



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210308984 U

(45)授权公告日 2020.04.14

(21)申请号 201921014886.X

(22)申请日 2019.07.02

(73)专利权人 湖南星辉塑业有限公司

地址 410000 湖南省长沙市浏阳经济技术
开发区康万路161号

(72)发明人 樊宝华

(51)Int.Cl.

B29C 49/48(2006.01)

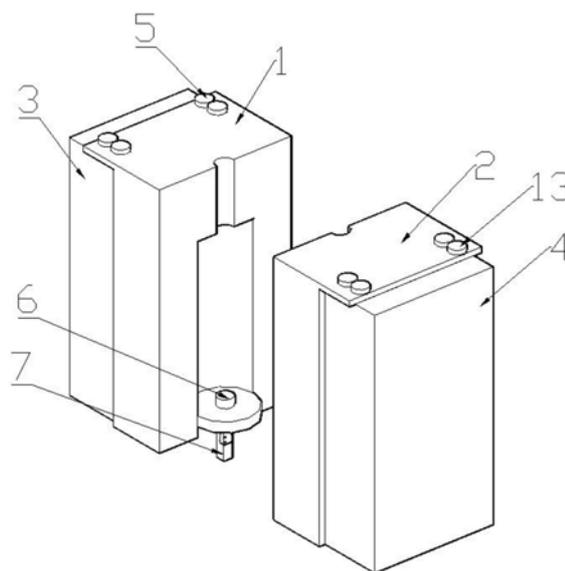
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种用于吹瓶机快速换模的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于吹瓶机快速换模的模具,包括前模壳、前模芯、后模壳、后模芯、底模,底模支撑架,前模芯包括前模腔,后模芯包括后模腔,前模壳与前模芯通过第一螺栓和第一卡接件连接,后模壳与后模芯通过第二螺栓和第二卡接件连接,底模与底模支撑架通过第三螺栓和第三卡接件连接,第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件,均为滑槽结构,所述前模壳与所述后模壳为对称设计,所述前模芯与所述后模芯为对称设计。有益效果:本实用新型在更换模具时,只需把第一螺栓,第二螺栓,第三螺栓,取下,然后把前模芯,后模芯,以及底模通过第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件取出即可,结构简单,操作方便,大大节约了操作时间,提升了工作效率。



1. 一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:包括前模壳、前模芯、后模壳、后模芯、底模,底模支撑架,所述前模芯包括前模腔,所述后模芯包括后模腔,所述前模壳与前模芯通过第一螺栓和第一卡接件连接,所述第一螺栓设置在前模芯顶部,所述后模壳与后模芯通过第二螺栓和第二卡接件连接,所述第二螺栓设置在后模芯顶部,所述底模与底模支撑架通过第三螺栓和第三卡接件连接,所述第三螺栓设置在底模与底模支撑架连接处,所述底模支撑架与吹瓶机固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:所述第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件,均为滑槽结构,所述第一卡接件包括第一滑槽座、第一滑槽轨道,所述第二卡接件包括第二滑槽座、第二滑槽轨道,所述第三卡接件包括第三滑槽座、第三滑槽轨道。

3. 根据权利要求1所述的一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:所述前模芯和后模芯均宽于所述前模壳和后模壳。

4. 根据权利要求1所述的一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:所述前模壳与所述后模壳为对称设计。

5. 根据权利要求1所述的一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:所述前模芯与所述后模芯为对称设计。

一种用于吹瓶机快速换模的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及吹瓶机领域,具体涉及一种用于吹瓶机快速换模的模具。

背景技术

[0002] 吹瓶机是一种通过吹塑工艺将塑料颗粒制作成中空容器的设备,比较常见的机种包括,使用PP和PE的一次成型的中空挤吹机,使用PET,PC或者PP两次成型的注拉吹吹瓶机,以及新发展起来的有多层中空挤吹和拉伸吹塑。

