



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205219598 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 11

(21) 申请号 201520791663. X

(22) 申请日 2016. 01. 25

(73) 专利权人 重庆市智臻包装制品有限公司

地址 402160 重庆市永川区五间镇合兴村工业园区

(72) 发明人 陈利通

(74) 专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务所(普通合伙) 50217

代理人 蒙捷

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

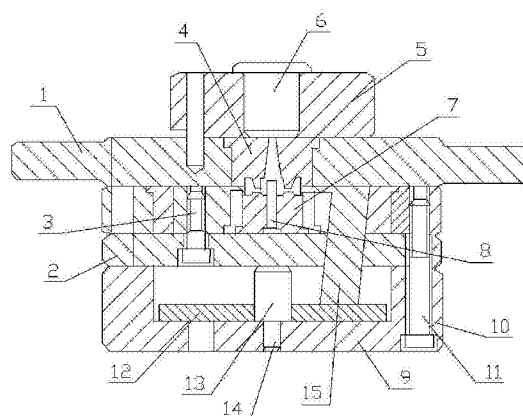
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

包装用侧凹圆盘固定式压注模

(57) 摘要

本专利公开了一种包装用侧凹圆盘固定式压注模,包括上模板和下模板,所述上模板和下模板之间设有导柱,所述上模板设有上浇口套,所述上模板的顶部设有加料室,加料室内设有贯穿到上浇口套的压柱,所述下模板设有下浇口套,下浇口套中设有型芯杆,所述下模板的下方设有支撑板,支撑板上间隙配合有推板,推板的一端设有连接下模板的推杆,推板的另一端连接有带气缸的传动轴,所述推板上设有贯穿到下浇口套的斜滑块,所述上浇口套、下浇口套和型芯杆构成侧凹圆盘的模腔,本实用新型意在解决现有包装圆盘在压注成型的过程中,卸料费力,效率低的问题。



1. 包装用侧凹圆盘固定式压注模,包括上模板和下模板,所述上模板和下模板之间设有导柱,其特征在于,所述上模板设有上浇口套,所述上模板的顶部设有加料室,加料室内设有贯穿到上浇口套的压柱,所述下模板设有下浇口套,下浇口套中设有型芯杆,所述下模板的下方设有支撑板,支撑板上间隙配合有推板,推板的一端设有连接下模板的推杆,推板的另一端连接有带气缸的传动轴,所述推板上设有贯穿到下浇口套的斜滑块,所述上浇口套、下浇口套和型芯杆构成侧凹圆盘的模腔。

2. 根据权利要求1所述的包装用侧凹圆盘固定式压注模,其特征在于:所述下模板和支撑板之间设有支撑柱。

3. 根据权利要求2所述的包装用侧凹圆盘固定式压注模,其特征在于:所述支撑柱中设有可上下移动的导向杆。

4. 根据权利要求3所述的包装用侧凹圆盘固定式压注模,其特征在于:所述推板的数量设置五个,每个推板沿圆周方向均匀分布在下浇口套的外侧。

包装用侧凹圆盘固定式压注模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包装器皿的加工设备,具体涉及一种包装用侧凹圆盘固定式压注模。

背景技术

[0002] 随着社会经济的不断发展,包装盒的种类和运用越来越广泛,例如饼干盒、茶叶盒、玩具盒等等。侧凹圆盘是常见的包装用容器之一,对于由塑料制成的包装圆盘来说,包装圆盘一般是采用压注的方式成型所得,现有模具在压注成型的方式主要包括:将原料放在模具的型腔中,而后上模板的下凸块伸入下模板凹槽内完成合模,合模后再将上下模板组合体放在压机的工作台与上推板之间,上推板下降将上模下压。这种结构使得从下模板中取出产品较为吃力,而且效率低,不能满足批量生产的需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型意在提供一种包装用侧凹圆盘固定式压注模,以解决现有包装圆盘在压注成型的过程中,卸料费力,效率低的问题。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的基础方案如下:包装用侧凹圆盘固定式压注模,包括上模板和下模板,所述上模板和下模板之间设有导柱,所述上模板设有上浇口套,所述上模板的顶部设有加料室,加料室内设有贯穿到上浇口套的压柱,所述下模板设有下浇口套,下浇口套中设有型芯杆,所述下模板的下方设有支撑板,支撑板上间隙配合有推板,推板的一端设有连接下模板的推杆,推板的另一端连接有带气缸的传动轴,所述推板上设有贯穿到下浇口套的斜滑块,所述上浇口套、下浇口套和型芯杆构成侧凹圆盘的模腔。

