



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106219945 A

(43)申请公布日 2016.12.14

(21)申请号 201610771711.8

(22)申请日 2016.08.31

(71)申请人 陈富强

地址 225300 江苏省泰州市高港高新技术
产业园区振兴大道81号

(72)发明人 陈富强

(51)Int. Cl.

C03B 9/02(2006.01)

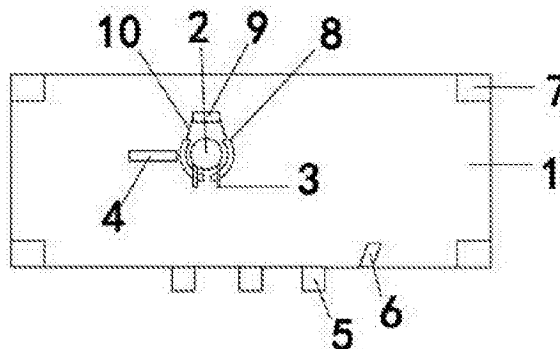
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

玻璃杯身成形吹制设备

(57)摘要

本发明公开了一种玻璃杯身成形吹制设备，包括模具、2个模具臂、平台、水箱、喷水器、一或多个调控按钮、加热器、模具箱、一或多个集水口；所述模具箱包括2个箱臂、箱体；所述喷水器、所述加热器、所述模具箱、所述模具均竖立于所述平台顶部；所述集水口内嵌于所述平台上表面；所述调控按钮外嵌于所述平台外表面；所述水箱置于所述平台内部。本发明提供的这种玻璃杯身成形吹制设备减少了劳动力，将原本由两人配合完成的工作变成可以由工艺师傅独自完成的工作，节约了成本，减少了因配合问题而生产出次品玻璃的数量，提高了工作效率。同时本发明提供的这种玻璃杯身成形吹制设备，将冷却水循环利用，环保节能，响应政府号召。



1. 一种玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于包括模具、2个模具臂、平台、水箱、喷水器、一或多个调控按钮、加热器、模具箱、一或多个集水口;所述的模具箱包括2个箱臂、箱体;所述的喷水器、加热器、模具箱、模具均位竖立于所述的平台顶部;所述的集水口内嵌于所述的平台上表面;所述的调控按钮外嵌于所述的平台外表面;所述的水箱置于所述的平台内部;所述的2个模具臂位于所述模具外表面两侧;所述箱体位于所述箱臂中间,且所述的2个箱体、箱臂呈弧形结构。

2. 根据权利要求1中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述的平台上表面为坡形,中间凸起比四周高或者中间下凹比四周低。

3. 根据权利要求1中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述的喷水器在水平方向有一凸出管道,所述的管道顶端位于模具正上方。

4. 根据权利要求1中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述的2个模具箱臂分别被所述的2个模具臂贯穿,所述的模具置于所述的模具箱内。

5. 根据权利要求1中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述的调控按钮为长方形,位于所述的平台下方与水平面平行,为踏板状。

6. 根据权利要求5中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述的调控按钮数量为3个。

7. 根据权利要求1中所述的玻璃杯身成形吹制设备,其特征在于所述加热设备为氧-乙炔火焰枪。

玻璃杯身成形吹制设备

技术领域

[0001] 本发明涉及玻璃容器的生产设备,尤其是一种玻璃吹制设备。

背景技术

[0002] 玻璃制造工艺技术至今已有上百年历史,玻璃制造工艺也已很成熟,但是在制造过程中却极耗劳动力。虽然现今已经出现很多自动化机械,但是手工制作玻璃价格远远高于机械制作,而且有些玻璃制品只能依靠手工完成。

[0003] 在传统的玻璃吹制手工工艺中,一般要由两个以上的员工配合完成,工艺师傅只负责吹制,还需至少一名以上员工进行其他工作,例如手工打开模具、给模具降温等无复杂技术性工作。当搭档中有任何一人因事而未能参加制作,剩下的搭档将无法进行工作,严重影响生产效率。

