



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221420977 U

(45) 授权公告日 2024. 07. 26

(21) 申请号 202322758024.0

(22) 申请日 2023.10.16

(73) 专利权人 江苏宝恒新材料科技有限公司
地址 223800 江苏省宿迁市宿城经济开发区(西片区)隆锦路999号

(72) 发明人 姚高朝 杨洲

(74) 专利代理机构 北京华际知识产权代理有限公司 11676
专利代理师 朱凯波

(51) Int. Cl.
C03B 19/02 (2006.01)

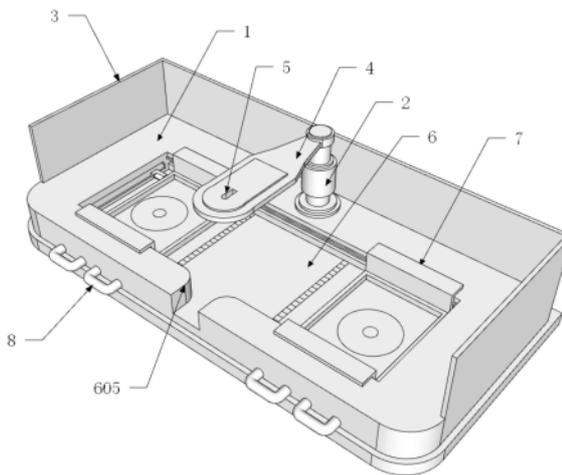
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于玻璃餐具生产的成型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及玻璃餐具生产技术领域,具体涉及一种用于玻璃餐具生产的成型装置,包括加工台和操作台,所述加工台的中部开设有操作台,且操作台的内侧对称滑动嵌设有模具安装架,所述模具安装架靠近所述操作台对侧槽面处设置有水平推杆,且模具安装架靠近所述操作台另一对侧槽面处设置有滑轨道,所述操作台的底壁两侧设置有辅助撑杆,且两组所述辅助撑杆内侧对称安装有隔热板,所述加工台的外壁后侧安装有冷却降温机构;本实用采用注塑和冷却区域分离结构,使循环降温管结合对称式滑动结构,将成型的模具向冷却区域移动,并将未注塑模具转移至注塑区域,使整个成型装置支持往复式生产,加快玻璃餐具生产效率。



1. 一种用于玻璃餐具生产的成型装置,包括加工台(1)和操作台(6),其特征在于:所述加工台(1)的中部开设有操作台(6),且操作台(6)的内侧对称滑动嵌设有模具安装架(7),所述模具安装架(7)靠近所述操作台(6)对侧槽面处设置有水平推杆(601),且模具安装架(7)靠近所述操作台(6)另一对侧槽面处设置有滑轨道(603),所述操作台(6)的底壁两侧设置有辅助撑杆(602),且两组所述辅助撑杆(602)内侧对称安装有隔热板(604);

所述加工台(1)的外壁后侧安装有冷却降温机构(8),所述冷却降温机构(8)包括冷却液箱(801)、供液管口(802)和循环降温管(803),所述循环降温管(803)设置于所述操作台(6)的底部两侧,与上部所述辅助撑杆(602)位置上下相互配合。

2. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述供液管口(802)设置于所述冷却液箱(801)的外部两侧。

3. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述加工台(1)的顶部一侧中端设置有传动升降杆(2),且传动升降杆(2)设置于两组所述模具安装架(7)中轴线处。

4. 根据权利要求3所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述传动升降杆(2)的顶部处安装有安装压板(4),且安装压板(4)的一端内部开设有管道预留孔(5)。

5. 根据权利要求3所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述加工台(1)的顶部远离所述传动升降杆(2)一端开设有清洁槽口(605)。

6. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述加工台(1)的顶部外沿设置有防护挡板(3)。

7. 根据权利要求1所述的一种用于玻璃餐具生产的成型装置,其特征在于,所述模具安装架(7)的底部开设有嵌合槽(9)。

一种用于玻璃餐具生产的成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及玻璃餐具生产技术领域,具体为一种用于玻璃餐具生产的成型装置。

背景技术

[0002] 玻璃餐具是以玻璃作为原材料,经过注塑模具成型,形成餐饮用具,在玻璃餐具的生产中,需要将玻璃原料进行熔融,之后在餐具模具内进行逐渐成型,逐渐固化为模型化餐具。

