



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209777008 U

(45)授权公告日 2019.12.13

(21)申请号 201920515870.0

(22)申请日 2019.04.17

(73)专利权人 苏州盈亮特电子科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市苏州工业园区
东长路18号中节能(苏州)环保科技产
业园41幢802室

(72)发明人 王海威

(51)Int.Cl.

B65D 1/36(2006.01)

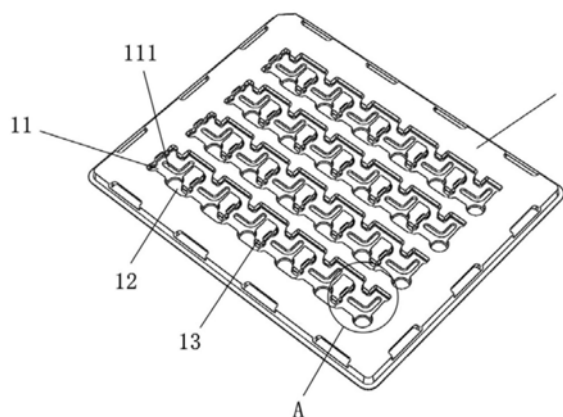
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘

(57)摘要

本实用新型公开了一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,包括吸塑盘本体,所述吸塑盘本体上设置有若干组容纳工位,所述容纳工位为下沉式凸出结构,每组容纳工位包括若干放置型腔,所述放置型腔之间相互连通,所述放置型腔内设有L型凹槽,相邻放置型腔之间设置有连接筋,所述L型凹槽与所述连接筋均为下沉式凸出结构。本实用新型能够有效地提高吸塑盘整体的抗折弯能力,并且容纳工位采用下沉式凸出结构,保证相邻吸塑盘之间能够相互配合,实现对位于放置型腔内产品的压紧定位。



1. 一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,包括吸塑盘本体,所述吸塑盘本体上设置有若干组容纳工位,所述容纳工位为下沉式凸出结构,每组容纳工位包括若干放置型腔,所述放置型腔之间相互连通,所述放置型腔内设有L型凹槽,相邻放置型腔之间设置有连接筋,所述L型凹槽与所述连接筋均为下沉式凸出结构。

2. 根据权利要求1所述的一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,所述容纳工位数量为若干组且沿所述吸塑盘本体宽度方向间隔分布。

3. 根据权利要求1所述的一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,所述放置型腔数量为若干个且沿所述吸塑盘本体长度方向等间隔分布。

4. 根据权利要求1所述的一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,多个吸塑盘本体之间为堆叠放置。

5. 根据权利要求1所述的一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,相邻放置型腔之间设置有分隔块。

6. 根据权利要求1所述的一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,其特征在于,所述连接筋为曲面凹槽。

一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘

技术领域

[0001] 本实用新型属于包装设备技术领域,尤其涉及一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘。

背景技术

[0002] 吸塑一种塑料加工工艺,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] 吸塑盘也叫吸塑托盘,或者塑料托盘,采用吸塑工艺将塑料硬片制成特定凹槽的塑料,将产品置于凹槽内,起到保护和美化产品的作用,也有运输型的托盘包装,托盘使用较多都是以方便为主。吸塑盘的应用非常的广泛,电子行业、玩具行业、文具行业、科技产品行业、化妆品行业、保健品行业等等。

[0004] 传统的吸塑盘在盛装好产品之后,运输过程中通常是将多个吸塑盘堆叠起来进行运输,在运输过程中产品通常容易跳出吸塑盘的型腔,从而影响产品在运输过程中的安全,容易导致次品的产生,究其原因,是因为传统的吸塑盘整体强度较低,故而需要一种整体强度较高的吸塑盘。

实用新型内容

[0005] 本实用新型克服了现有技术的不足,提供一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘。

[0006] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案为:一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,包括吸塑盘本体,所述吸塑盘本体上设置有若干组容纳工位,所述容纳工位为下沉式凸出结构,每组容纳工位包括若干放置型腔,所述放置型腔之间相互连通,所述放置型腔内设有L型凹槽,相邻放置型腔之间设置有连接筋,所述L型凹槽与所述连接筋均为下沉式凸出结构。

[0007] 本实用新型一个较佳实施例中,所述容纳工位数量为若干组且沿所述吸塑盘本体宽度方向间隔分布。

[0008] 本实用新型一个较佳实施例中,所述放置型腔数量为若干个且沿所述吸塑盘本体长度方向等间隔分布。

[0009] 本实用新型一个较佳实施例中,多个吸塑盘本体之间为堆叠放置。

[0010] 本实用新型一个较佳实施例中,相邻放置型腔之间设置有分隔块。

[0011] 本实用新型一个较佳实施例中,所述连接筋为曲面凹槽。

[0012] 本实用新型解决了背景技术中存在的缺陷,本实用新型具备以下有益效果:

[0013] (1) 吸塑盘内的放置型腔为连通状态,提高了吸塑盘整体的抗折弯能力;

[0014] (2) 相邻放置型腔之间设置有连接筋,连接筋的存在,能够增加吸塑盘的横向抗折弯能力;

[0015] (3) L型凹槽采用下沉式凸出结构,当吸塑盘在堆叠过程中,增加了对产品的限位面积,避免产品从放置型腔中弹出;

[0016] (4) 容纳工位采用下沉式凸出结构,保证相邻吸塑盘之间能够相互配合,实现对位于放置型腔内产品的压紧定位。

附图说明

[0017] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明;

