



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203680684 U

(45) 授权公告日 2014. 07. 02

(21) 申请号 201420000814. 0

(22) 申请日 2014. 01. 02

(73) 专利权人 陈艺力

地址 528300 广东省佛山市顺德区大良街道
东康三街街 1 号宜乐楼 A203

(72) 发明人 陈艺力

(74) 专利代理机构 佛山市科顺专利事务所

44250

代理人 梁红缨

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

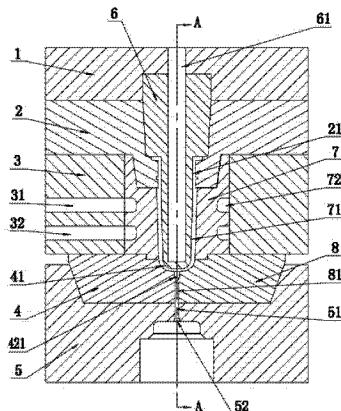
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

吊环注腔模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种吊环注腔模，特点是包括注芯板、注芯、两半口模、注腔、两半吊环哈夫板结构及底板；注芯安装在注芯板的下部，在注芯的轴向设有冷却注芯用的运水管道；两半口模对接后套设在注芯的中上部外，两半口模的内壁与注芯的外壁有第一间隙；注腔设在注芯的中下部外，注腔的内壁与注芯的外壁有第二间隙，第二间隙与第一间隙连通；在两半吊环哈夫板结构对接处的上部设有开口向上的凹面，凹面与注芯的下端配合并有第三间隙，第三间隙与第二间隙连通；在两半吊环哈夫板结构的对接壁上均设有形成吊环所需的弯槽及连接柱槽，连接柱槽的上端与第三间隙的底部连通，连接柱槽的下端与弯槽的上端连通；在底板上设有注胶口及半环槽，半环槽的上端与弯槽的下端连通，半环槽的下端与注胶口连通。其优点为：可以将吊环及瓶子连体一次注塑成型，生产效率高，降低了生产成本。



1. 一种吊环注腔模，其特征在于包括：

注芯板(1)及注芯(6)，所述注芯(6)安装在注芯板(1)的下部，在注芯(6)的轴向设有冷却注芯(6)用的运水管道(61)；

两半口模(2)，所述两半口模(2)对接后套设在注芯(6)的中上部外，两半口模(2)的内壁与注芯(6)的外壁有第一间隙(21)，所述注芯板(1)放置在两半口模(2)的上端面上并互相配合；

注腔(7)，所述注腔(7)设在注芯(6)的中下部外，注腔(7)的内壁与注芯(6)的外壁有第二间隙(71)，所述第二间隙(71)与第一间隙(21)连通，所述两半口模(2)放置在注腔(7)的上端面上并互相配合；

两半吊环哈夫板结构，在所述两半吊环哈夫板结构对接处的上部设有开口向上的凹面，所述凹面与注芯(6)的下端配合并有第三间隙(41)，所述第三间隙(41)与第二间隙(71)连通；在两半吊环哈夫板结构的对接壁上均设有形成吊环所需的弯槽(43)及连接柱槽(42)，所述连接柱槽(42)的上端与第三间隙(41)的底部连通，连接柱槽(42)的下端与弯槽(43)的上端连通；所述注腔(7)放置在两半吊环哈夫板结构的上端面上并互相配合；及

底板(5)，在所述底板(5)上设有注胶口(52)及半环槽(51)，所述半环槽(51)的上端与弯槽(43)的下端连通，半环槽(51)的下端与注胶口(52)连通。

2. 根据权利要求 1 所述的吊环注腔模，其特征在于所述注芯(6)呈倒“凸”形，在所述两半口模(2)的内壁均设有呈阶梯状的半圆槽，注芯(6)承托在两半圆槽中，注芯(6)直径小的部位与两半圆槽直径小的部位配合有间隙即形成所述第一间隙(21)。

3. 根据权利要求 1 所述的吊环注腔模，其特征在于在所述注腔(7)外套设有注腔固定板(3)并密封配合，在注腔(7)的外表面设有环形通水槽(72)，在注腔固定板(3)上设有入水槽(31)及出水槽(32)；所述入水槽(31)的一端与环形通水槽(72)的入水口连通，另一端与外界连通；所述出水槽(32)的一端与环形通水槽(72)的出水口连通，另一端与外界连通。