[0003] 现有装置依靠模具使玻璃成型后,需要单独将模具内玻璃餐具取出,但成型后的模具,需要一定时间的冷却时长,进行降温成型,会影响到餐具模具的生产效率。

[0004] 于是,有鉴于此,针对现有的结构及缺失予以研究改良,提出一种用于玻璃餐具生产的成型装置,以期达到更具有更加实用价值性的目的。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种用于玻璃餐具生产的成型装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于玻璃餐具生产的成型装置,包括加工台和操作台,所述加工台的中部开设有操作台,且操作台的内侧对称滑动嵌设有模具安装架,所述模具安装架靠近所述操作台对侧槽面处设置有水平推杆,且模具安装架靠近所述操作台另一对侧槽面处设置有滑轨道,所述操作台的底壁两侧设置有辅助撑杆,且两组所述辅助撑杆内侧对称安装有隔热板;

[0007] 所述加工台的外壁后侧安装有冷却降温机构,所述冷却降温机构包括冷却液箱、供液管口和循环降温管,所述循环降温管设置于所述操作台的底部两侧,与上部所述辅助撑杆位置上下相互配合。

[0008] 进一步的,所述供液管口设置于所述冷却液箱的外部两侧。

[0009] 进一步的,所述传动升降杆设置于所述加工台的顶部一侧中端,且传动升降杆设置于两组所述模具安装架中轴线处。

[0010] 进一步的,所述传动升降杆的顶部处安装有安装压板,且安装压板的一端内部开设有管道预留孔。

[0011] 进一步的,所述加工台的顶部远离所述传动升降杆一端开设有清洁槽口。

[0012] 进一步的,所述加工台的顶部外沿设置有防护挡板。

[0013] 进一步的,所述模具安装架的底部开设有嵌合槽。

[0014] 本实用新型提供了一种用于玻璃餐具生产的成型装置,具备以下有益效果:

[0015] 1、本实用新型,采用注塑和冷却区域分离结构,使循环降温管结合对称式滑动结构,将成型的模具向冷却区域移动,并将未注塑模具转移至注塑区域,使整个成型装置支持往复式生产,加快玻璃餐具生产效率。

[0016] 2、本实用新型,循环降温管采用对称式结构,利用冷却液箱实现两组循环降温管的独立供液,使冷却液进行循环回流时,能够将上顿模具传递热量进行吸附,加快冷却效果。

[0017] 3、本实用新型,处于操作台上的隔热板,可以将循环降温管进行隔断,降低损耗使冷却作业时,能够冷却效果更好;

[0018] 隔热板还能起到标识效果,避免两组的模具安装架出现移动不到位情况,影响加工精确性。

附图说明

[0019] 参照附图,本实用新型的公开内容将变得更易理解。本领域技术人员容易理解的是:这些附图仅仅用于举例说明本实用新型的技术方案,而并非意在对本实用新型的保护范围构成限制。图中:

[0020] 图1为本实用新型一种用于玻璃餐具生产的成型装置的支架本体侧视结构示意图;

[0021] 图2为本实用新型一种用于玻璃餐具生产的成型装置的支架本体内部结构示意图;

[0022] 图3为本实用新型一种用于玻璃餐具生产的成型装置的弧形盖立体结构示意图。

[0023] 图中:1、加工台;2、传动升降杆;3、防护挡板;4、安装压板;5、管道预留孔;6、操作台;601、水平推杆;602、辅助撑杆;603、滑轨道;604、隔热板;605、清洁槽口;7、模具安装架;8、冷却降温机构;801、冷却液箱;802、供液管口;803、循环降温管;9、嵌合槽。

具体实施方式

[0024] 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。

[0025] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种用于玻璃餐具生产的成型装置,包括加工台1和操作台6,加工台1的中部开设有操作台6,且操作台6的内侧对称滑动嵌设有模具安装架7,模具安装架7靠近操作台6对侧槽面处设置有水平推杆601,且模具安装架7靠近操作台6另一对侧槽面处设置有滑轨道603,操作台6的底壁两侧设置有辅助撑杆602,且两组辅助撑杆602内侧对称安装有隔热板604;

[0026] 加工台1的外壁后侧安装有冷却降温机构8,冷却降温机构8包括冷却液箱801、供液管口802和循环降温管803,循环降温管803设置于操作台6的底部两侧,与上部辅助撑杆602位置上下相互配合;供液管口802设置于冷却液箱801的外部两侧;传动升降杆2设置于加工台1的顶部一侧中端,且传动升降杆2设置于两组模具安装架7中轴线处;传动升降杆2的顶部处安装有安装压板4,且安装压板4的一端内部开设有管道预留孔5;加工台1的顶部远离传动升降杆2一端开设有清洁槽口605;加工台1的顶部外沿设置有防护挡板3;模具安装架7的底部开设有嵌合槽9;

