



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202491417 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220135095. 4

(22) 申请日 2012. 03. 31

(73) 专利权人 天津滨海祥宝塑料制品有限责任  
公司

地址 300480 天津市汉沽区茶淀镇前沽村西

(72) 发明人 刘克宝

(74) 专利代理机构 天津市三利专利商标代理有  
限公司 12107

代理人 闫俊芬

(51) Int. Cl.

B29C 49/28 (2006. 01)

B29C 49/78 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

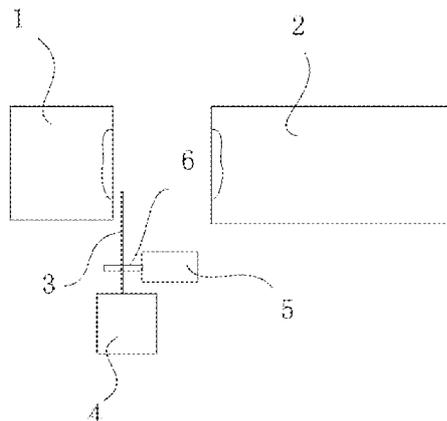
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种自动鼓气的吹塑设备

(57) 摘要

本实用新型涉及一种吹塑设备, 尤其涉及一种自动鼓气的吹塑设备, 包括动模, 与动模相配合的定模及设置在定模一侧用于鼓气的吹塑管, 所述吹塑管与气体发生器连接, 吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门。由于吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门, 能够精确的控制阀门的开启时间及开启时长, 不需要人工操作, 操作难度低, 劳动强度低。



1. 一种自动鼓气的吹塑设备,包括动模,与动模相配合的定模及设置在定模一侧用于鼓气的吹塑管,所述吹塑管与气体发生器连接,其特征在于,吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门。

## 一种自动鼓气的吹塑设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吹塑设备,尤其涉及一种自动鼓气的吹塑设备。

### 背景技术

[0002] 吹塑设备是生产塑料的常用设备,其工作原理是,将挤出热物料放入具有水冷系统的动模及与动模相配合的定模内,由吹塑管为热物料鼓气,形成内压力,热物料贴在模具壁上,并逐步冷却,最终完成吹塑产品的生产,现有的工艺是人工控制吹塑管与气体发生器之间的阀门,对阀门的开启时间及开启时长进行人工控制,此种做法操作难度大,需要丰富的操作经验,而且劳动强度高。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,克服现有技术中存在的不足,提供一种操作难度低且劳动强度低的自动鼓气的吹塑设备。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案予以实现:

[0005] 一种自动鼓气的吹塑设备,包括动模,与动模相配合的定模及设置在定模一侧用于鼓气的吹塑管,所述吹塑管与气体发生器连接,吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门。

[0006] 本实用新型的有益效果是:

[0007] 由于吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门,能够精确的控制阀门的开启时间及开启时长,不需要人工操作,操作难度低,劳动强度低。

### 附图说明

[0008] 图1是本实用新型的主视结构示意图。

[0009] 图中:1. 定模,2. 动模,3. 吹塑管,4. 气体发生器,5. 延时器,6. 阀门。

### 具体实施方式

[0010] 为了使本技术领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面结合附图和最佳实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0011] 如图1所示,本实用新型包括动模2,与动模相配合的定模1及设置在定模一侧用于鼓气的吹塑管3,所述吹塑管与气体发生器4连接,吹塑管与气体发生器之间设有由延时器5控制的阀门6。

[0012] 由于吹塑管与气体发生器之间设有由延时器控制的阀门,能够精确的控制阀门的开启时间及开启时长,不需要人工操作,操作难度低,劳动强度低。

[0013] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

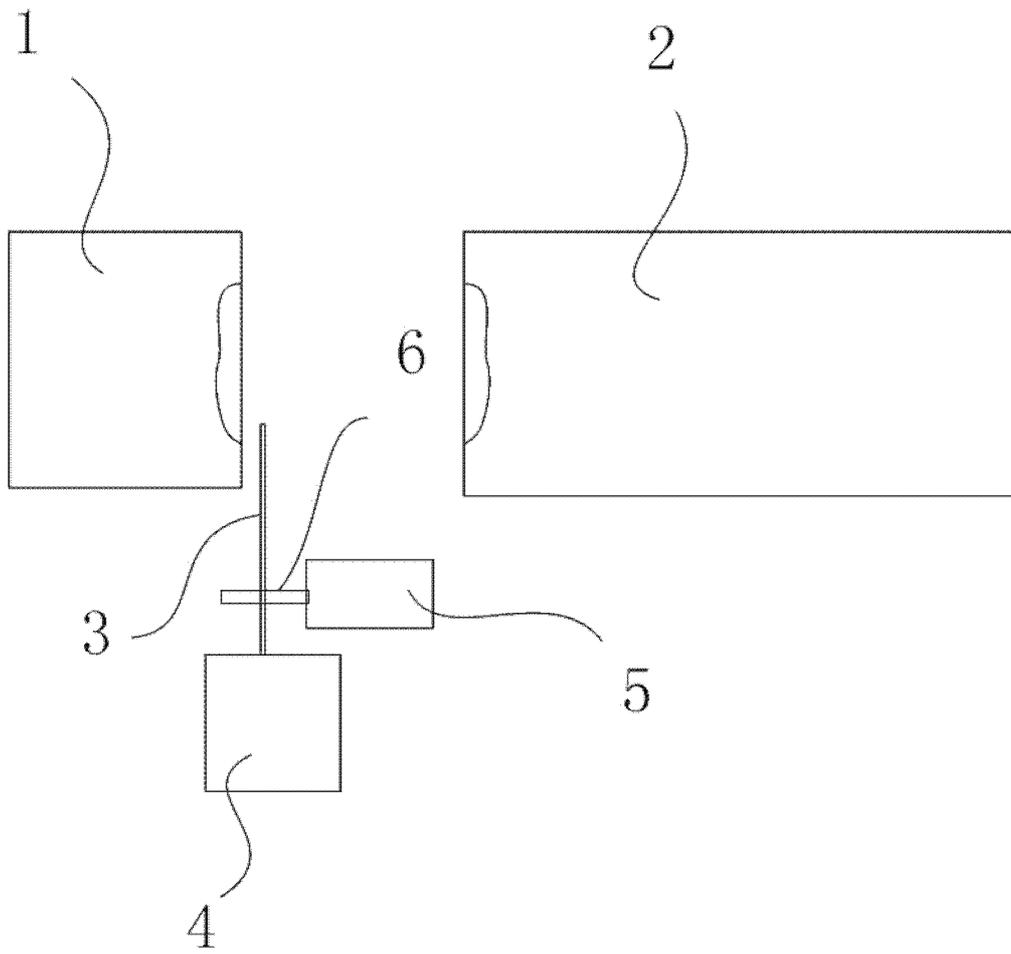


图 1