[0003] 大部分吹瓶机都还是二步法吹瓶机,即必须先将塑料原料做成瓶胚,然后再进行吹制。现今一般常用的是PET材质的环保塑料。吹塑机:是将液体塑胶喷出来之后,利用机器吹出来的风力,将塑体吹附到一定形状的模腔,从而制成产品,这种机器就叫做吹塑机。也是吹瓶机的一种,即液压吹瓶机。

[0004] 目前市面上吹瓶机在更换生产产品后需要更换模具,但是更换过程繁琐复杂,操作起来十分的不方便,耽误工作效率。

[0005] 为提高工作效率,改善上述缺陷,提出了一种用于吹瓶机快速换模的模具。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的就在于为了解决上述问题而提供一种用于吹瓶机快速换模的模具。

[0007] 本实用新型通过以下技术方案来实现上述目的。

[0008] 一种用于吹瓶机快速换模的模具,其特征在于:包括前模壳、前模芯、后模壳、后模芯、底模,底模支撑架,前模芯包括前模腔,后模芯包括后模腔,前模壳与前模芯通过第一螺栓和第一卡接件连接,第一螺栓设置在前模芯顶部,后模壳与后模芯通过第二螺栓和第二卡接件连接,第二螺栓设置在后模芯顶部,底模与底模支撑架通过第三螺栓和第三卡接件连接,第三螺栓设置在底模与底模支撑架连接处,底模支撑架与吹瓶机固定连接。

[0009] 为了进一步提高该一种用于吹瓶机快速换模的模具的使用便捷性,第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件,均为滑槽结构,第一卡接件包括第一滑槽座、第一滑槽轨道,第二卡接件包括第二滑槽座、第二滑槽轨道,第三卡接件包括第三滑槽座、第三滑槽轨道。

[0010] 为了进一步提高该一种用于吹瓶机快速换模的模具的使用便捷性,前模芯和后模芯均宽于前模壳和后模壳。

[0011] 为了进一步提高该一种用于吹瓶机快速换模的模具的使用便捷性,前模壳与后模壳为对称设计。

[0012] 为了进一步提高该一种用于吹瓶机快速换模的模具的使用便捷性,前模芯与后模芯为对称设计。

[0013] 有益效果:本实用新型在更换模具时,只需把第一螺栓、第二螺栓、第三螺栓取下,然后把前模芯、后模芯、以及底模通过第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件取出即可,前模芯和后模芯宽于前模壳和后模壳的设计使得前模芯与后模芯更容易取出,结构简单,操作

方便,大大节约了操作时间,提升了工作效率。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型的整体结构的示意图。

[0015] 图2是本实用新型的整体结构拆分的示意图。

[0016] 图3是本实用新型的底模示意图。

[0017] 附图标记说明如下:

[0018] 1.前模芯、2.后模芯、3.前模壳、4.后模壳、5.第一螺栓、6.底模、7.底模支撑架、8.第三螺栓、9.第一滑槽座、10.第一滑槽轨道、11.第三滑槽座、12.第三滑槽轨道、13.第二螺栓。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明:

[0020] 如图1-图3所示,一种用于吹瓶机快速换模的模具,包括前模壳3、前模芯1、后模壳4、后模芯2、底模6、底模支撑架7;前模芯1包括前模腔,后模芯2包括后模腔,前模壳3与前模芯1通过第一螺栓5和第一卡接件连接,后模壳3与后模芯1通过第二螺栓5和第二卡接件连接,底模6与底模支撑架7通过第三螺栓8和第三卡接件连接,底模支撑架7与吹瓶机固定连接,第一卡接件、第二卡接件、第三卡接件,均为滑槽结构,第一卡接件包括第一滑槽座9、第一滑槽轨道10,第二卡接件包括第二滑槽座、第二滑槽轨道,第三卡接件包括第三滑槽座11、第三滑槽轨道12,前模芯1和后模芯2均宽于前模壳3和后模壳4,前模壳3、前模芯1与后模壳4、后模芯2为对称设计。

