



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202968360 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 05

(21) 申请号 201220668371. 3

(22) 申请日 2012. 12. 03

(73) 专利权人 德清才府玻璃股份有限公司

地址 313218 浙江省湖州市德清县洛舍镇文明路 48 号

(72) 发明人 陈建刚

(74) 专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214

代理人 王鹏举

(51) Int. Cl.

C03B 9/193(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

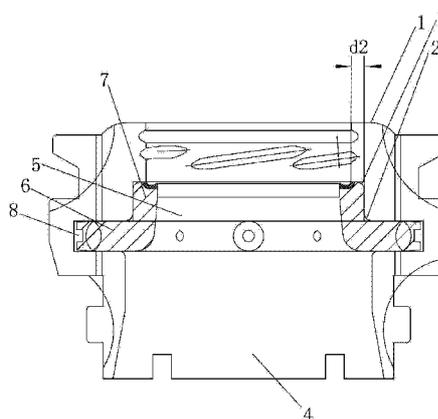
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

口模与口圈的连接结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种口模与口圈的连接结构,包括口模、口圈,在口模与口圈内分别设有供冲头进出移动的第一通孔和第二通孔,口圈设置在口模内,口圈是由卡圈与承托圈一体组成,承托圈设置在卡圈的上方,且承托圈的直径小于卡圈,在口模内设有分别与卡圈、承托圈配合的第一卡槽、第二卡槽,卡圈卡设在第一卡槽内,承托圈卡设在第二卡槽内,第一卡槽、第二卡槽均为圆环形槽,第一卡槽的宽度为 0.7 ~ 1.0cm,第二卡槽的宽度为 0.2 ~ 0.3cm。本实用新型减少了口圈与口模的接触面,从而可以有效减小开模幅度,并改善了瓶子的合缝线,提高了瓶子的加工质量。



1. 一种口模与口圈的连接结构,其特征是:包括口模、口圈,在口模与口圈内分别设有供冲头进出移动的第一通孔和第二通孔,口圈设置在口模内,口圈是由卡圈与承托圈一体组成,承托圈设置在卡圈的上方,且承托圈的直径小于卡圈,在口模内设有分别与卡圈、承托圈配合的第一卡槽、第二卡槽,卡圈卡设在第一卡槽内,承托圈卡设在第二卡槽内,第一卡槽、第二卡槽均为圆环形槽,第一卡槽的宽度为 0.7 ~ 1.0cm,第二卡槽的宽度为 0.2 ~ 0.3cm。

2. 根据权利要求 1 所述的口模与口圈的连接结构,其特征在于:第一卡槽的宽度为 0.8cm,第二卡槽的宽度为 0.3cm。

口模与口圈的连接结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及瓶子粗坯加工配件,特别涉及一种瓶子成型冲压总成中口模与口圈的连接结构。

背景技术

[0002] 瓶子粗坯的加工一般分为吹吹法和压吹法两种方法,压吹法是将瓶子通过冲压总成压一次,再吹一次即可形成瓶子粗坯;现有的冲压总成是由口模、口圈和冲头三部分组成,但现有的冲压总成由于结构设计不够合理,会导致很多问题,影响到瓶子的加工质量。

[0003] 比如口圈与口模接触面过大,开模幅度较大,这样会使瓶子的合缝线变粗,降低了瓶子的加工质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型克服了上述现有技术中存在的不足,提供了一种减少了口圈与口模的接触面积,减小了开模幅度,提高了瓶子加工质量的口模与口圈的连接结构。

[0005] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0006] 一种口模与口圈的连接结构,包括口模、口圈,在口模与口圈内分别设有供冲头进出移动的第一通孔和第二通孔,口圈设置在口模内,口圈是由卡圈与承托圈一体组成,承托圈设置在卡圈的上方,且承托圈的直径小于卡圈,在口模内设有分别与卡圈、承托圈配合的第一卡槽、第二卡槽,卡圈卡设在第一卡槽内,承托圈卡设在第二卡槽内,第一卡槽、第二卡槽均为圆环形槽,第一卡槽的宽度为 0.7 ~ 1.0cm,第二卡槽的宽度为 0.2 ~ 0.3cm。

