



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204604703 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520322210. 2

(22) 申请日 2015. 05. 18

(73) 专利权人 宁波市镇海恒禾新材料科技有限公司

地址 315200 浙江省宁波市镇海经济开发区
青青路

(72) 发明人 刘鲜叶

(74) 专利代理机构 余姚德盛专利代理事务所
(普通合伙) 33239

代理人 刘世勇

(51) Int. Cl.

B29C 39/24(2006. 01)

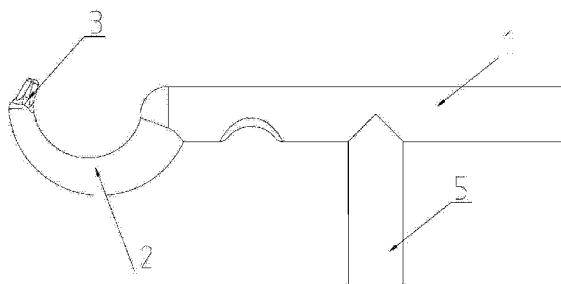
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一次性餐勺模具的输料机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种一次性餐勺模具的输料机构,位于模具内,该模具上环形均布有多个型腔,所述型腔的末端形成平面,所述输料机构包括送料管和进料弯管,所述进料弯管的一端与所述送料管连通,另一端从所述型腔末端的底部伸入该型腔,用于向所述型腔供料。本实用新型的一次性餐勺模具的输料机构,主要用于向末端为平面的型腔供料,将进料管从模具中型腔末端的底部伸入该型腔,使得形成的料头处于一次性餐勺的末端底部,不在餐勺的外表面,进而在使用时不会割伤使用者的手部等。



1. 一种一次性餐勺模具的输料机构,位于模具(100)内,该模具(100)上环形均布有多个型腔(101),其特征在于,所述型腔(101)的末端形成为平面,所述输料机构包括送料管(1)和进料弯管(2),所述进料弯管(2)的一端与所述送料管(1)连通,另一端从所述型腔(101)末端的底部伸入该型腔(101),用于向所述型腔(101)供料。

2. 根据权利要求1所述的一次性餐勺模具的输料机构,其特征在于,所述进料弯管(2)伸入所述型腔(101)的一端连接有锥形的喷料嘴(3),所述喷料嘴(3)伸入所述型腔(101)末端的底部的进料口。

3. 根据权利要求1所述的一次性餐勺模具的输料机构,其特征在于,所述模具(100)上还环形均布有多个用于放置送料管(1)的料管槽(102),所述料管槽(102)与所述型腔(101)的位置相对。

4. 根据权利要求1所述的一次性餐勺模具的输料机构,其特征在于,所述型腔(101)的下方设置有多根贯穿的顶杆(4)。

5. 根据权利要求1所述的一次性餐勺模具的输料机构,其特征在于,所述送料管(1)的下方连接有起支撑作用的送料撑杆(5)。

6. 根据权利要求1至5中任一项所述的一次性餐勺模具的输料机构,其特征在于,所述模具(100)的四个角均设置有导杆孔(6)和定位槽(7)。

一次性餐勺模具的输料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具设备技术领域,尤其涉及一种一次性餐勺模具的输料机构。

背景技术

[0002] 一次性餐勺通常是通过浇注成型的方式获得,为了提高餐勺的制造效率,通常一次浇注成型多个餐勺。

[0003] 在制备一次性餐勺时,往往直接从一次性餐勺模具中的型腔的末端直通送料,导致成型后的一次性餐勺的勺柄末端都残留有料头,使得勺柄的末端很锋利,进而容易割伤手部等。

实用新型内容

[0004] 一、要解决的技术问题

[0005] 本实用新型的目的是针对现有技术所存在的上述问题,特提供一种一次性餐勺模具的输料机构,从型腔的末端的底部输料,使得料头位于一次性餐勺的末端底部,不会割伤手部等。

[0006] 二、技术方案

[0007] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种一次性餐勺模具的输料机构,位于模具内,该模具上环形均布有多个型腔,所述型腔的末端形成为平面,所述输料机构包括送料管和进料弯管,所述进料弯管的一端与所述送料管连通,另一端从所述型腔末端的底部伸入该型腔,用于向所述型腔供料。