[0005] 本基础方案的原理和优点为:在使用时,先取下上模板和压柱,把计量好的物料(例如酚醛塑料)倒入料腔内(即上浇口套、下浇口套和型芯杆构成的侧凹圆盘的模腔),加料室和浇口套连通,装好上模板和压柱,模具开始工作,进行压注,压柱由压机上的辅助活塞来操纵,完成压注工作,压注成型后,开模时将压柱、加料室及浇口套取下,然后通过由气缸带动推板移动,并以此带动推杆和斜滑块推动,将模腔中的塑件产品推出,斜滑块抽出侧型芯同时推出塑件,本实用新型通过推出系统的气缸、推板、推杆和斜滑块辅助产品的卸料,卸料更为方便,省力。

[0006] 在基础方案上的优选方案1为,所述下模板和支撑板之间设有支撑柱,对两者起到支撑作用,提高其结构稳定性。

[0007] 在优选方案1上的优选方案2为,所述支撑柱中设有可上下移动的导向杆,推杆在上、下移动的过程中,导向杆能起到导向的作用。

[0008] 在优选方案2上的优选方案3为,所述推板的数量设置五个,每个推板沿圆周方向均匀分布在下浇口套的外侧,若塑件产品沿圆周上带有文字,采用模具上安装的五块斜滑块能配合完成侧抽芯动作,使用方便。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型包装用侧凹圆盘固定式压注模实施例的主视图。

[0010] 图2为本实用新型包装用侧凹圆盘固定式压注模实施例的俯视图。

具体实施方式

[0011] 下面通过具体实施方式对本实用新型作进一步的说明：

[0012] 说明书附图中的附图标记包括：上模板1、下模板2、导柱3、上浇口套4、加料室5、压柱6、下浇口套7、型芯杆8、支撑板9、支撑柱10、导向杆11、推板12、推杆13、传动轴14、斜滑块15。

[0013] 实施例基本如附图1、附图2所示：包装用侧凹圆盘固定式压注模，包括上模板1和下模板2，上模板1和下模板2之间设有导柱3，上模板1设有上浇口套4，上模板1的顶部设有加料室5，加料室5内设有贯穿到上浇口套4的压柱6，下模板2设有下浇口套7，下浇口套7中设有型芯杆8，下模板2的下方设有支撑板9，下模板2和支撑板9之间设有支撑柱10，支撑柱10中设有可上下移动的导向杆11，支撑板9上间隙配合有推板12，推板12的数量设置五个，每个推板12沿圆周方向均匀分布在下浇口套7的外侧，推板12的一端设有连接下模板2的推杆13，推板12的另一端连接有带气缸的传动轴14，推板12上设有贯穿到下浇口套7的斜滑块15，上浇口套4、下浇口套7和型芯杆8构成侧凹圆盘的模腔。

[0014] 在使用时，先取下上模板1和压柱6，把计量好的物料（例如酚醛塑料）倒入料腔内（即上浇口套4、下浇口套7和型芯杆8构成的侧凹圆盘的模腔），加料室5和浇口套连通，装好上模板1和压柱6，模具开始工作，进行压注，压柱6由压机上的辅助活塞来操纵，完成压注工作，压注成型后，开模时将压柱6、加料室5及浇口套取下，然后通过由气缸带动推板12移动，并以此带动推杆13和斜滑块15推动，将模腔中的塑件产品推出，斜滑块15抽出侧型芯同时推出塑件，本实用新型通过推出系统的气缸、推板12、推杆13和斜滑块15辅助产品的卸料，卸料更为方便，省力。

[0015] 下模板2和支撑板9之间设有支撑柱10，对两者起到支撑作用，提高其结构稳定性，支撑柱10中设有可上下移动的导向杆11，推杆13在上、下移动的过程中，导向杆11能起到导向的作用；推板12的数量设置五个，每个推板12沿圆周方向均匀分布在下浇口套7的外侧，若塑件产品沿圆周上带有文字，采用模具上安装的五块斜滑块15能配合完成侧抽芯动作，使用方便。

[0016] 以上所述的仅是本实用新型的实施例，方案中公知的具体结构和/或特性等常识在此未作过多描述。应当指出，对于本领域的技术人员来说，在不脱离本实用新型结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本实用新型的保护范围，这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准，说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