[0007] 作为优选,第一卡槽的宽度为 0.8cm,第二卡槽的宽度为 0.3cm。

[0008] 采用了上述技术方案的本实用新型的有益效果是:

[0009] 本实用新型减少了口圈与口模的接触面,从而可以有效减小开模幅度,并改善了瓶子的合缝线,提高了瓶子的加工质量。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型口模、口圈的连接结构示意图。

具体实施方式

[0011] 本实用新型的具体实施方式如下:

[0012] 实施例:一种口模与口圈的连接结构,如图 1 所示,包括口模 1、口圈 2,在口模 1 与口圈 2 内分别设有供冲头进出移动的第一通孔 4 和第二通孔 5,口圈 2 设置在口模 1 内,口圈 2 是由卡圈 6 与承托圈 7 一体组成,承托圈 7 设置在卡圈 6 的上方,且承托圈 7 的直径小于卡圈 6,在口模 1 内设有分别与卡圈 6、承托圈 7 配合的第一卡槽 8、第二卡槽 9,卡圈 6 卡设在第一卡槽 8 内,承托圈 7 卡设在第二卡槽 9 内,第一卡槽 8、第二卡槽 9 均为圆环形槽,第一卡槽 8 的宽度为 0.8cm,第二卡槽 9 的宽度 d2 为 0.3cm。

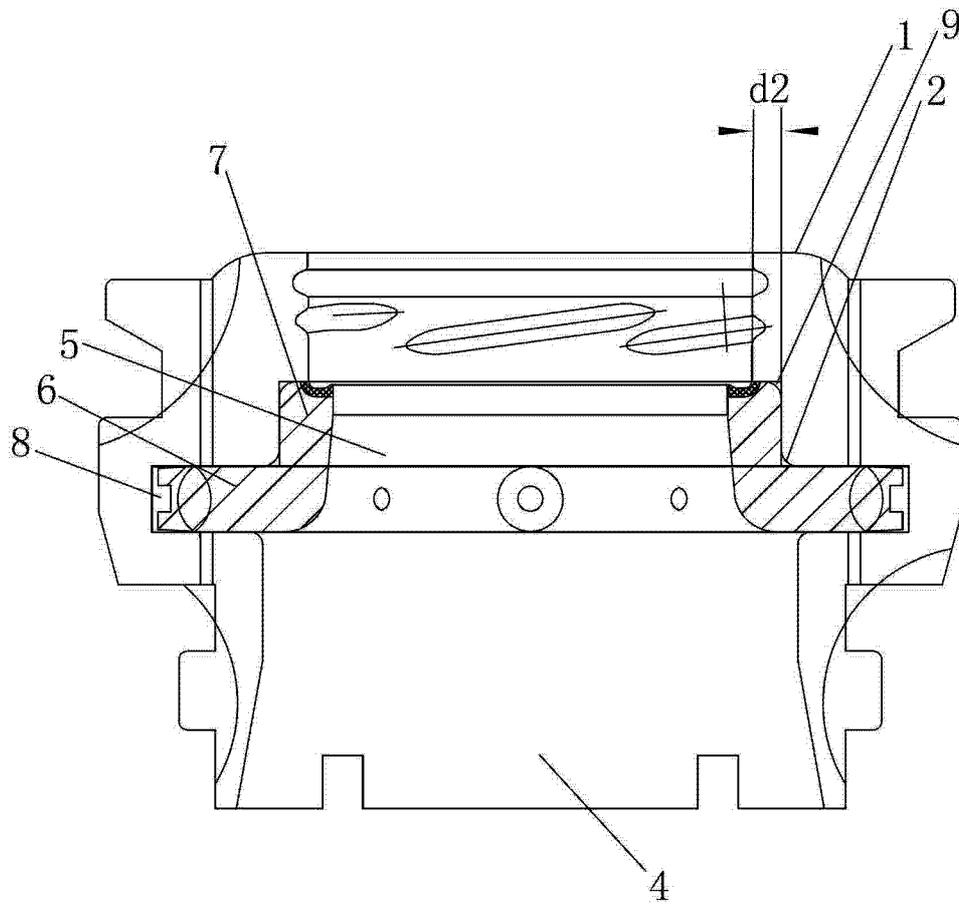


图 1