



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215230366 U

(45) 授权公告日 2021.12.21

(21) 申请号 202121336390.1

B30B 15/32 (2006.01)

(22) 申请日 2021.06.16

(73) 专利权人 东莞泰岳光学镀膜材料有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇沙头社
区裕成路36号翰途科技大厦13楼01单元

(72) 发明人 宫秀明 曾桂阳 王久文

(74) 专利代理机构 东莞市永邦知识产权代理事务
所(普通合伙) 44474

代理人 陈保江

(51) Int. Cl.

A61J 3/06 (2006.01)

B30B 11/04 (2006.01)

B30B 15/02 (2006.01)

B30B 15/30 (2006.01)

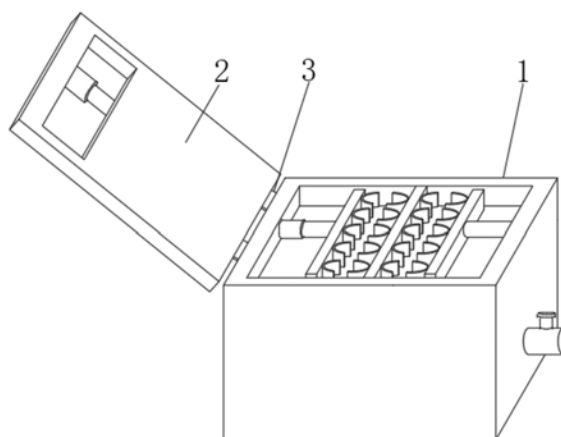
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于超防水药丸生产的药丸模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于超防水药丸生产的药丸模具,包括箱体,所述箱体内侧表面固定连接有固定板,所述隔板两侧表面均固定连接有第一模具壳,所述第一模具壳一侧设置有第二模具壳,所述第二模具壳一侧表面固定连接有第二电动伸缩杆,通过设置的第二电动伸缩杆,第二电动伸缩杆控制第二模具壳左右移动,可对若干个第一模具壳和第二模具壳之间的间距位置进行调整,使得药材便于落在若干个第一模具壳和第二模具壳之间位置并在第二电动伸缩杆的作用下一次批量制作出多颗药丸,无需手工逐颗压制,大幅度节省工作人员的时间,且药丸模具中第一模具壳和第二模具壳的半封闭空腔具有确定的形状,有利于使得生产成型的药丸为统一尺寸。



1. 一种用于超防水药丸生产的药丸模具,包括箱体(1),其特征在于:所述箱体(1)一侧设置有箱盖(2),所述箱体(1)内侧表面固定连接固定板(7),所述固定板(7)表面上端固定连接隔板(8),所述隔板(8)两侧均设有加工腔,所述隔板(8)两侧表面均固定连接第一模具壳(9),所述第一模具壳(9)一侧设置有第二模具壳(11),所述第二模具壳(11)一侧表面固定连接第二电动伸缩杆(10),所述第二电动伸缩杆(10)固定连接在箱体(1)内侧表面上端。

2. 根据权利要求1所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述箱盖(2)表面上端开设有第一凹槽(21),所述第一凹槽(21)一侧设置有第二凹槽(4),所述第二凹槽(4)内部一侧表面上端固定连接第一电动伸缩杆(5),所述第一电动伸缩杆(5)一端固定连接刮板(6)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述箱盖(2)一侧表面固定连接连接件(3),所述箱盖(2)通过所述连接件(3)与箱体(1)铰接。

4. 根据权利要求1所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述固定板(7)表面上端开设有通孔(12),所述通孔(12)内部设置有套管(14),所述套管(14)内侧表面上端设置有电动闸门(22),所述套管(14)下端固定连接连接管(13),所述套管(14)与通孔(12)尺寸相匹配。

5. 根据权利要求4所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述连接管(13)远离套管(14)一端设置有接药盒(15),所述连接管(13)贯穿接药盒(15),所述接药盒(15)内部一侧表面下端固定连接斜板(16)。

6. 根据权利要求5所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述接药盒(15)一侧表面上端开设有安装框(17),所述安装框(17)内部设置有风机(18)。