4. 根据权利要求 1 所述的吊环注腔模，其特征在于所述两半吊环哈夫板结构包括两半哈夫板(4)及一对吊环哈夫板托板(8)，所述两半哈夫板(4)对接后密封配合，所述弯槽(43)及连接柱槽(42)设在两半吊环哈夫板(8)的对接面上。

5. 根据权利要求 1 或 4 所述的吊环注腔模，其特征在于在所述连接柱槽(42)处设有形成吊环扣位用的细槽(421)。

吊环注腔模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吊环注腔模。

背景技术

[0002] 目前生产吊瓶时,需用两套模,一套是瓶子用的模,另一套是吊环用的模;生产好瓶子及吊环后,再将吊环熔焊在瓶子的底部,生产工序多,效率低。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足而提供一种可以将吊环及瓶子连体一次注塑成型,生产效率高的吊环注腔模。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型是这样实现的,其是一种吊环注腔模,其特征在于包括:

[0005] 注芯板及注芯,所述注芯安装在注芯板的下部,在注芯的轴向设有冷却注芯用的运水管道;

[0006] 两半口模,所述两半口模对接后套装在注芯的中上部外,两半口模的内壁与注芯的外壁有第一间隙,所述注芯板放置在两半口模的上端面上并互相配合;

[0007] 注腔,所述注腔设在注芯的中下部外,注腔的内壁与注芯的外壁有第二间隙,所述第二间隙与第一间隙连通,所述两半口模放置在注腔的上端面上并互相配合;

[0008] 两半吊环哈夫板结构,在所述两半吊环哈夫板结构对接处的上部设有开口向上的凹面,所述凹面与注芯的下端配合并有第三间隙,所述第三间隙与第二间隙连通;在两半吊环哈夫板结构的对接壁上均设有形成吊环所需的弯槽及连接柱槽,所述连接柱槽的上端与第三间隙的底部连通,连接柱槽的下端与弯槽的上端连通;所述注腔放置在两半吊环哈夫板结构的上端面上并互相配合;及

[0009] 底板,在所述底板上设有注胶口及半环槽,所述半环槽的上端与弯槽下端连通,半环槽的下端与注胶口连通。

[0010] 所述注芯呈倒“凸”形,在所述两半口模的内壁均设有呈阶梯状的半圆槽,注芯承托在两半圆槽中,注芯直径小的部位与两半圆槽直径小的部位配合有间隙即形成所述第一间隙。

[0011] 在所述注腔外套设有注腔固定板并密封配合,在注腔的外表面设有环形通水槽,在注腔固定板上设有入水槽及出水槽;所述入水槽的一端与环形通水槽的入水口连通,另一端与外界连通;所述出水槽的一端与环形通水槽的出水口连通,另一端与外界连通。

[0012] 所述两半吊环哈夫板结构包括两半哈夫板及一对吊环哈夫板托板,所述两半哈夫板对接后密封配合,所述弯槽及连接柱槽设在两半吊环哈夫板的对接面上。

[0013] 在所述连接柱槽处设有形成吊环扣位用的细槽。

[0014] 本实用新型与现有技术相比的优点为:可以将吊环及瓶子连体一次注塑成型,生产效率高,降低了生产成本。

附图说明

- [0015] 图 1 是本实用新型的结构示意图；
- [0016] 图 2 是图 1 的 A-A 剖视图；
- [0017] 图 3 是本实用新型开模状态的结构示意图；
- [0018] 图 4 是吊瓶的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步说明。在此需要说明的是，对于这些实施方式的说明用于帮助理解本实用新型，但并不构成对本实用新型的限定。此外，下面所描述的本实用新型各个实施方式中所涉及到的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以互相结合。

[0020] 在本实用新型描述中，术语“上”及“下”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型而不是要求本实用新型必须以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0021] 如图 1 至 3 所示，其是一种吊环注腔模，包括：

[0022] 注芯板 1 及注芯 6，所述注芯 6 安装在注芯板 1 的下部，在注芯 6 的轴向设有冷却注芯 6 用的运水管道 61，所述运水管道 61 可与外界连通；

[0023] 两半口模 2，所述两半口模 2 对接后套设在注芯 6 的中上部外，两半口模 2 的内壁与注芯 6 的外壁有第一间隙 21，所述第一间隙 21 可以形成瓶口 9，如图 4 所示，所述注芯板 1 放置在两半口模 2 的上端面上并互相配合；

