(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207749094 U
(45)授权公告日 2018.08.21

(21)申请号 201721691051.9

(22)申请日 2017.12.07

(73)专利权人 贵州艾力康中草药开发有限公司
地址 550100 贵州省黔南布依族苗族自治州罗甸县龙坪镇河滨路斛滨巷6号

(72)发明人 罗仙

(74)专利代理机构 北京联创佳为专利事务所（普通合伙） 11362
代理人 张梅

(51)Int.Cl.
C11D 13/16(2006.01)

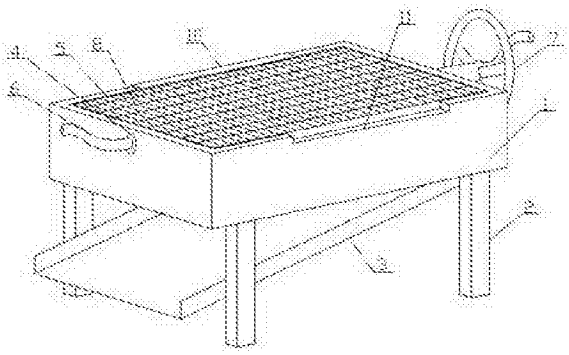
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种成型效率高的肥皂模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种成型效率高的肥皂模具，包括有槽型框，槽型框设于支架上，槽型框的上下端贯通，下端设有下料斜板，上端的端面处经中空转轴连接有模具板，中空转轴连接于模具板两端的中心处，两端的中空转轴内分别连接有进出水软管，其中一端的中空转轴上连接有旋转手柄；所述模具板的表面设有若干呈阵列排布的模具格，模具格的尺寸与肥皂块的尺寸一致，模具板的底部和模具格的隔板内均为中空腔，中空腔与所述进出水软管导通。本实用新型具有冷凝速度快，生产周期短，成型效率高，便于脱模的特点。



CN 207749094 U

1.一种成型效率高的肥皂模具，其特征在于：包括有槽型框(1)，槽型框(1)设于支架(2)上，槽型框(1)的上下端贯通，下端设有下料斜板(3)，上端的端面处经中空转轴(4)连接有模具板(5)，中空转轴(4)连接于模具板(5)两端的中心处，两端的中空转轴(4)内分别连接有进出水软管(6)，其中一端的中空转轴(4)上连接有旋转手柄(7)；所述模具板(5)的表面设有若干呈阵列排布的模具格(8)，模具格(8)的尺寸与肥皂块的尺寸一致，模具板(5)的底部和模具格(8)的隔板内均为中空腔(9)，中空腔(9)与所述进出水软管(6)导通。

2.根据权利要求1所述的成型效率高的肥皂模具，其特征在于：所述模具板(5)上端面的一侧设有限位板(10)，限位板(10)与槽型框(1)的边框过盈配合，另一侧的槽型框(1)的边框上设有尺寸与限位板(10)一致的凹槽(11)。

一种成型效率高的肥皂模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种肥皂模具，特别是一种成型效率高的肥皂模具。

背景技术

[0002] 肥皂模具是肥皂生产过程中的一种成型设备，但是，由于肥皂本身具有一定的粘性，在成型之后，其脱模较难，同时，由于肥皂在成型时，需要降温使其凝固，而降温凝固过程通常需要较长时间，延长了生产周期，降低了生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于，提供一种成型效率高的肥皂模具。本实用新型具有冷凝速度快，生产周期短，成型效率高，便于脱模的特点。

[0004] 本实用新型的技术方案：一种成型效率高的肥皂模具，包括有槽型框，槽型框设于支架上，槽型框的上下端贯通，下端设有下料斜板，上端的端面处经中空转轴连接有模具板，中空转轴连接于模具板两端的中心处，两端的中空转轴内分别连接有进出水软管，其中一端的中空转轴上连接有旋转手柄；所述模具板的表面设有若干呈阵列排布的模具格，模具格的尺寸与肥皂块的尺寸一致，模具板的底部和模具格的隔板内均为中空腔，中空腔与所述进出水软管导通。

[0005] 前述的成型效率高的肥皂模具，所述模具板上端面的一侧设有限位板，限位板与槽型框的边框过盈配合，另一侧的槽型框的边框上设有尺寸与限位板一致的凹槽。

[0006] 本实用新型的有益效果：

[0007] 1、本实用新型通过将模具板的底部和模具格的隔板内设置为中空腔，并连通进出水软管，冷凝时，通过进出水软管通入低温冷水辅助其降温，加速冷凝，大大缩短了生产周期，提高了成型效率。