[0018] 图1为本实用新型优选实施例的整体结构示意图;

[0019] 图2为图1中A部放大图;

[0020] 图中:1、吸塑盘本体;11、放置型腔;111、L型凹槽;12、连接筋;13、分隔块。

具体实施方式

[0021] 现在结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细的说明,这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0022] 如图1与图2所示,一种倒扣支撑位下沉的吸塑盘,包括吸塑盘本体1,所述吸塑盘本体1上设置有若干组容纳工位,所述容纳工位为下沉式凸出结构,每组容纳工位包括若干放置型腔11,所述放置型腔11之间相互连通,所述放置型腔11内设有L型凹槽111,相邻放置型腔11之间设置有连接筋12,所述L型凹槽111与所述连接筋12均为下沉式凸出结构,在本实用新型中,将产品依次放入每个放置型腔11中,由于吸塑盘本体1的容纳工位采用下沉式凸出结构,故而上一个吸塑盘本体1能够实现对下一吸塑盘本体1内产品的压紧定位,而吸塑盘本体1内的放置型腔11为连通状态,能够有效地提高吸塑盘本体1的整体抗折弯能力,相邻放置型腔11之间设置有连接筋12,能够有效地增强吸塑盘本体1的横向抗折弯能力,L型凹槽111采用下沉式凸出结构,当吸塑盘本体1在堆叠过程中,下沉式凸出结构的L型凹槽111能够增加对产品的限位面积,从而有效地避免产品在运输过程中从放置型腔11内弹出的现象出现。

[0023] 进一步地,所述容纳工位数量为若干组且沿所述吸塑盘本体1宽度方向间隔分布。

[0024] 具体地,所述放置型腔11数量为若干个且沿所述吸塑盘本体1长度方向等间隔分布。

[0025] 进一步地,多个吸塑盘本体1之间为堆叠放置。

[0026] 具体地,相邻放置型腔11之间设置有分隔块13。

[0027] 具体而言,所述连接筋12为曲面凹槽。

[0028] 总而言之,本实用新型的整体强度较高,能够有效地避免产品在运输过程中从放置型腔11内弹出的现象出现,保证了产品在运输过程中的安全。

[0029] 以上依据本实用新型的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定技术性范围。

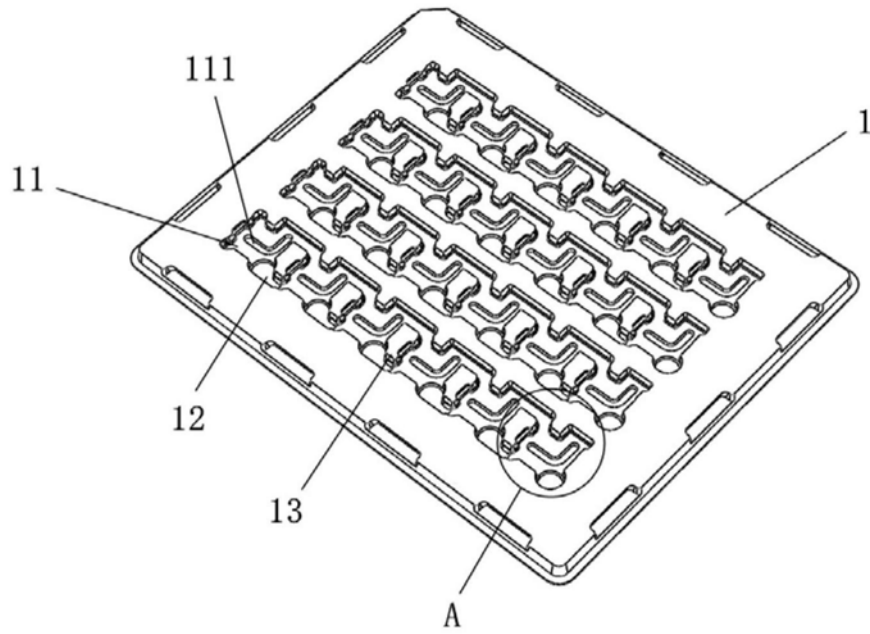


图1

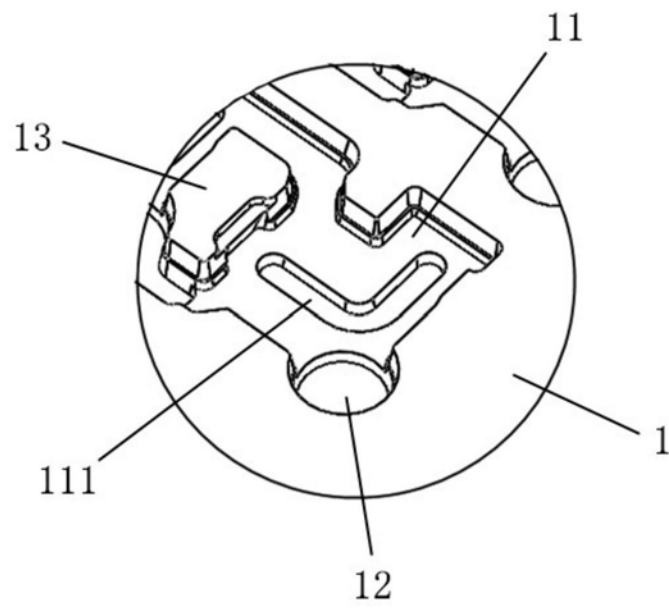


图2