7. 根据权利要求5所述的一种用于超防水药丸生产的药丸模具,其特征在于:所述接药盒(15)一侧表面下端设置有出药管(19),所述出药管(19)贯穿接药盒(15)和箱体(1),所述出药管(19)表面上端设置有阀门(20)。

一种用于超防水药丸生产的药丸模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于药丸加工技术领域，具体涉及一种用于超防水药丸生产的药丸模具。

背景技术

[0002] 目前，生物药物原料以天然的生物材料为主，包括微生物、人体、动物、植物、海洋生物等；随着生物技术的发展，有目的人工制得的生物原料成为当前生物制药原料的主要来源；如用免疫法制得的动物原料、改变基因结构制得的微生物或其它细胞原料等；对于药丸的制作，必须要有药丸的制作模型。

[0003] 现有的超防水药丸一般都是采用人手工调配中药，再逐颗揉搓成药丸，包在纸里供病人使用，但是手工揉搓成药丸的效率较低，当药量在需要较多的时候，更是难以满足对药丸的需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷，提供一种用于超防水药丸生产的药丸模具，以解决上述背景技术中提出的现有的超防水药丸一般都是采用人手工调配中药，再逐颗揉搓成药丸，包在纸里供病人使用，但是手工揉搓成药丸的效率较低，当药量在需要较多的时候，更是难以满足对药丸的需求的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种用于超防水药丸生产的药丸模具，包括箱体，所述箱体一侧设置有箱盖，所述箱体内侧表面固定连接有固定板，所述固定板表面上端固定连接有隔板，所述隔板两侧均设有加工腔，所述隔板两侧表面均固定连接有第一模具壳，所述第一模具壳一侧设置有第二模具壳，所述第二模具壳一侧表面固定连接有第二电动伸缩杆，所述第二电动伸缩杆固定连接在箱体内侧表面上端。

[0006] 优选的，所述箱盖表面上端开设有第一凹槽，所述第一凹槽一侧设置有第二凹槽，所述第二凹槽内部一侧表面上端固定连接有第一电动伸缩杆，所述第一电动伸缩杆一端固定连接有刮板。

[0007] 优选的，所述箱盖一侧表面固定连接有连接件，所述箱盖通过所述连接件与箱体铰接。

[0008] 优选的，所述固定板表面上端开设有通孔，所述通孔内部设置有套管，所述套管内侧表面上端设置有电动闸门，所述套管下端固定连接有连接管，所述套管与通孔尺寸相匹配。

[0009] 优选的，所述连接管远离套管一端设置有接药盒，所述连接管贯穿接药盒，所述接药盒内部一侧表面下端固定连接有斜板。

[0010] 优选的，所述接药盒一侧表面上端开设有安装框，所述安装框内部设置有风机。

[0011] 优选的，所述接药盒一侧表面下端设置有出药管，所述出药管贯穿接药盒和箱体，所述出药管表面上端设置有阀门。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种用于超防水药丸生产的药丸模具,具备以下有益效果:

[0013] 1、本实用新型通过设置的第二电动伸缩杆,第二电动伸缩杆控制第二模具壳左右移动,可对若干个第一模具壳和第二模具壳之间的间距位置进行调整,使得药材便于落在若干个第一模具壳和第二模具壳之间位置并在第二电动伸缩杆的作用下一次批量制作出多颗药丸,无需手工逐颗压制,大幅度节省工作人员的时间,且药丸模具中第一模具壳和第二模具壳的半封闭空腔具有确定的形状,有利于使得生产成型的药丸为统一尺寸,大大提高生产效率;

[0014] 2、本实用新型通过设置的第一电动伸缩杆,第一电动伸缩杆控制刮板左右移动,可对刮板的位置进行调整,可对第一凹槽内的药材起到定量分配的作用,避免一次性刮入的药材过多,导致造成浪费,通过设置的箱盖,箱盖在连接件的作用下,使得箱盖具有上下转动的作用,可对箱体起到密封作用,避免在药丸模具不使用的情况下,导致出现有灰尘或杂物落入箱体内部的现象发生;

[0015] 3、本实用新型通过设置的安装框,安装框内设置有风机,可对成型的药丸起到冷却作用,避免药丸在制作后由于药丸表面残留有少量水分导致本体过于松散,从而导致在出药的过程中受到毁坏,提高药丸的凝固性,通过设置的斜板,可便于药丸快速导出。