[0024] 注腔 7，所述注腔 7 设在注芯 6 的中下部外，注腔 7 的内壁与注芯 6 的外壁有第二间隙 71，所述第二间隙 71 与第一间隙 21 连通，所述两半口模 2 放置在注腔 7 的上端面上并互相配合；

[0025] 两半吊环哈夫板结构，在所述两半吊环哈夫板结构对接处的上方设有开口向上的凹面，所述凹面与注芯 6 的下端配合并有第三间隙 41，所述第三间隙 41 与第二间隙 71 连通，所述第二间隙 71 与第三间隙 41 形成瓶体 10，如图 4 所示；在两半吊环哈夫板结构的对接壁上均设有形成吊环所需的弯槽 43 及连接柱槽 42，所述连接柱槽 42 的上端与第三间隙 41 的底部连通，连接柱槽 42 的下端与弯槽 43 的上端连通，连接柱槽 42 形成瓶子底部的连接杆 11，如图 4 所示；所述注腔 7 放置在两半吊环哈夫板结构的上端面上并互相配合；及

[0026] 底板 5，在所述底板 5 上设有注胶口 52 及半环槽 51，所述注胶槽 51 的上端与弯槽 43 的下端连通，半环槽 51 的下端与注胶口 52 连通。

[0027] 注塑时，胶液从注胶口 52 经半环槽 51 流到弯槽 43 内，胶液再由弯槽 43 经连接柱槽 42 流到第三间隙 41、第二间隙 71 及第一间隙 21 内，从而形成带吊环的瓶子，吊环及瓶子可以一次注塑成功，提高了生产效率，降低了生产成本。

[0028] 在本实施例中，所述注芯 6 呈倒“凸”形，在所述两半口模 2 的内壁均设有呈阶梯状的半圆槽，注芯 6 承托在两半圆槽中，注芯 6 直径小的部位与两半圆槽直径小的部位配合有间隙即形成所述第一间隙 21。

[0029] 在本实施例中，在所述注腔 7 外套设有注腔固定板 3 并密封配合，在注腔 7 的外表

面设有环形通水槽 72，在注腔固定板 3 上设有入水槽 31 及出水槽 32；所述入水槽 31 的一端与环形通水槽 72 的入水口连通，另一端与外界连通；所述出水槽 32 的一端与环形通水槽 72 的出水口连通，另一端与外界连通。使用时，环形通水槽 72 内的水可以注腔 7 进行降温。

[0030] 在本实施例中，所述两半吊环哈夫板结构包括两半哈夫板 4 及一对吊环哈夫板托板 8，所述两半哈夫板 4 对接后套设在底板 5 上面的凹槽内并密封配合，所述弯槽 43 及连接柱槽 42 设在两半吊环哈夫板 8 的对接面上。

[0031] 在本实施例中，在所述连接柱槽 42 处设有形成吊环扣位用的细槽 421。

[0032] 以上结合附图对本实用新型的实施方式作出详细说明，但本实用新型不局限于所描述的实施方式。对于本领域的普通技术人员而言，在不脱离本实用新型的原理和宗旨的情况下对这些实施方式进行多种变化、修改、替换及变形仍落入在本实用新型的保护范围内。