[0008] 其中,在上述的一次性餐勺模具的输料机构中,所述进料弯管伸入所述型腔的一端连接有锥形的喷料嘴,所述喷料嘴伸入所述型腔)末端的底部的进料口。

[0009] 其中,在上述的一次性餐勺模具的输料机构中,所述模具上还环形均布有多个用于放置送料管的料管槽,所述料管槽与所述型腔的位置相对。

[0010] 其中,在上述的一次性餐勺模具的输料机构中,所述型腔的下方设置有多根贯穿的顶杆。

[0011] 其中,在上述的一次性餐勺模具的输料机构中,所述送料管的下方连接有起支撑作用的送料撑杆。

[0012] 其中,在上述的一次性餐勺模具的输料机构中,所述模具的四个角均设置有导杆孔和定位槽。

[0013] 三、本实用新型的有益效果

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的一次性餐勺模具的输料机构,主要用于向末端为平面的型腔供料,将进料管从模具中型腔末端的底部伸入该型腔,使得形成的料头处于一次性餐勺的末端底部,不在餐勺的外表面,进而在使用时不会割伤使用者的手部等。

附图说明

- [0015] 图 1 为本实用新型实施例的一次性餐勺模具的结构示意图；
- [0016] 图 2 为本实用新型实施例的一次性餐勺模具的输料机构的结构示意图；
- [0017] 图 3 为本实用新型实施例的一次性餐勺模具的输料机构工作时的结构示意图；
- [0018] 其中：
- [0019] 1 为送料管；2 为进料弯管；3 为喷料嘴；4 为顶杆；5 为送料撑杆；6 为导杆孔；7 为定位槽；
- [0020] 100 为模具，101 为型腔，102 为料管槽。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例，对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型，但不能用来限制本实用新型的范围。

[0022] 本实用新型实施例的一次性餐勺模具的输料机构的结构如图 1 至图 3 所示位于模具 100 内，该模具 100 上环形均布有多个型腔 101，型腔 101 用于成型一次性餐勺。

[0023] 本实施例中的型腔 101 的末端形成为平面，即成型的一次性餐勺的勺柄端部为平面状。

[0024] 对应地，本实施例的用于向型腔 101 输料的输料机构包括送料管 1 和进料弯管 2。进料弯管 2 的一端与送料管 1 连通，进料弯管 2 的另一端从型腔 101 末端的底部伸入该型腔 101，用于向型腔 101 供料。这种输料方式，使得形成的料头处于一次性餐勺的末端底部，不在餐勺的外表面，进而在使用时不会割伤使用者的手部等，具有良好的使用安全性。

[0025] 进一步地，在本实施例中，进料弯管 2 伸入型腔 101 的一端连接有锥形的喷料嘴 3，该喷料嘴 3 对准型腔 101 末端的底部的进料口，具有喷料精准和喷料速度快的优点。模具 100 上还环形均布有多个用于放置送料管 1 的料管槽 102，料管槽 102 与型腔 101 的位置相对，送料管 1 配合安装在料管槽 102 内，且送料管 1 的下方连接有起支撑作用的送料撑杆 5。

[0026] 在本实施例中，型腔 101 的下方设置有多根贯穿的顶杆 4，用于顶出成型的一次性餐勺。模具 100 的四个角均设置有导杆孔 6 和定位槽 7，导杆插入导杆孔 6 内将模具的上模和下模导向连接，定位槽 7 用于模具的定位。本实施例中的定位槽 7 与导杆孔 6 同心设置且形成为缺口的形状。

[0027] 如上所述，本实用新型的一次性餐勺模具的输料机构，主要用于向末端为平面的型腔供料，将进料管从模具中型腔末端的底部伸入该型腔，使得形成的料头处于一次性餐勺的末端底部，不在餐勺的外表面，进而在使用时不会割伤使用者的手部等。

[0028] 以上仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型技术原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