附图说明

[0016] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制,在附图中:

[0017] 图1为本实用新型提出的用于超防水药丸生产的药丸模具的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型提出的用于超防水药丸生产的药丸模具中箱盖的结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型提出的用于超防水药丸生产的药丸模具中箱体的剖视图;

[0020] 图4为本实用新型提出的用于超防水药丸生产的药丸模具中接药盒的结构示意图;

[0021] 图中:1、箱体;2、箱盖;3、连接件;4、第二凹槽;5、第一电动伸缩杆;6、刮板;7、固定板;8、隔板;9、第一模具壳;10、第二电动伸缩杆;11、第二模具壳;12、通孔;13、连接管;14、套管;15、接药盒;16、斜板;17、安装框;18、风机;19、出药管;20、阀门;21、第一凹槽;22、电动闸门。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,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。

[0023] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种用于超防水药丸生产的药丸模具包括箱体1,箱体1一侧设置有箱盖2,箱体1内侧表面固定连接固定板7,固定板7表面上端固定连接有隔板8,隔板8两侧均设有加工腔,隔板8两侧表面均固定连接有第一模具壳9,第一模具壳9一侧设置有第二模具壳11,第二模具壳11一侧表面固定连接第二电动伸缩

杆10,第二电动伸缩杆10固定连接在箱体1内侧表面上端,本实用新型通过设置的第二电动伸缩杆10,第二电动伸缩杆10控制第二模具壳11左右移动,可对若干个第一模具壳9和第二模具壳11之间的间距位置进行调整,使得药材便于落在若干个第一模具壳9和第二模具壳11之间位置并在第二电动伸缩杆10的作用下一次批量制作出多颗药丸,无需手工逐颗压制,大幅度节省工作人员的时间,且药丸模具中第一模具壳9和第二模具壳11的半封闭空腔具有确定的形状,有利于使得生产成型的药丸为统一尺寸,大大提高生产效率。

[0024] 本实用新型中,优选的,箱盖2表面上端开设有第一凹槽21,第一凹槽21一侧设置有第二凹槽4,第二凹槽4内部一侧表面上端固定连接有第一电动伸缩杆5,第一电动伸缩杆5一端固定连接有刮板6,本实用新型通过设置的第一电动伸缩杆5,第一电动伸缩杆5控制刮板6左右移动,可对刮板6的位置进行调整,可对第一凹槽21内的药材起到定量分配的作用,避免一次性刮入的药材过多,导致造成浪费,通过设置的箱盖2,箱盖2在连接件3的作用下,使得箱盖2具有上下转动的作用,可对箱体1起到密封作用,避免在药丸模具不使用的情况下,导致出现有灰尘或杂物落入箱体1内的现象发生。

[0025] 本实用新型中,优选的,箱盖2一侧表面固定连接有连接件3,箱盖2通过连接件3与箱体1铰接。

[0026] 本实用新型中,优选的,固定板7表面上端开设有通孔12,通孔12内部设置有套管14,套管14内侧表面上端设置有电动闸门22,套管14下端固定连接有连接管13,套管14与通孔12尺寸相匹配。

[0027] 本实用新型中,优选的,连接管13远离套管14一端设置有接药盒15,连接管13贯穿接药盒15,接药盒15内部一侧表面下端固定连接有斜板16。

[0028] 本实用新型中,优选的,接药盒15一侧表面上端开设有安装框17,安装框17内部设置有风机18,本实用新型通过设置的安装框17,安装框17内设置有风机18,可对成型的药丸起到冷却作用,避免药丸在制作后由于药丸表面残留有少量水分导致本体过于松散,从而导致在出药的过程中受到毁坏,提高药丸的凝固性,通过设置的斜板16,可便于药丸快速导出。