[0008] 2、本实用新型通过上述设计，在脱模时，可以经进出水软管通入高温热水，将肥皂块的表面加热融化形成润滑层，然后通过将模具板翻转后肥皂块自然的从模具格内滑落，便于脱模。

附图说明

[0009] 附图1为本实用新型的结构示意图；

[0010] 附图2为模具板的截面图。

[0011] 附图标记说明：1-槽型框，2-支架，3-下料斜板，4-中空转轴，5-模具板，6-进出水软管，7-旋转手柄，8-模具格，9-中空腔，10-限位板，11-凹槽。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明，但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0013] 本实用新型的实施例：

[0014] 一种成型效率高的肥皂模具，如附图1-2所示，包括有槽型框1，槽型框1设于支架2上，槽型框1的上下端贯通，下端设有下料斜板3，上端的端面处经中空转轴4连接有模具板5，中空转轴4连接于模具板5两端的中心处，两端的中空转轴4内分别连接有进出水软管6，其中一端的中空转轴4上连接有旋转手柄7；所述模具板5的表面设有若干呈阵列排布的模具格8，模具格8的尺寸与肥皂块的尺寸一致，模具板5的底部和模具格8的隔板内均为中空腔9，中空腔9与所述进出水软管6导通。

[0015] 所述模具板5上端面的一侧设有限位板10，限位板10与槽型框1的边框过盈配合，另一侧的槽型框1的边框上设有尺寸与限位板10一致的凹槽11。

[0016] 工作原理：成型时，将模具板5翻转，使其模具格8朝上，通过螺丝钉将限位板10固定在槽型框1的边框上，然后将需要成型的肥皂放入模具格8内，通过一端的进出水软管6向中空腔9中注入低温冷水，加速冷凝成型，提高成型效率，成型结束后，通过旋转手柄7翻转模具板5，使模具格8朝下，然后通过一端的进出水软管6向中空腔9中注入高温热水，使肥皂块表面融化形成润滑层，便于脱模。

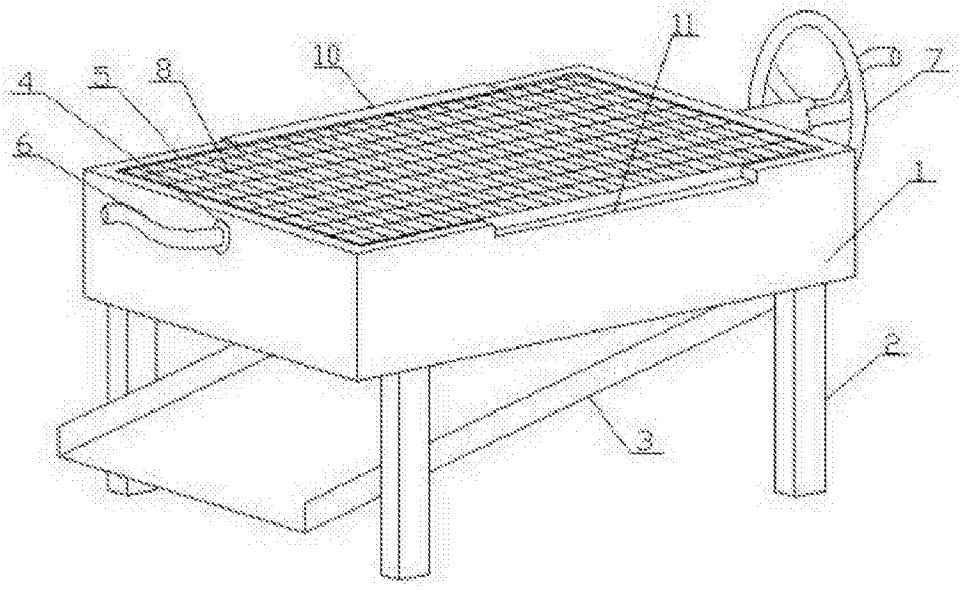


图1

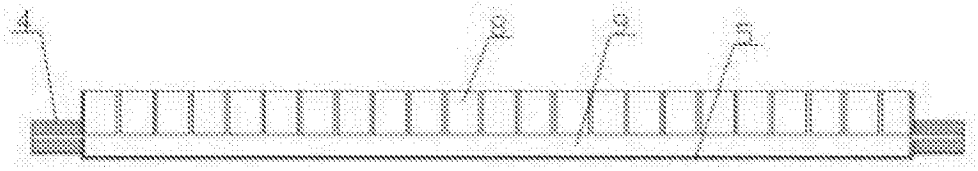


图2