[0027] 采用注塑和冷却区域分离结构,使循环降温管803结合对称式滑动结构,将成型的

模具向冷却区域移动,并将未注塑模具转移至注塑区域,使整个成型装置支持往复式生产,加快玻璃餐具生产效率;

[0028] 循环降温管803采用对称式结构,利用冷却液箱801实现两组循环降温管803的独立供液,使冷却液进行循环回流时,能够将上顿模具传递热量进行吸附,加快冷却效果;

[0029] 处于操作台6上的隔热板604,可以将循环降温管803进行隔断,降低损耗使冷却作业时,能够冷却效果更好;

[0030] 隔热板604还能起到标识效果,避免两组的模具安装架7出现移动不到位情况,影响加工精确性;

[0031] 模具安装架7基于水平推杆601和滑轨道603的辅助,在往复滑动时,能够更加便利、稳定,降低操作难度,减少肢体接触,避免安全事故发生;

[0032] 处于模具安装架7底部对应处的辅助撑杆602,可以在拆卸、更换模具时,提供支撑效果,以保证更滑玻璃餐具模具时的便携性。

[0033] 工作原理:对于这类的用于玻璃餐具生产的成型装置首先通过将需要进行安装的玻璃餐具模具,分别安装于模具安装架7的嵌合槽9内,并将相应上模板安装于安装压板4处,并通过管道预留孔5安装合适的注塑管道,之后通过水平推杆601将一端的模具安装架7向中部推动,使模具安装架7移动至注塑空间,在传动升降杆2下降完成注塑作业后,则控制其水平推杆601带动其向外侧移动,并同时控制另一端处的水平推杆601,将未注塑模具转移至注塑区域,同时处于后侧的冷却液箱801向相对应端的循环降温管803进行循环供液,从而逐渐对处于冷却区域的模具进行冷却,使整个成型装置支持往复式生产,极大提升整个玻璃餐具的生产速率;

[0034] 当需要更换模具时,可控制处于底部的辅助撑杆602,可以在拆卸、更换模具时,提供支撑效果,将模具逐渐撑起,以保证更滑玻璃餐具模具时的便携。

[0035] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本实用新型所揭露的技术范围内,可不经创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内,因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

