) 为一组。

3. 根据权利要求1所述的一种吸塑装置模具, 其特征在于: 所述第二压块 (15) 设有多个, 且两个所述第二压块 (15) 之间设置有每组两个所述半圆弧板 (11)。

4. 根据权利要求1所述的一种吸塑装置模具, 其特征在于: 所述U型长板 (5) 底部位于安装在同一个螺纹杆 (12) 上的多个半圆弧板 (11) 顶部。

5. 根据权利要求1所述的一种吸塑装置模具, 其特征在于: 所述螺纹柱块 (7) 依次穿过条形孔板 (3) 和第一条形通孔 (4), 且螺纹柱块 (7) 螺纹连接有紧固螺帽 (6)。

6. 根据权利要求1所述的一种吸塑装置模具, 其特征在于: 所述螺纹杆 (12) 两端和调节条块 (10) 两端均衔接固定在对应的第二条形通孔 (9) 内。

一种吸塑装置模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及吸塑模具应用技术领域,尤其涉及一种吸塑装置模具。

背景技术

[0002] 吸塑是一种塑料加工工艺,主要原理是将平展的塑料硬片材加热变软后,采用真空吸附于模具表面,冷却后成型,广泛用于塑料包装、灯饰、广告、装饰等行业,吸塑包装的主要优点是,节省原辅材料、重量轻、运输方便、密封性能好,符合环保绿色包装的要求,能包装任何异形产品,装箱无需另加缓冲材料,被包装产品透明可见,外形美观,便于销售,并适合机械化、自动化包装,便于现代化管理、节省人力、提高效率。

[0003] 有些小食品放置在带有等距分布凹槽的塑料板上,且这种带有凹槽的塑料板模具不便于在原有的基础上灵活调节来满足不同规格凹槽的塑成型,且模具的模芯多为固定的,同时缺乏便于通过更换模芯来完成模具更换的结构。因此,针对上述问题提出一种吸塑装置模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型实施例提供了一种吸塑装置模具,包括上模具框以及下模具框,所述上模具框顶部横向等距开设有三个第一条形通孔,且上模具框内顶部等距安装有三个条形孔板,所述上模具框内设置有U型长板,且U型长板顶部安装有螺纹柱块,所述U型长板内衔接有第一压块;所述下模具框内壁两侧均开设有第二条形通孔,且两个第二条形通孔之间等距安装有多个调节条块,所述调节条块之间均设置有螺纹杆,且螺纹杆环形面横向开设有第三条形通孔,所述螺纹杆通过两个定位螺帽与半圆弧板固定连接,所述半圆弧板一侧表面中部开设有衔接孔,且衔接孔一端与半圆弧板底部连通,所述第三条形通孔通过连接螺杆与第二压块连接。

[0005] 优选的,所述半圆弧板设有多个,且每两个所述半圆弧板为一组。

[0006] 优选的,所述第二压块设有多个,且两个所述第二压块之间设置有每组两个所述半圆弧板。

[0007] 优选的,所述U型长板底部位于安装在同一个螺纹杆上的多个半圆弧板顶部。

[0008] 优选的,所述螺纹柱块依次穿过条形孔板和第一条形通孔,且螺纹柱块螺纹连接有紧固螺帽。

[0009] 优选的,所述螺纹杆两端和调节条块两端均衔接固定在对应的第二条形通孔内。

[0010] 本实用新型的有益效果是:

[0011] 1. 该种吸塑装置模具结构合理,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度或深度的凹槽,通过将多组半圆弧板安装在对应的螺纹杆上且调节每组两个半圆弧板之间的距离后拧紧定位螺帽进行固定,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度的凹槽,通过将所有半圆弧板向上调节一定高度,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同深度的凹槽。

[0012] 2. 该种吸塑装置模具结构合理,便于根据需要更换模芯,且更换便捷,通过便捷地

拆装更换不同规格的半圆弧板以及U型长板,达到更换模芯的效果。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其它的附图。

[0014] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型下模具框内部结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型上模具框内部结构示意图。

[0017] 图中:1、下模具框,2、上模具框,3、条形孔板,4、第一条形通孔,5、U型长板,6、紧固螺帽,7、螺纹柱块,8、第一压块,9、第二条形通孔,10、调节条块,11、半圆弧板,12、螺纹杆,1201、第三条形通孔,13、衔接孔,14、定位螺帽,15、第二压块。