发明内容

[0004] 为解决以上问题,本发明提供一种玻璃杯身成形吹制设备,包括模具2、2个模具臂3、平台1、水箱12、喷水器4、一或多个调控按钮5、加热器6、模具箱10、一或多个集水口7;所述模具箱10包括2个箱臂8、箱体9;所述喷水器4、所述加热器6、所述模具2、所述模具箱10均竖立于所述平台1顶部;所述集水口7内嵌于所述平台1上表面;所述调控按钮5嵌于所述平台1外表面;所述水箱12置于所述平台1内部;所述的2个模具臂位于所述模具外表面两侧;所述箱体位于所述箱臂中间,且所述的2个箱体、箱臂呈弧形结构。

[0005] 较佳的,所述平台1上表面为坡形,中间凸起比四周高或者中间下凹比四周低,有利于收集降温后的水,以便循环利用。

[0006] 较佳的,所述喷水器4在水平方向有一凸出管道,管道顶端位于所述模具2正上方,水从管道中流出,在重力作用下直接滴入所述模具2中,达到降温作用。

[0007] 较佳的,所述的2个模具箱臂8分别被所述的2个模具臂3贯穿,所述模具2置于所述模具箱10内,当所述模具箱臂8向两边移动时可以带动所述模具臂3移动,使得所述模具2张开,便于工艺师傅取出玻璃容器。

[0008] 较佳的,所述调控按钮5为长方形,位于所述平台1下方与水平面平行,为踏板状,便于工艺师傅用脚操控,犹如汽车油门与刹车器,达到手脚并用,方便实用。

[0009] 较佳的,所述调控按钮5数量为3个,分别为火焰控制按钮、模具按钮、降温按钮,便于工艺师傅控制加热强度与时间、模具张开时间以及自动浇水降温时间。

[0010] 较佳的,所述加热设备6为氧-乙炔火焰枪,可以控制火焰强度以及加热时间。

[0011] 本发明提供的这种玻璃杯身成形吹制设备减少了劳动力,将原本由两人配合完成的工作变成可以由工艺师傅独自完成的工作,节约了成本。工艺师傅手脚并用,独自完成工作,其手脚默契度远大于两人配合的默契度,减少了因配合问题而生产出次品玻璃的数量,提高了工作效率。同时本发明提供的这种玻璃杯身成形吹制设备,将冷却水循环利用,节能环保,响应政府号召。

附图说明

[0012] 图1为实施例一第一视角示意图；

图2为实施例一第二视角示意图；

图3为实施例二第一视角示意图；

图4为实施例二第二视角示意图。

具体实施方式

[0013] 实施例一

如图1、图2，一种玻璃杯身成形吹制设备，包括模具2、2个模具臂3、平台1、水箱12、喷水器4、3个调控按钮5、氧-乙炔火焰枪6、模具箱10、1个集水口7。所述模具箱10包括2个箱臂8、箱体9；所述喷水器4、所述加热器6、所述模具箱10、所述模具2均竖立于所述平台1顶部。所述集水口7内嵌于所述平台1上表面中间位置；所述调控按钮5外嵌于所述平台1外表面；所述水箱12置于所述平台1内部；所述的2个模具臂位于所述模具外表面两侧；所述箱体位于所述箱臂中间，且所述的2个箱体、箱臂呈弧形结构。所述平台1上表面为中间下凹比四面低。所述喷水器4在水平方向有一凸出管道，管道顶端位于所述模具2正上方，水从管道中流出，在重力作用下直接滴入所述模具2中，达到降温作用。所述的2个模具箱臂8分别被所述的2个模具臂3贯穿，所述模具2置于所述模具箱10内，当所述模具箱臂8向两边移动时可以带动所述模具臂3移动，使得所述模具2张开。所述3个调控按钮5中，有2个踏板式按钮分别为模具按钮和降温按钮，还有一个为旋钮式按钮11，用于控制火焰强度。