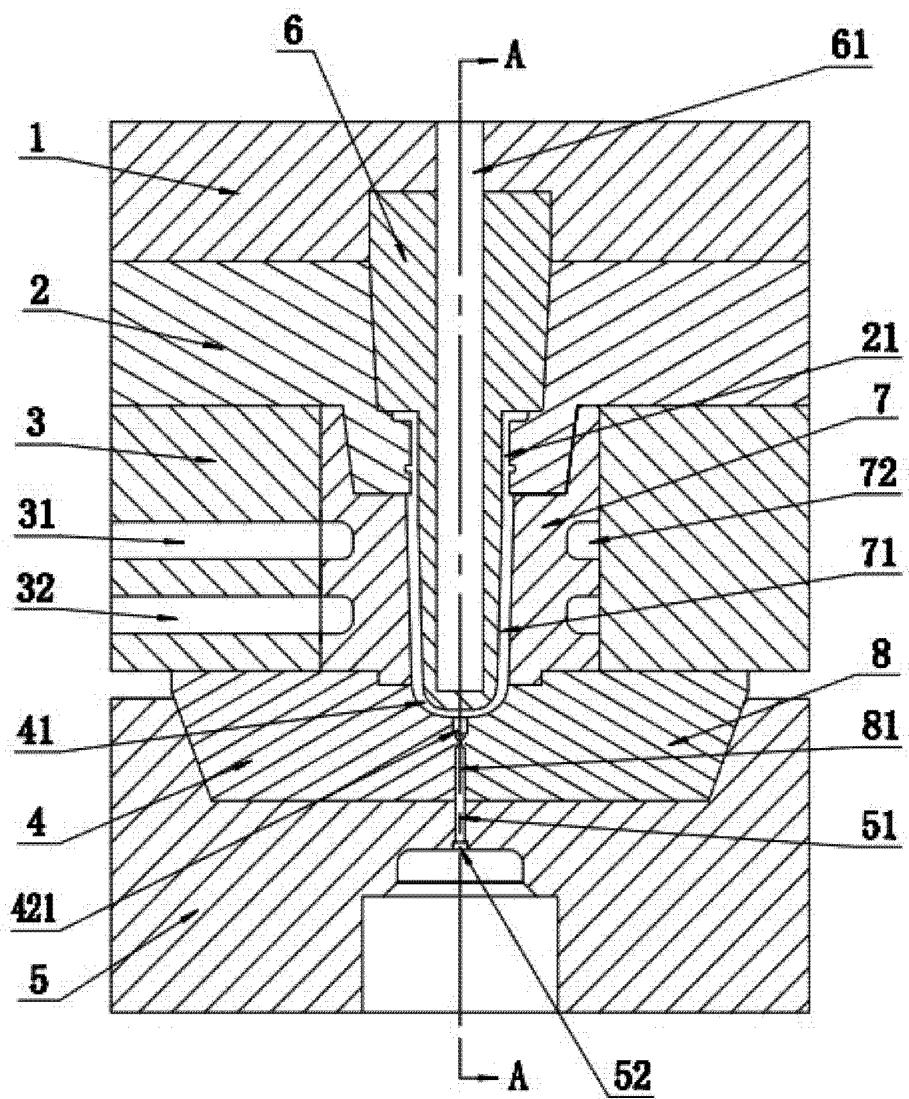


图 1

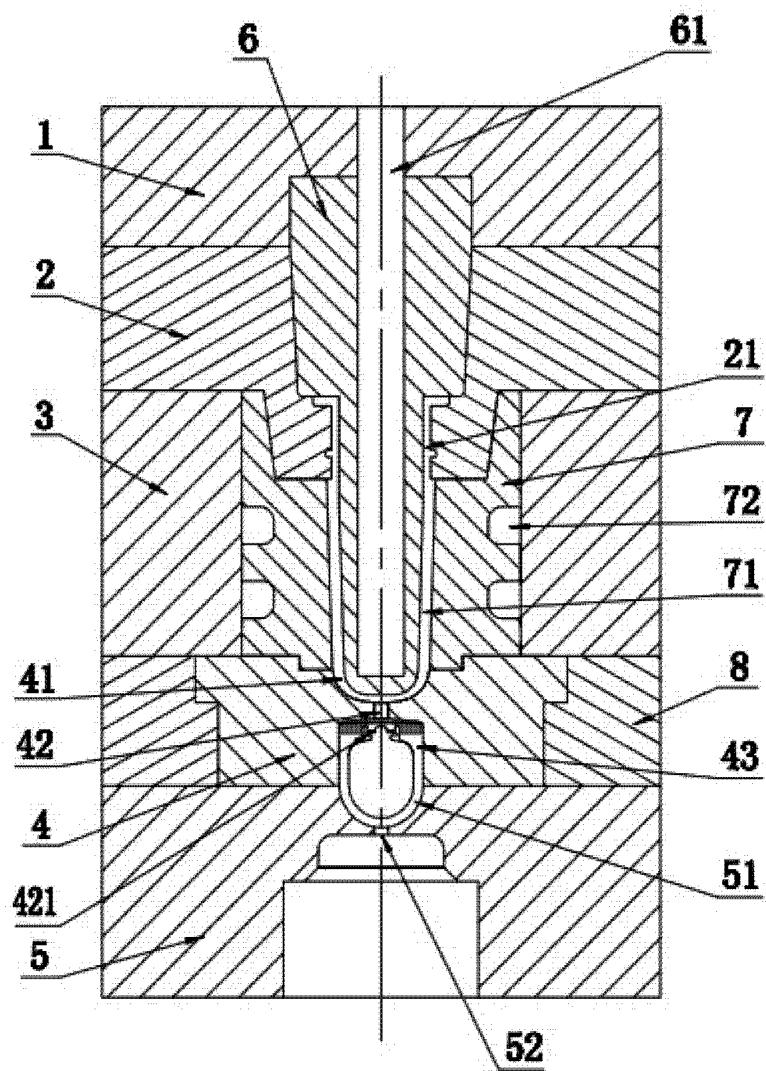


图 2