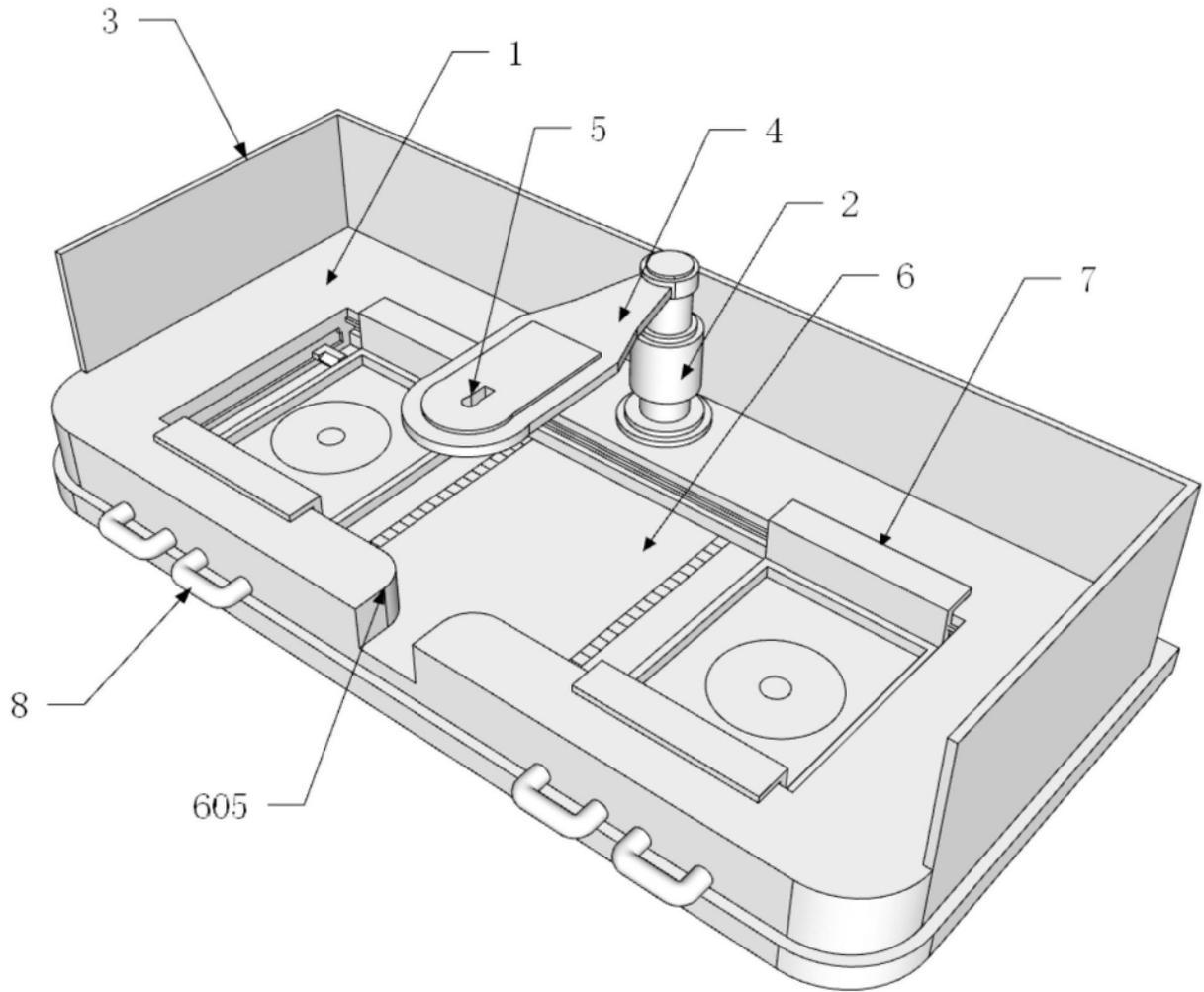


图1

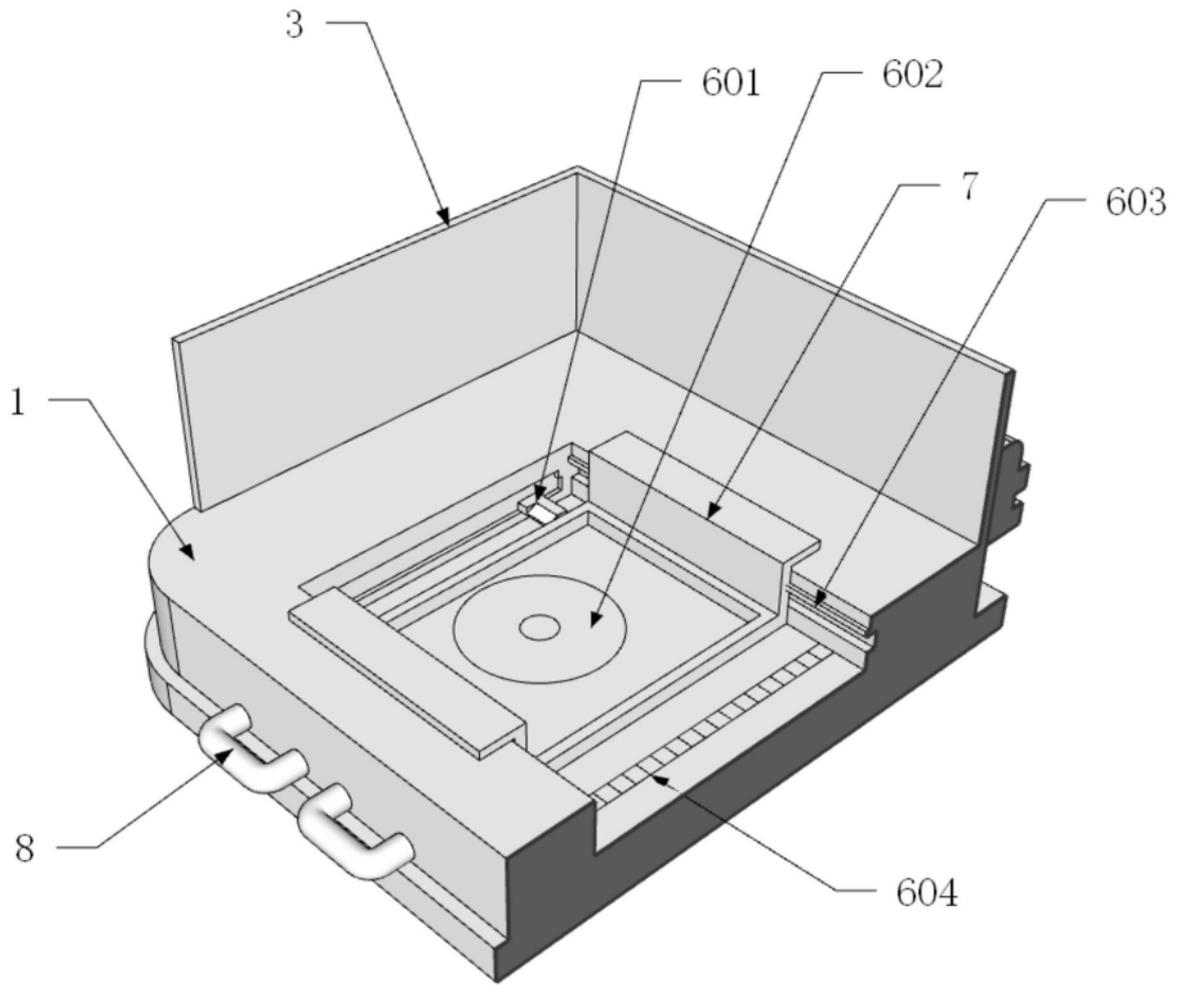