[0014] 当加工玻璃容器时，旋钮所述火焰按钮11打开所述氧-乙炔火焰枪6加热玻璃容器，待到达一定温度后关掉所述氧-乙炔火焰枪6，同时踩踏所述模具踏板按钮使得所述模具箱臂8张开的同时带动所述模具2张开，将容器置于所述模具2中，再松开所述模具踏板按钮，开始吹制。吹制完成后，踩踏所述模具踏板按钮使得所述模具2张开，取出吹制完成的容器，随及松开所述模具踏板按钮。最后将容器规律的置于篮篓时，踩踏所述降温踏板按钮，所述喷水器4喷水于所述模具2上降温。到达所述平台1的水，顺着所述平台1流到所述集水口7，随后通过所述集水口7下渗到所述水箱12中冷却，等待再次利用，如此达到循环利用，节约水资源。

[0015] 实施例二

如图3、图4一种玻璃杯身成形吹制设备，包括模具2、2个模具臂3、平台1、水箱12、喷水器4、3个调控按钮5、氧-乙炔火焰枪6、模具箱10、2个集水口7。所述模具箱10包括2个箱臂8、箱体9。所述喷水器4、所述加热器6、所述模具箱10、模具2均竖立于所述平台1顶部。所述集水口7内嵌于所述平台1上表面四个尖角位置；所述调控按钮5外嵌于所述平台1外表面；所述水箱12置于所述平台1内部；所述平台1上表面为中间上凸比四面高。所述喷水器4在水平方向有一凸出管道，管道顶端位于所述模具2正上方，水从管道中流出，在重力作用下直接滴入所述模具2中，达到降温作用。所述的2个模具箱臂8分别被所述的2个模具臂3贯穿，所述模具2置于所述模具箱10内。所述的3个调控按钮5均为踏板式长方形按钮，位于所述平台1下方与水平面平行。分别为模具按钮、降温按钮、火焰控制按钮。

[0016] 当加工玻璃容器时，踩踏所述火焰踏板按钮打开所述氧-乙炔火焰枪6加热玻璃容

器,当到达一定温度时松开所述火焰踏板按钮关掉所述氧-乙炔火焰枪6,同时踩踏所述模具踏板按钮使得所述模具箱臂8张开的同时带动所述模具2张开,将容器置于所述模具2中,再松开所述模具踏板按钮,开始吹制。吹制完成后,踩踏所述模具踏板按钮使得所述模具2张开,取出吹制完成的容器,随及松开所述模具踏板按钮。最后将容器规律的置于篮篓时,踩踏所述降温踏板按钮,所述喷水器4喷水于所述模具2上降温。到达所述平台1的水,顺着所述平台1流到所述集水口7,随后通过所述集水口7下渗到所述水箱12中冷却,等待再次利用,如此达到循环利用,节约水资源。