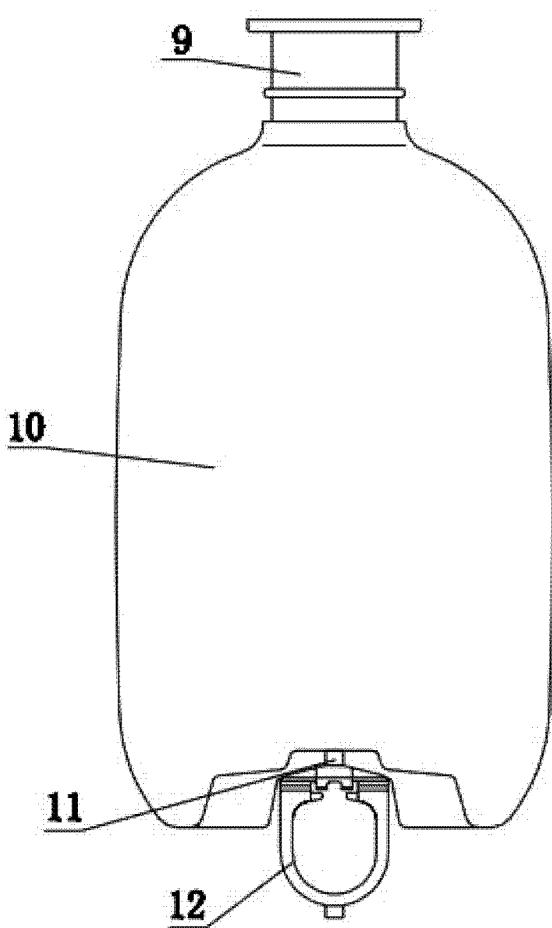
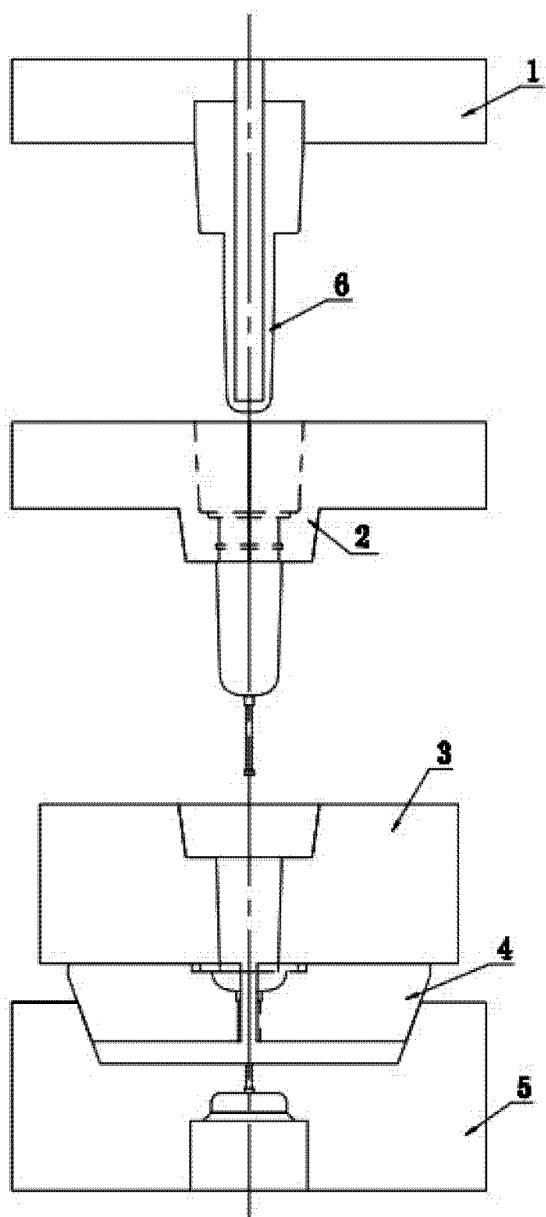


图 4

图 3