(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 208088021 U
(45)授权公告日 2018.11.13

(21)申请号 201820292472.2

(22)申请日 2018.03.02

(73)专利权人 浙江佳康包装有限公司
地址 323000 浙江省丽水市莲都区水阁工业区石牛路79号

(72)发明人 王栩

(51)Int.Cl.
D21J 3/00(2006.01)

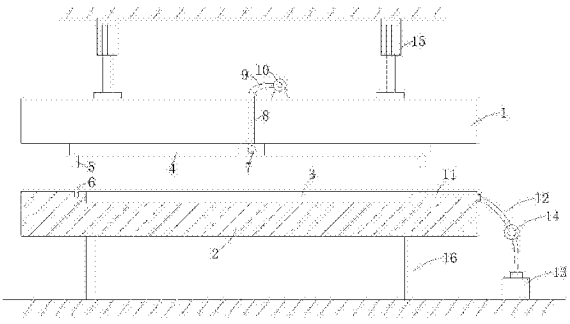
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种包装纸托真空吸附成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种包装纸托真空吸附成型模具，包括上模和下模，下模的表面设有纸托成型腔，上模的下表面设有与纸托成型腔对应的成型压板，成型压板的侧面设有密封盖板，纸托成型腔的周围设有与密封盖板端口对应的密封槽，上模顶部设有与纸托成型腔连通的真空导气机构，下模的一侧设有与纸托成型腔连通的浆料供给机构，该模具加工方便且自动供给浆料，提高了纸托加工效率。



CN 208088021 U

1.一种包装纸托真空吸附成型模具，包括上模和下模，其特征在于，下模的表面设有纸托成型腔，上模的下表面设有与纸托成型腔对应的成型压板，成型压板的侧面设有密封盖板，纸托成型腔的周围设有与密封盖板端口对应的密封槽，上模与下模合模后，密封盖板压入到密封槽内；

所述上模顶部设有与纸托成型腔连通的真空导气机构，真空导气机构包括设置成型压板上的单向出气阀，成型压板内设有与单向出气阀连接的出气通道，出气通道连接导气软管，导气软管的端部连接真空泵。

2.根据权利要求1所述的一种包装纸托真空吸附成型模具，其特征在于，所述下模的一侧设有与纸托成型腔连通的浆料供给机构，浆料供给机构包括与纸托成型腔连通的供给通道，下模的一侧设有与供给通道连接浆料供给管，浆料供给管连接浆料供给箱，浆料供给管上设有动力泵。

3.根据权利要求1所述的一种包装纸托真空吸附成型模具，其特征在于，所述上模的顶部设有升降气缸。

4.根据权利要求1所述的一种包装纸托真空吸附成型模具，其特征在于，下模的底部设有支架。

一种包装纸托真空吸附成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种包装纸托真空吸附成型模具。

背景技术

[0002] 纸托具有良好的防震、防冲击、防静电、防腐蚀效果，并对环境无污染，更加有利于厂家产品的出口，广泛应用于电子、电器、电脑、机械零部件、工业仪表、工艺品玻璃、陶瓷、玩具、医药等行业的包装，现在的纸托主要通过成型模具制成，现在的成型模具一般采用压制成型的方式制成纸托，如果纸托上设有多个异形凹槽的话，加工不方便，而且浆料供给时主要采用人工进料，进料不方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术存在的缺陷，提供一种包装纸托真空吸附成型模具。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用的技术方案是：

[0005] 一种包装纸托真空吸附成型模具，包括上模和下模，下模的表面设有纸托成型腔，上模的下表面设有与纸托成型腔对应的成型压板，成型压板的侧面设有密封盖板，纸托成型腔的周围设有与密封盖板端口对应的密封槽，上模与下模合模后，密封盖板压入到密封槽内；

[0006] 所述上模顶部设有与纸托成型腔连通的真空导气机构，真空导气机构包括设置成型压板上的单向出气阀，成型压板内设有与单向出气阀连接的出气通道，出气通道连接导气软管，导气软管的端部连接真空泵。

[0007] 上述的一种包装纸托真空吸附成型模具，所述下模的一侧设有与纸托成型腔连通的浆料供给机构，浆料供给机构包括与纸托成型腔连通的供给通道，下模的一侧设有与供给通道连接浆料供给管，浆料供给管连接浆料供给箱，浆料供给管上设有动力泵。