图2

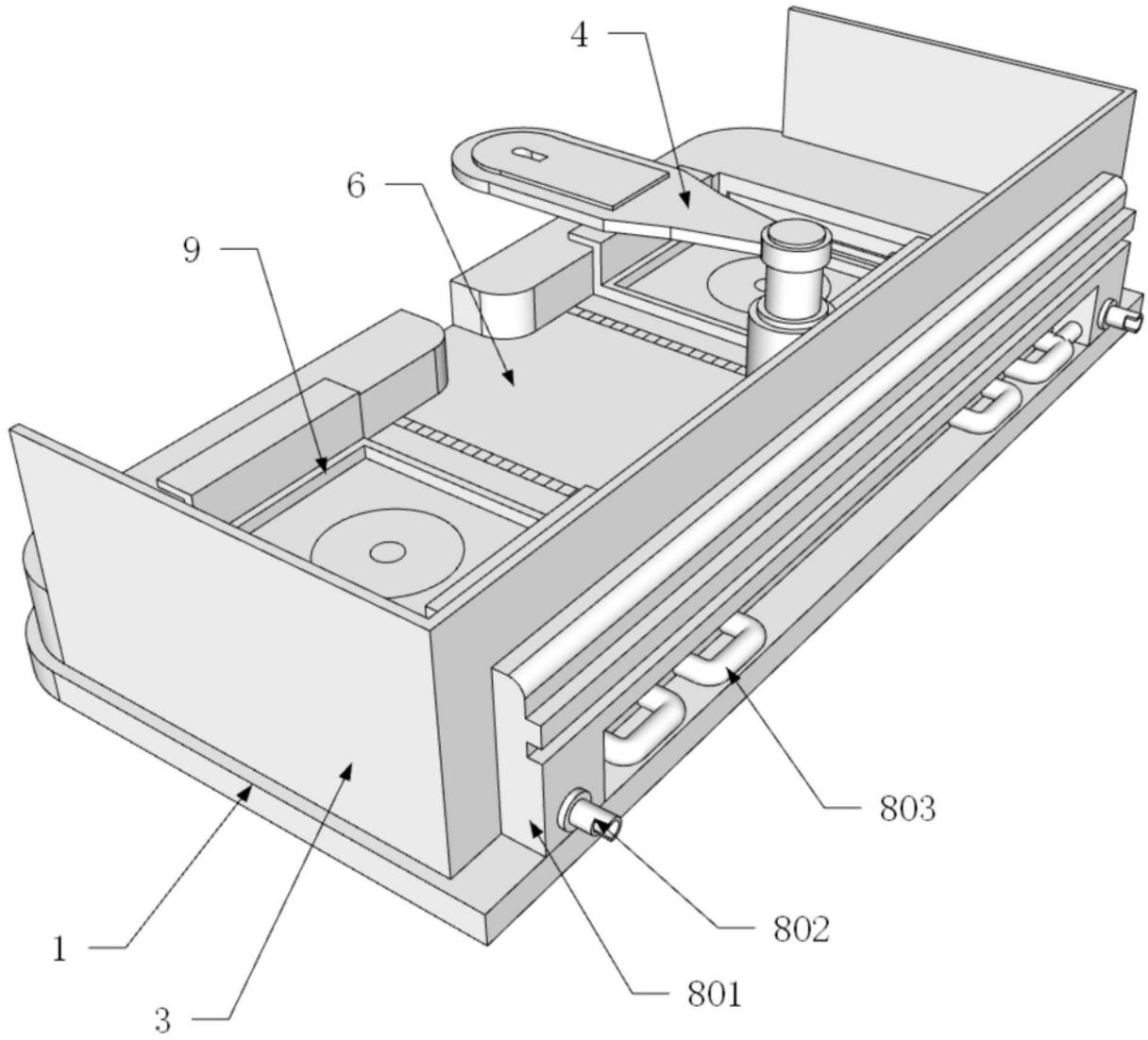


图3