[0029] 本实用新型中,优选的,接药盒15一侧表面下端设置有出药管19,出药管19贯穿接药盒15和箱体1,出药管19表面上端设置有阀门20。

[0030] 本实用新型的工作原理及使用流程:使用时,将药材倒入第一凹槽21内,通过设置的第一电动伸缩杆5控制刮板6左右移动,对刮板6的位置进行调整,并对第一凹槽21内的药材进行定量分配,将部分药材从第二凹槽4倒入到箱体1内部的固定板7上,通过设置的第二电动伸缩杆10控制若干个第二模具壳11左右移动,对若干个第二模具壳11的位置进行调整并在第二电动伸缩杆10的作用下与若干个第一模具壳9紧密贴齐,一次批量制作出多颗药丸,将套管14内部设置的电动闸门22打开,将制作完成的药丸从套管14经过连接管13落入接药盒15,并从斜板16流入出药管19内,同时通过安装框17内的设置有风机18,对成型的药丸起到冷却作用,提高药丸的凝固性,打开阀门20将药丸导出。

[0031] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

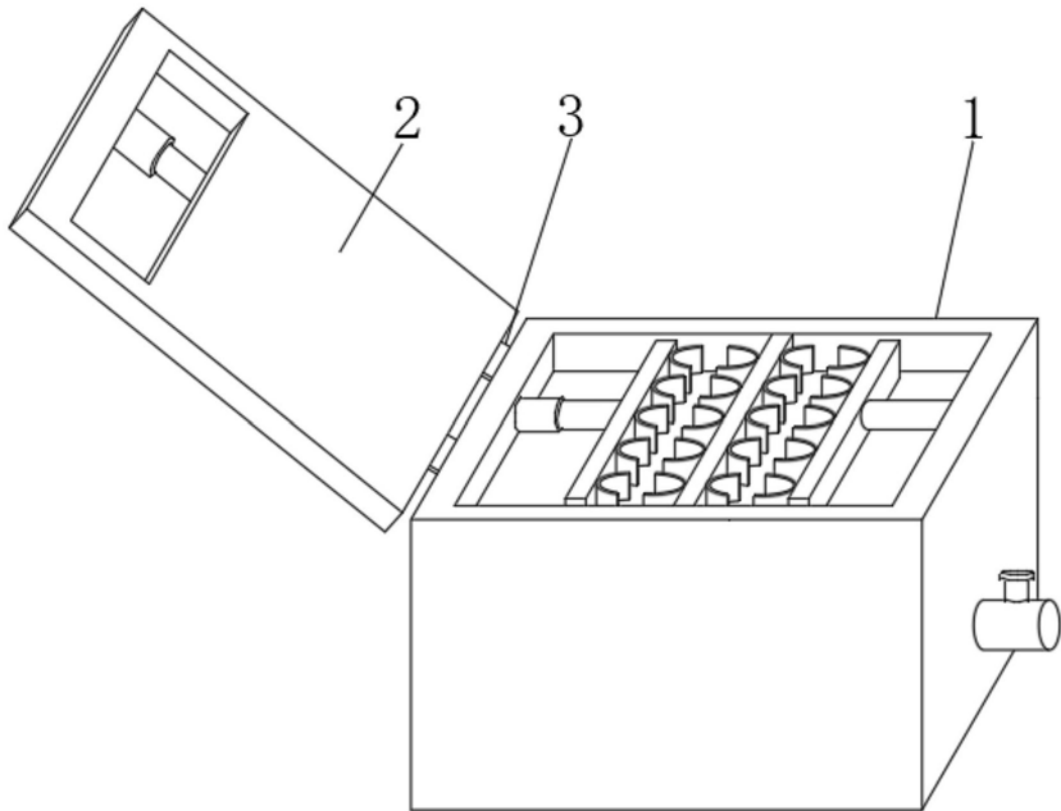


图1

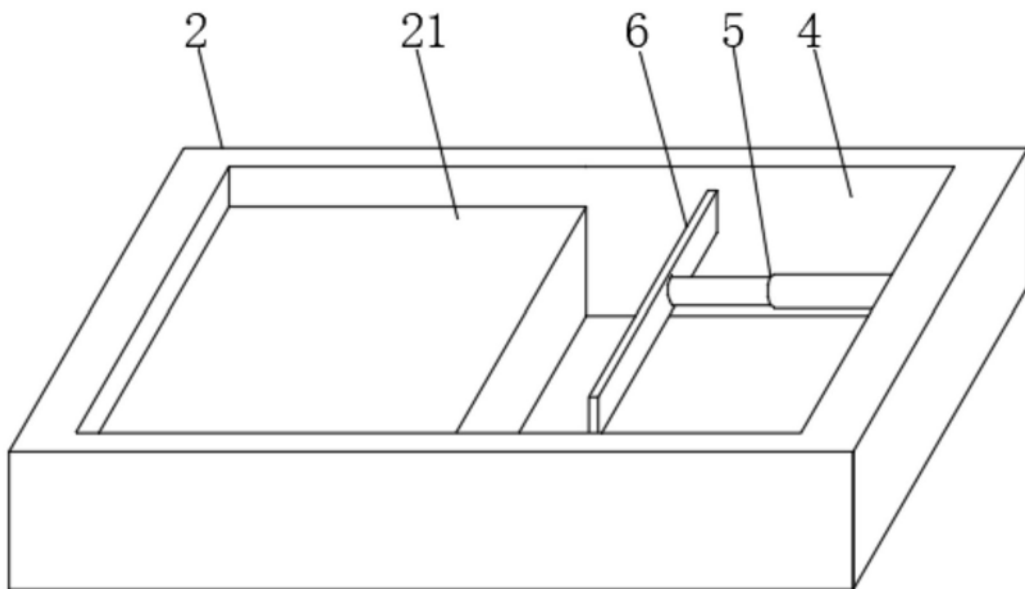


图2

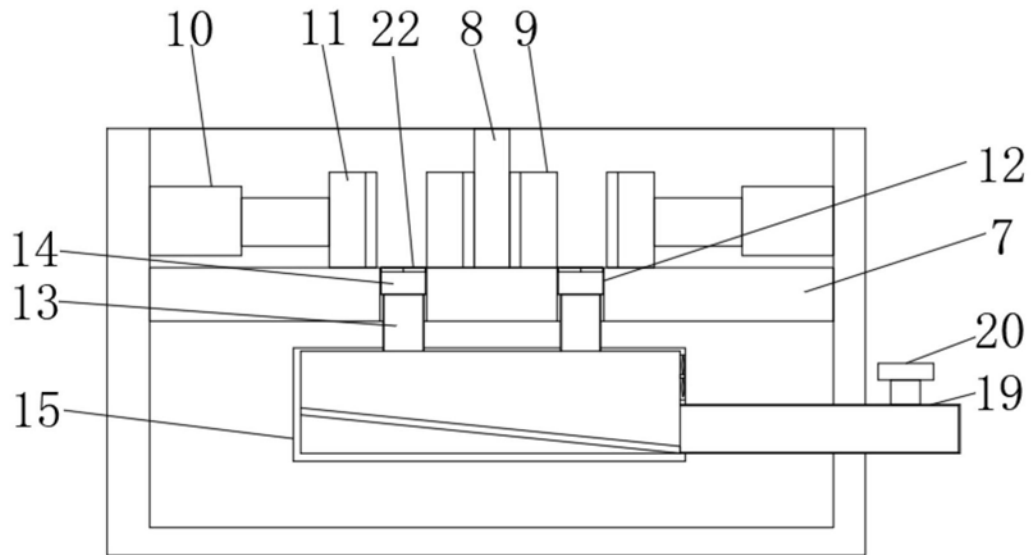


图3

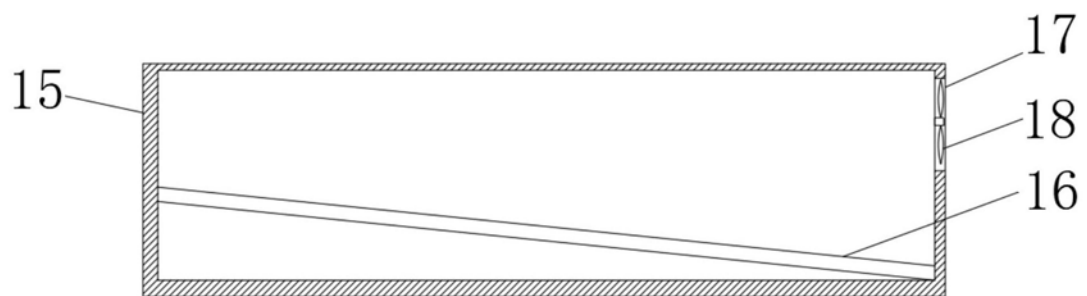


图4