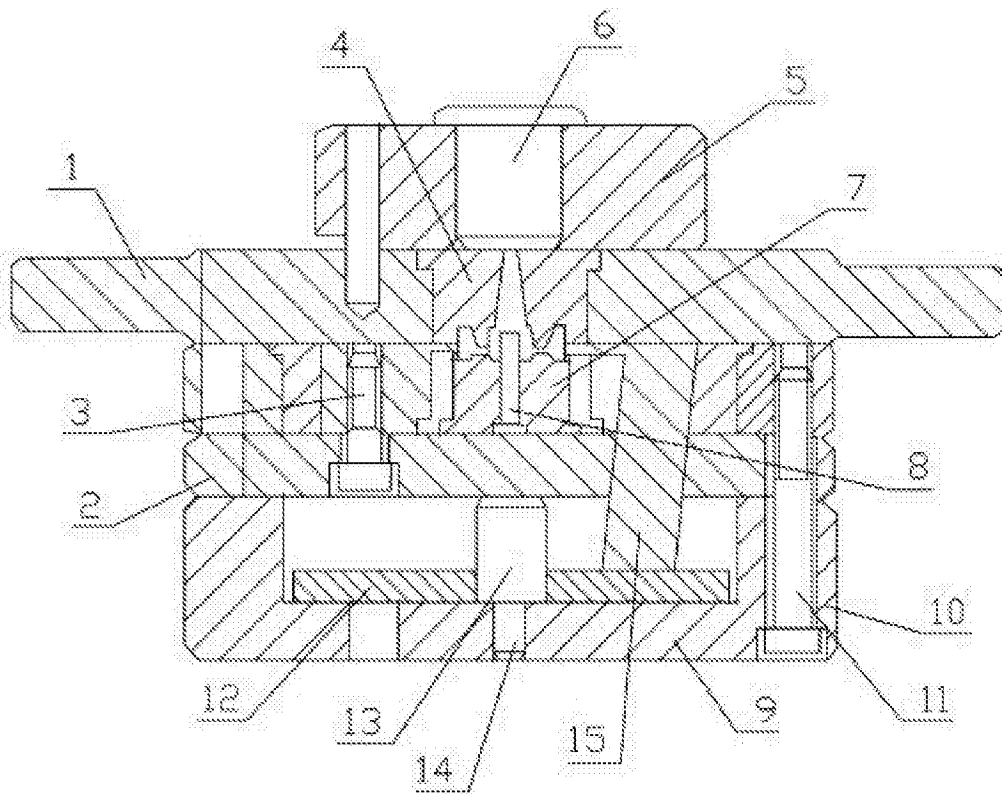


图1

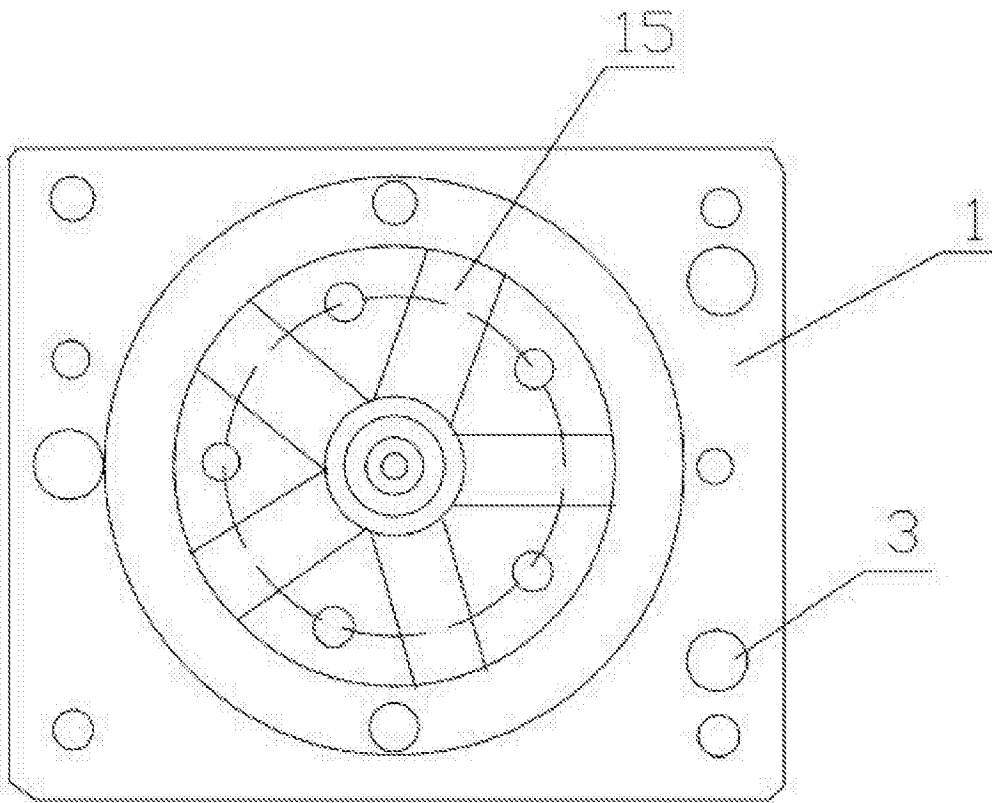


图2