[0021] 本实用新型在更换模具时,只需把第一螺栓5、第二螺栓13、第三螺栓8取下,后将前模芯1、后模芯2、底模6通过第一滑槽座11、第一滑槽轨道10、第二滑槽座、第二滑槽轨道、第三滑槽座11、第三滑槽轨道12取出,安装上所需的模芯,即可完成对模具的更换。

[0022] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型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实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和进步,这些变化和进步都落入要求保护的本实用新型范围内。

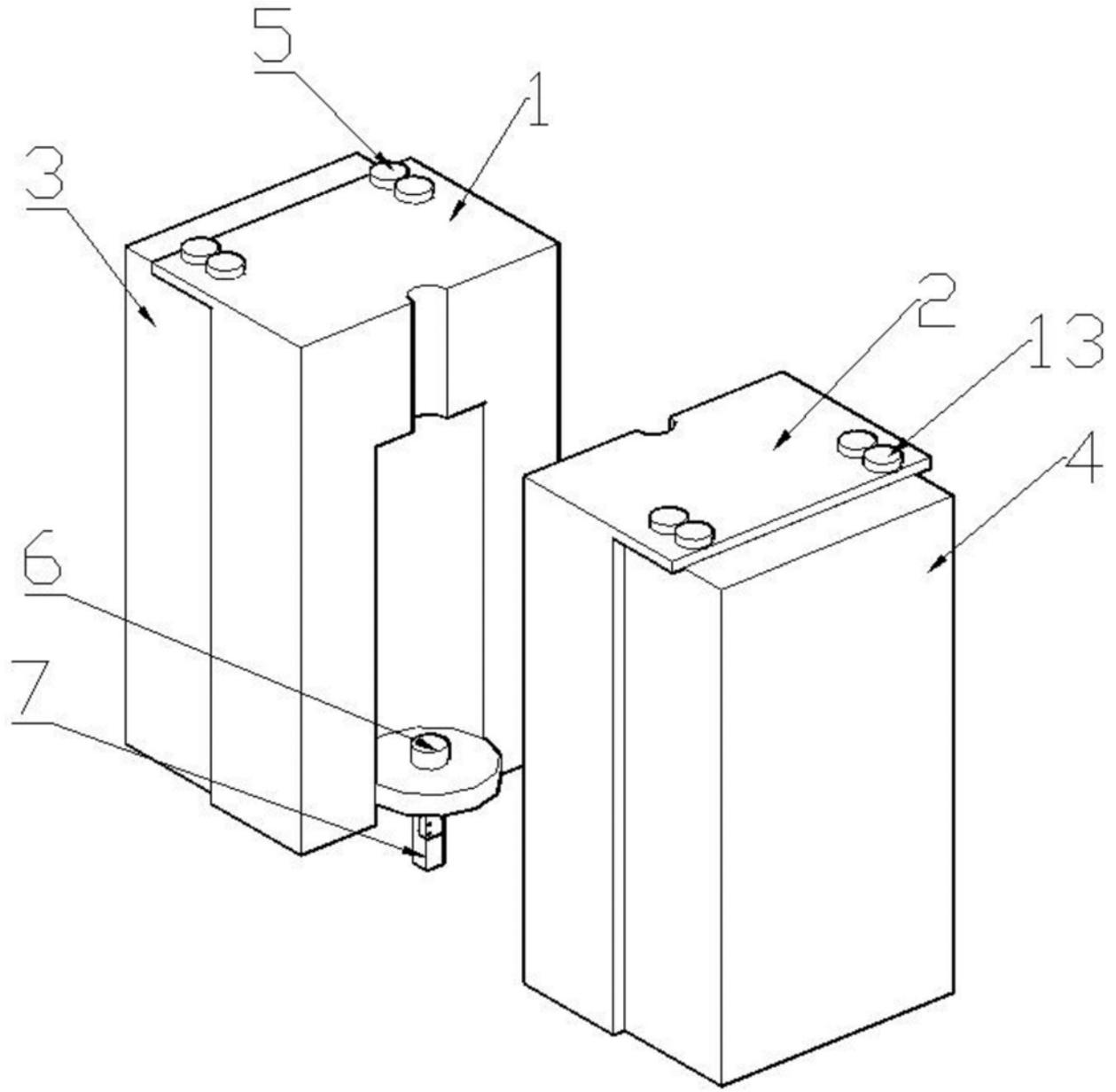


图1

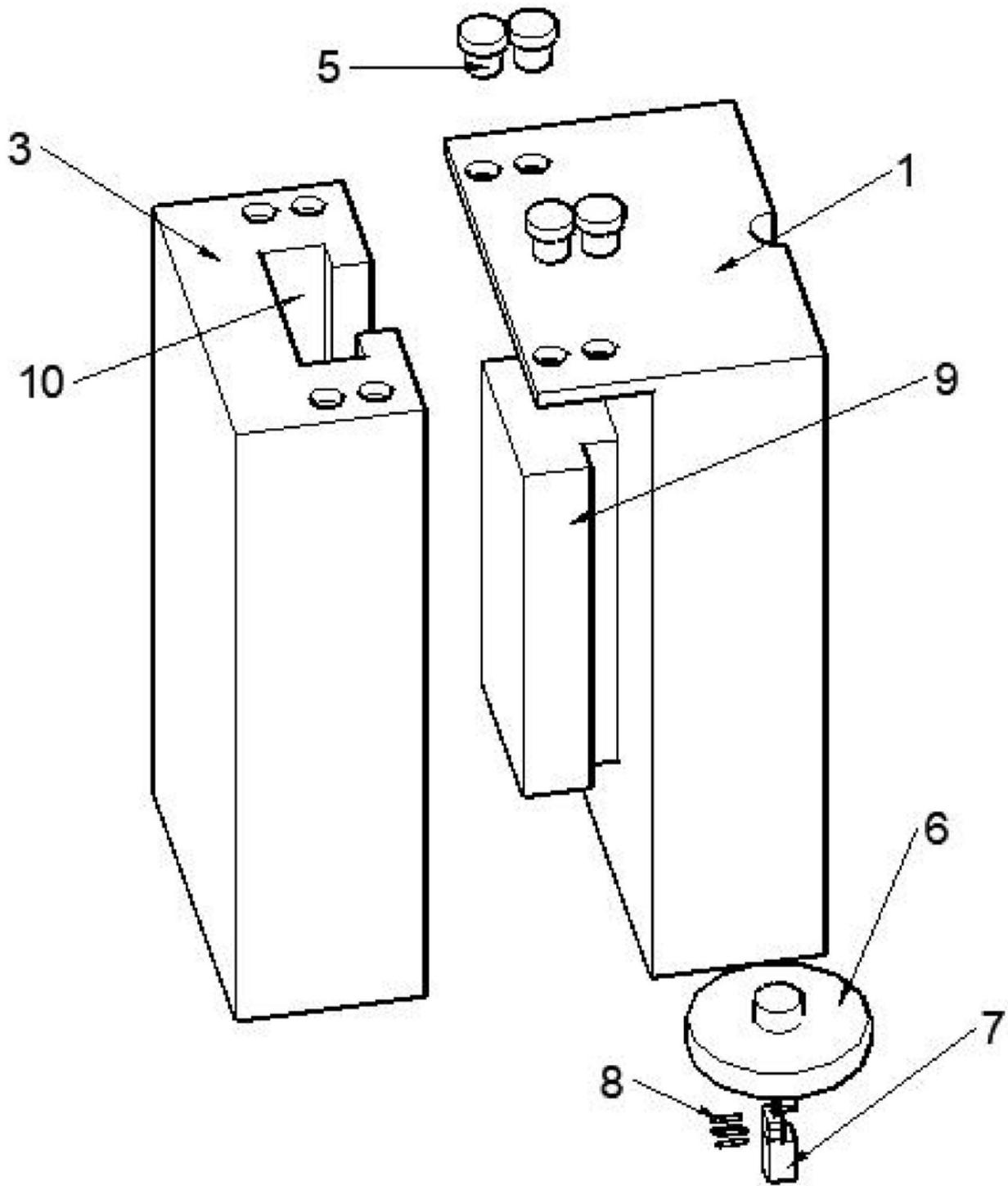


图2

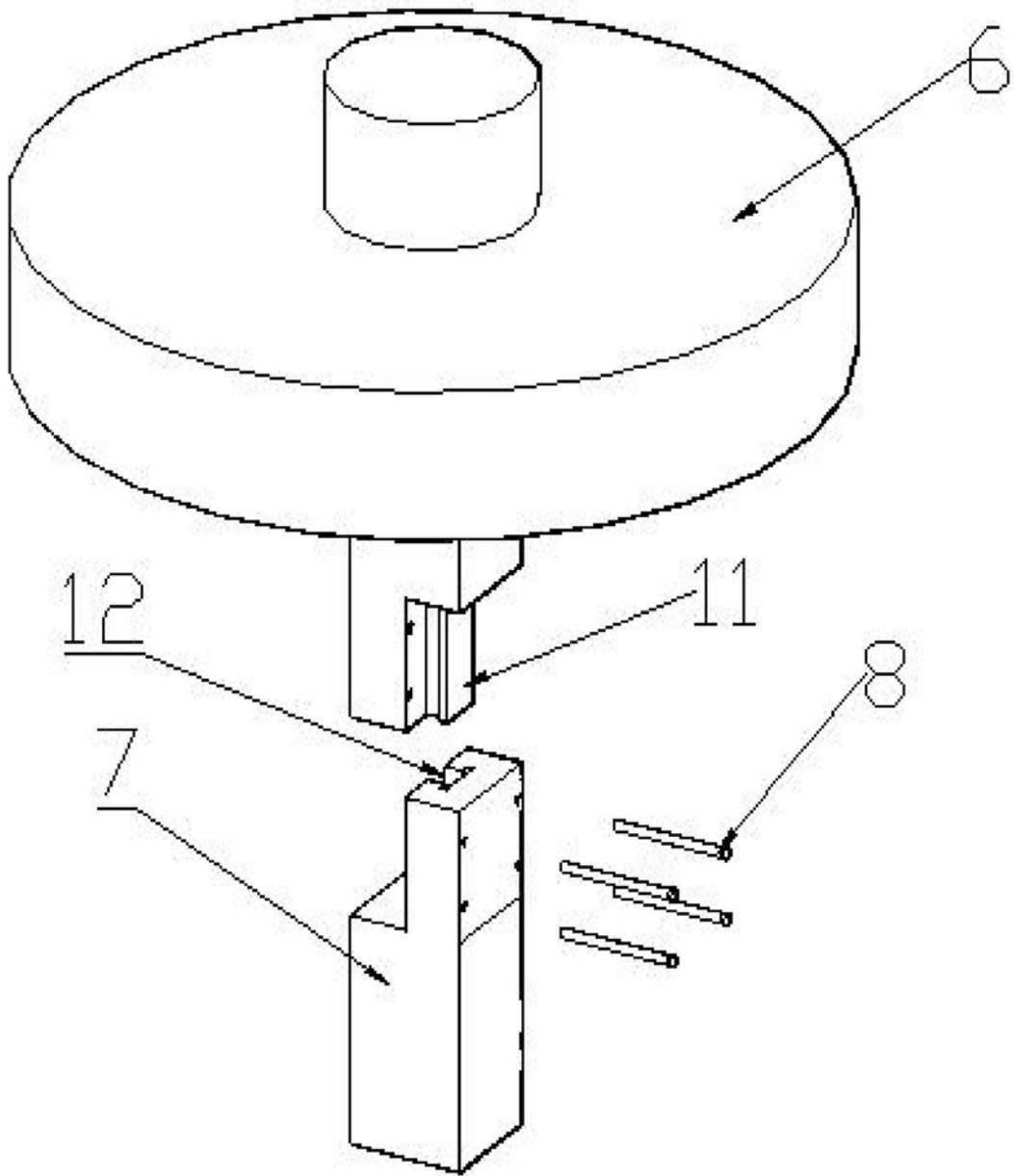


图3