[0008] 上述的一种包装纸托真空吸附成型模具，所述上模的顶部设有升降气缸。

[0009] 上述的一种包装纸托真空吸附成型模具，下模的底部设有支架。

[0010] 本实用新型的有益效果为：该模具的下模的表面设有纸托成型腔，上模的下表面设有与纸托成型腔对应的成型压板，成型压板的侧面设有密封盖板，纸托成型腔的周围设有与密封盖板端口对应的密封槽，上模顶部设有与纸托成型腔连通的真空导气机构，真空导气机构包括设置成型压板上的单向出气阀，成型压板内设有与单向出气阀连接的出气通道，出气通道连接导气软管，导气软管的端部连接真空泵，加工时，上模与下模合模后，密封盖板压入到密封槽内，启动真空泵，真空泵通过单向出气阀将密封的纸托成型腔内的空气抽出使得纸托成型腔趋于真空，纸托成型腔一侧的浆料供给管向纸托成型腔供给浆料，浆料在纸托成型腔内凝固成型即可完成纸托初步模型加工，该模具加工方便且自动供给浆料，提高了纸托加工效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0012] 如图1所示，一种包装纸托真空吸附成型模具，包括上模1和下模2，下模1的表面设有纸托成型腔3，上模1的下表面设有与纸托成型腔3对应的成型压板4，成型压板4的侧面设有密封盖板5，纸托成型腔3的周围设有与密封盖板5端口对应的密封槽6，上模1与下模2合模后，密封盖板5压入到密封槽6内；

[0013] 进一步，上模1顶部设有与纸托成型腔3连通的真空导气机构，真空导气机构包括设置成型压板4上的单向出气阀7，成型压板4内设有与单向出气阀7连接的出气通道8，出气通道8连接导气软管9，导气软管9的端部连接真空泵10。

[0014] 下模2的一侧设有与纸托成型腔3连通的浆料供给机构，浆料供给机构包括与纸托成型腔3连通的供给通道11，下模2的一侧设有与供给通道11连接浆料供给管12，浆料供给管12连接浆料供给箱13，浆料供给管12上设有动力泵14。

[0015] 进一步，上模1的顶部设有升降气缸15，下模2的底部设有支架16。

[0016] 该模具的下模1的表面设有纸托成型腔3，上模1的下表面设有与纸托成型腔3对应的成型压板4，成型压板4的侧面设有密封盖板5，纸托成型腔3的周围设有与密封盖板5端口对应的密封槽6，上模1顶部设有与纸托成型腔3连通的真空导气机构，真空导气机构包括设置成型压板4上的单向出气阀7，成型压板4内设有与单向出气阀7连接的出气通道8，出气通道8连接导气软管9，导气软管9的端部连接真空泵10，加工时，上模1与下模2合模后，密封盖板5压入到密封槽6内，启动真空泵10，真空泵10通过单向出气阀7将密封的纸托成型腔3内的空气抽出使得纸托成型腔3趋于真空，纸托成型腔3一侧的浆料供给管12向纸托成型腔3供给浆料，浆料在纸托成型腔3内凝固成型即可完成纸托初步模型加工，该模具加工方便且自动供给浆料，提高了纸托加工效率。

[0017] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围内。本实用新型要求的保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

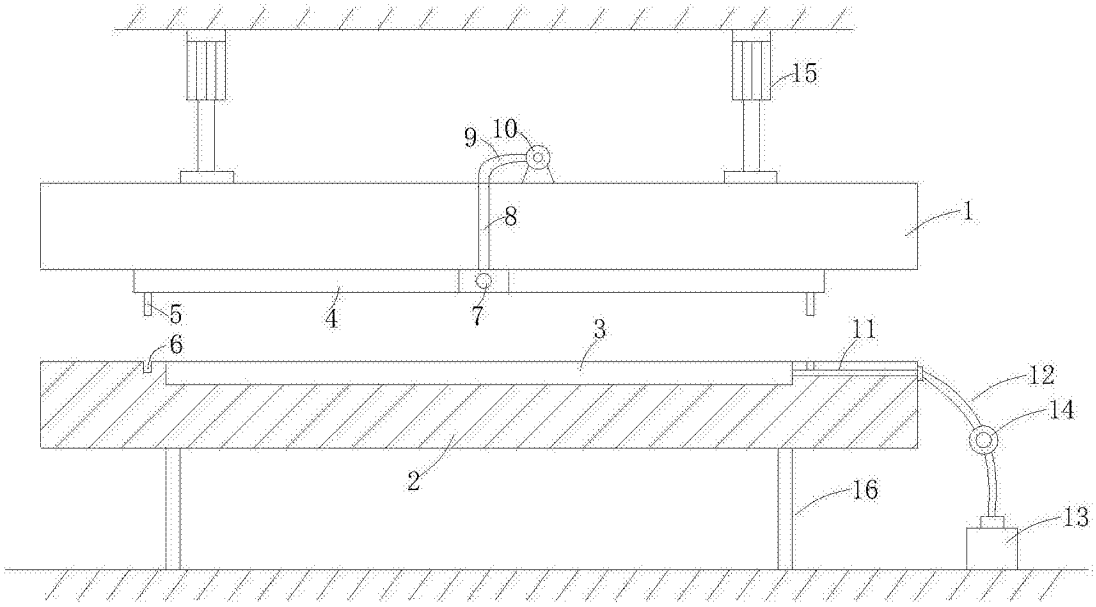


图1