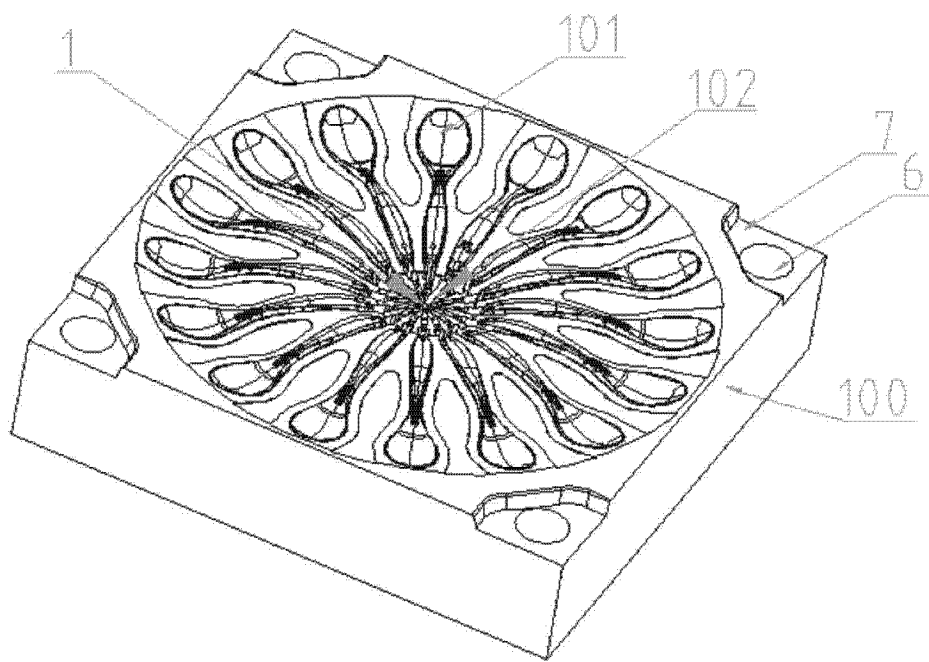


图 1

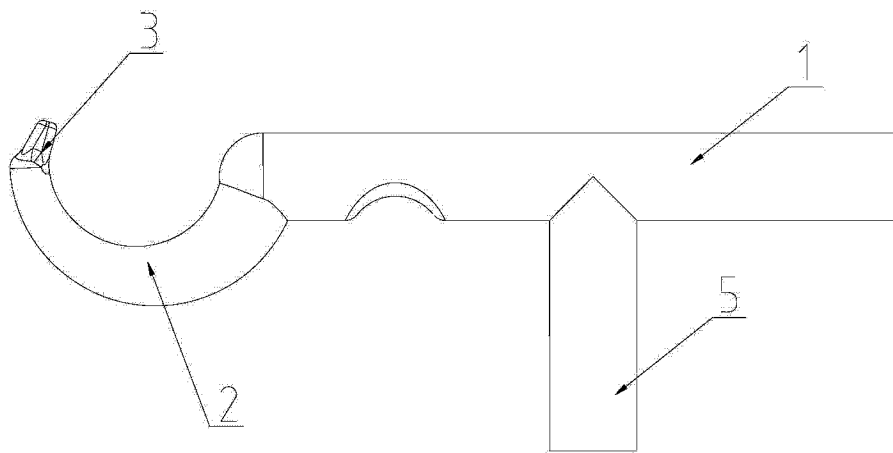


图 2

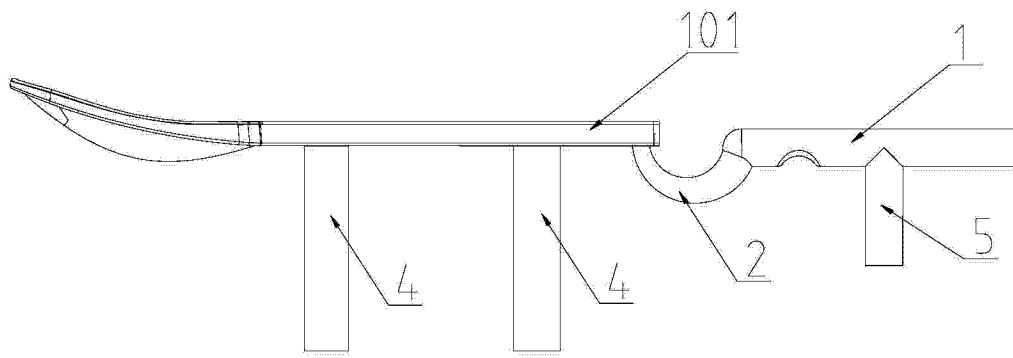


图 3