具体实施方式

[0018] 为了使本技术领域的人员更好地理解本实用新型方案,下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步的详细说明。显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1-3所示,一种吸塑装置模具,包括上模具框2以及下模具框1,所述上模具框2顶部横向等距开设有三个第一条形通孔4,且上模具框2内顶部等距安装有三个条形孔板3,所述上模具框2内设置有U型长板5,且U型长板5顶部安装有螺纹柱块7,通过便捷地拆装更换不同规格的半圆弧板11以及U型长板5,达到更换模芯的效果,所述U型长板5内衔接有第一压块8,所述下模具框1内壁两侧均开设有第二条形通孔9,且两个第二条形通孔9之间等距安装有多个调节条块10,所述调节条块10之间均设置有螺纹杆12,且螺纹杆12环形面横向开设有第三条形通孔1201,所述螺纹杆12通过两个定位螺帽14与半圆弧板11固定连接,通过将多组半圆弧板11安装在对应的螺纹杆12上且调节每组两个半圆弧板11之间的距离后拧紧定位螺帽14进行固定,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度的凹槽,所述半圆弧板11一侧表面中部开设有衔接孔13,且衔接孔13一端与半圆弧板11底部连通,所述第三条形通孔1201通过连接螺杆与第二压块15连接。

[0020] 作为本实用新型的一种技术优化方案,所述半圆弧板11设有多个,且每两个所述半圆弧板11为一组,有利于软化的塑料板在挤压下形成等距分布的凹槽。

[0021] 作为本实用新型的一种技术优化方案,所述第二压块15设有多个,且两个所述第二压块15之间设置有每组两个所述半圆弧板11,便于将成组的半圆弧板11进行分隔。

[0022] 作为本实用新型的一种技术优化方案,所述U型长板5底部位于安装在同一个螺纹杆12上的多个半圆弧板11顶部,有利于将U型长板5底部的U型结构覆盖在半圆弧板11上。

[0023] 作为本实用新型的一种技术优化方案,所述螺纹柱块7依次穿过条形孔板3和第一条形通孔4,且螺纹柱块7螺纹连接有紧固螺帽6,有利于通过螺纹柱块7将U型长板5进行固定。

[0024] 作为本实用新型的一种技术优化方案,所述螺纹杆12两端和调节条块10两端均衔接固定在对应的第二条形通孔9内,有利于对螺纹杆12以及调节条块10进行定位固定。

[0025] 本实用新型在使用时,根据吸塑原理是将平展的塑料硬片材加热变软后,采用真空吸附于模具表面,冷却后成型,所以进行如下操作,通过将多组半圆弧板11安装在对应的螺纹杆12上且调节每组两个半圆弧板11之间的距离后拧紧定位螺帽14进行固定,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同长度的凹槽,通过将上模具框2盖压在顶部放置有软化塑料硬片的下模具框1上以及U型长板5覆盖在对应的半圆弧板11上,有利于半圆弧板11撑起软化塑料硬片对应位置上的表面,达到形成凹槽的效果,且凹槽底部为圆弧结构,通过将所有半圆弧板11向上调节一定高度,有利于在软化后的塑料硬片上形成不同深度的凹槽,从而实现了在塑料硬片上形成等距分布的凹槽的功能,适用于较小食品的均布放置包装,通过便捷地拆装更换不同规格的半圆弧板11以及U型长板5,达到更换模芯的效果。

[0026] 以上对本实用新型所提供的一种吸塑装置模具进行了详细介绍,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型实施例的思想,在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