[0017] 以上仅为本发明较佳的实施例,故不能依此限定本发明实施的范围,即依本发明说明书内容所作的等效变化与装饰,皆应属于本发明覆盖的范围内。

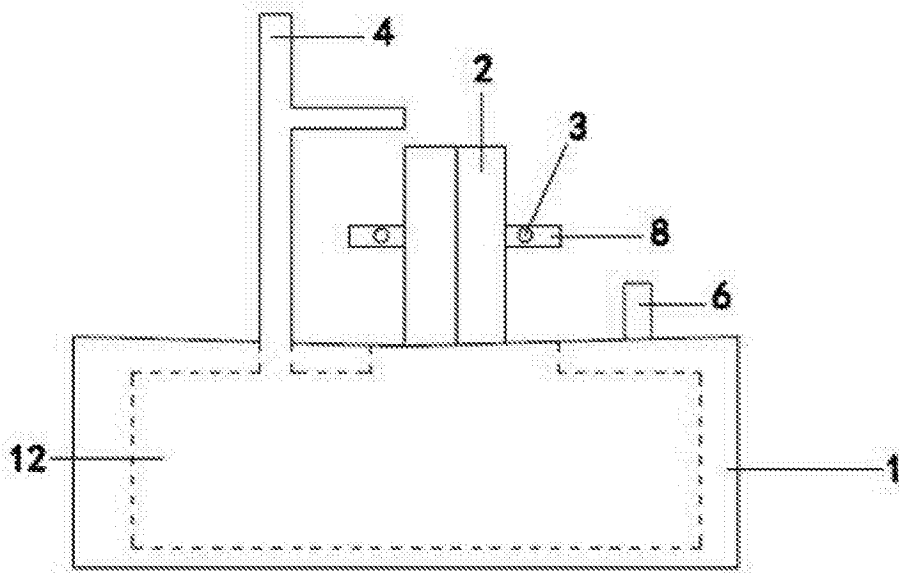


图1

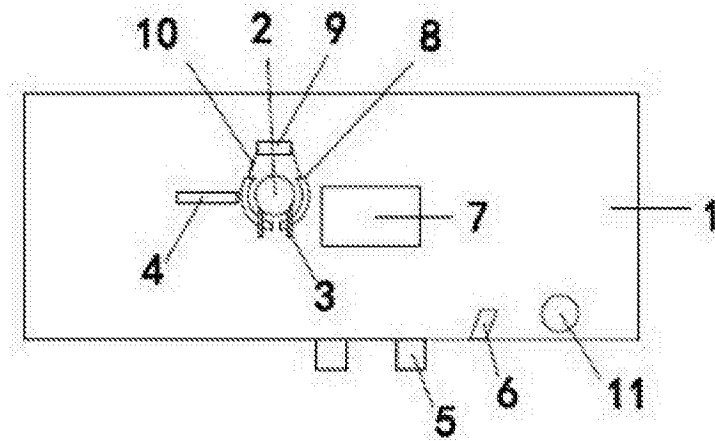


图2

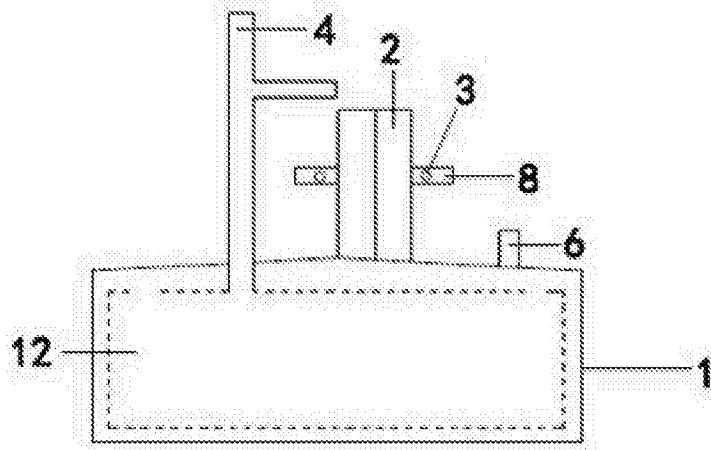


图3

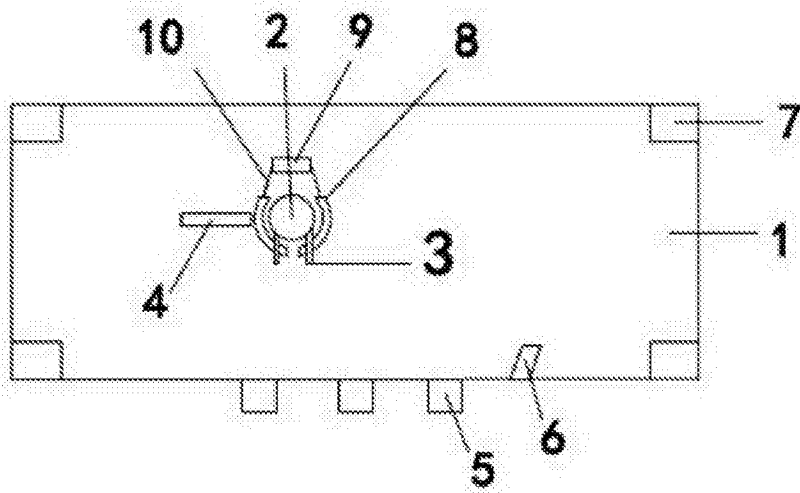


图4