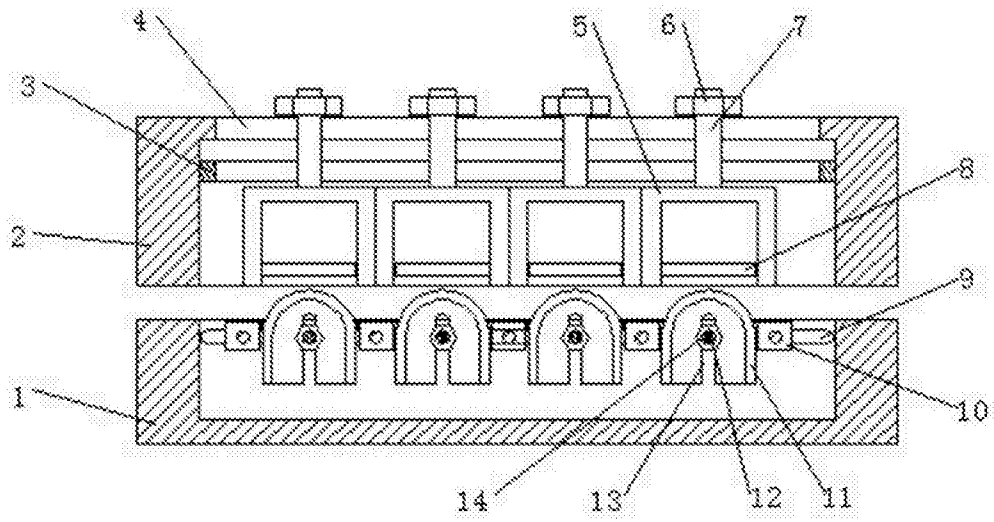


图1

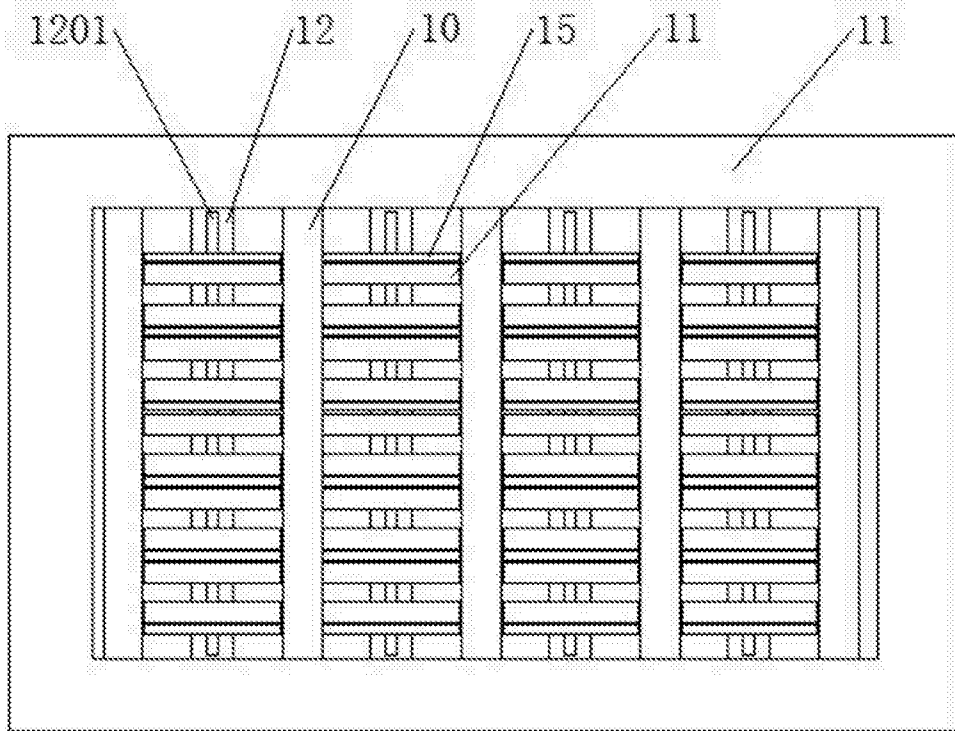


图2

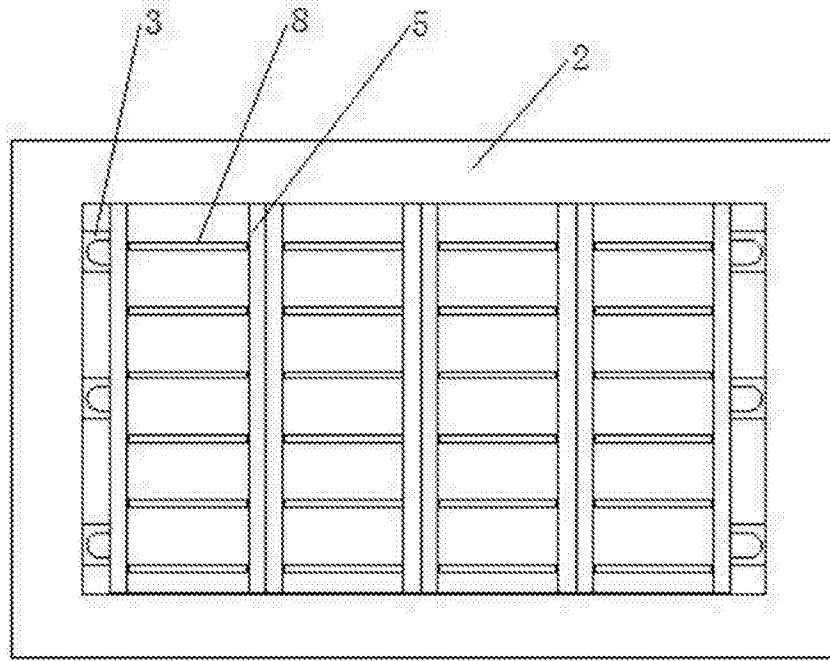


图3