



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208664218 U

(45)授权公告日 2019.03.29

(21)申请号 201821391452.7

(22)申请日 2018.08.28

(73)专利权人 台州市欧铭包装机械科技有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区东城街道埭西村

(72)发明人 潘勤宏

(51)Int.Cl.

B29C 43/08(2006.01)

B29C 43/34(2006.01)

B29C 43/32(2006.01)

B29L 31/56(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

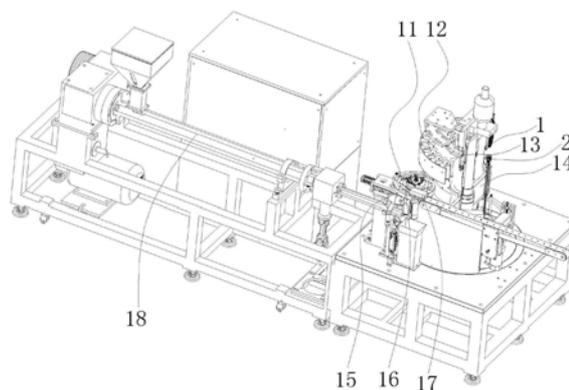
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

撕拉盖模压机

(57)摘要

本实用新型公开了撕拉盖模压机,属于模压机械技术领域。本实用新型解决了现有技术中仅能注塑成型撕拉盖的问题,撕拉盖模压机,包括进出料机构及模压转盘,模压转盘的上转盘上设有若干个上模总成;下转盘上设有若干个下模总成,下模总成由驱动机构带动与上模总成进行合模/分模,进出料机构与原料输送机构相连接,上模总成与下模总成的结构是:下模呈兜状,上模插至下模内,上模与下模之间形成撕拉盖型腔,位于下模环状侧壁的一侧上方开设有撕拉头成型槽,撕拉头成型槽与撕拉盖型腔相连通设置。本实用新型具备加工高效、模压成型过程中无废料产生,能耗低,更为节能环保等诸多优点,具有良好的经济效益及广阔的市场前景。



1. 撕拉盖模压机,包括进出料机构及模压转盘,模压转盘的上转盘上设有若干个上模总成;下转盘上设有若干个下模总成,下模总成由驱动机构带动与上模总成进行合模/分模,进出料机构与原料输送机构相连接,其特征在于:上模总成与下模总成的结构是:下模呈兜状,上模插至下模内,上模与下模之间形成撕拉盖型腔,位于下模环状侧壁的一侧上方开设有撕拉头成型槽,撕拉头成型槽与撕拉盖型腔相连通设置,位于上模的外侧设有针对撕拉头成型槽定位上模的定位机构。

2. 根据权利要求1所述的撕拉盖模压机,其特征在于:定位机构的具体结构是下模的撕拉头成型槽的上方设有定位槽,上模的外侧设有定位头,定位头可插至定位槽内进行定位。

3. 根据权利要求2所述的撕拉盖模压机,其特征在于:所述的定位头的后侧设有弹簧缓冲机构。

4. 根据权利要求1所述的撕拉盖模压机,其特征在于:所述的进出料机构包括:刮料转盘,原料输送机构将原料输送至刮料转盘下方,刮料转盘旋转将原料刮至下转盘的下模总成上,位于刮料转盘的上侧设有拨料转盘,拨料转盘旋转将留在上模总成上成型的撕拉盖拨料输出,刮料转盘与拨料转盘同步转动。

5. 根据权利要求4所述的撕拉盖模压机,其特征在于:位于刮料转盘上侧面连接有输出通道。

撕拉盖模压机

技术领域

[0001] 本发明涉及模压模具技术领域,具体为撕拉盖模压机。

背景技术

[0002] 常见的塑料瓶盖是采用两种成型工艺制成,一是采用注塑机、注塑模进行注塑成型;二是采用模压机、压塑模具进行模压成型,其中,模压成型具有工作效率、产能均优于注塑成型,同时模压成型不会产生废料,瓶盖脱模过程简单,可以直接与塑料瓶加工流水线对接的优点。

[0003] 目前,常见的塑料瓶盖模压成型机无法成型撕拉盖,是由于撕拉盖的特殊结构所导致,拉环盖包括盖体、环绕盖体的拉环组成,而现有技术的模压成型机只能成型简单的只具有盖体的瓶盖,而撕拉盖通常采用注塑成型的方式生产,存在缺陷,因此撕拉盖的模压成型存在技术空白。

发明内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本发明提供了撕拉盖模压机,解决了上述现有技术中仅能注塑成型撕拉盖的缺陷。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0008] 撕拉盖模压机,包括进出料机构及模压转盘,模压转盘的上转盘上设有若干个上模总成;下转盘上设有若干个下模总成,下模总成由驱动机构带动与上模总成进行合模/分模,进出料机构与原料输送机构相连接,其特征在于:上模总成与下模总成的结构是:下模呈兜状,上模插至下模内,上模与下模之间形成撕拉盖型腔,位于下模环状侧壁的一侧上方开设有撕拉头成型槽,撕拉头成型槽与撕拉盖型腔相连通设置,位于上模的外侧设有针对撕拉头成型槽定位上模的定位机构。

[0009] 作为优选,定位机构的具体结构是下模的撕拉头成型槽的上方设有定位槽,上模的外侧设有定位头,定位头可插至定位槽内进行定位。

[0010] 作为优选,所述的定位头的后侧设有弹簧缓冲机构。

[0011] 作为优选,所述的进出料机构包括:刮料转盘,原料输送机构将原料输送至刮料转盘下方,刮料转盘旋转将原料刮至下转盘的下模总成上,位于刮料转盘的上侧设有拨料转盘,拨料转盘旋转将留在上模总成上成型的撕拉盖拨料输出,刮料转盘与拨料转盘同步转动。

[0012] 作为优选,位于刮料转盘上侧面连接有输出通道。

[0013] (三)有益效果

[0014] 本发明提供了撕拉盖模压机,具备以下有益效果:

[0015] 1、本发明克服了现有技术模压成型机无法生产撕拉盖的缺陷,填补了技术空白。

[0016] 2、本发明与机器装配达到全自动连续无间断工作，相对注塑成型，本发明的产能更高。

[0017] 3、本发明工作全自动进行，工作过程稳定可靠，可用于成型医用、食品用撕拉盖。

[0018] 4、本发明模压成型过程中无废料产生，能耗低，更为节能环保。

附图说明

[0019] 图1为本发明的结构示意图；

[0020] 图2为本发明的局部结构剖面图；

[0021] 图3为图2中局部结构放大图。

具体实施方式

[0022] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明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发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，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，都属于本发明保护的范围。

[0023] 如图1-3所示，本发明提供一种技术方案：

[0024] 撕拉盖模压机，包括进出料机构11及模压转盘12，模压转盘12的上转盘13上设有若干个上模总成；下转盘14上设有若干个下模总成，下模总成由驱动机构带动与上模总成进行合模/分模，进出料机构与原料输送机构18相连接，其特征在于：上模总成与下模总成的结构是：包括上模1和下模2，下模2呈兜状，上模1插至下模2内，上模1与下模2之间形成撕拉盖型腔，位于下模环状侧壁3的一侧上方开设有撕拉头成型槽4，撕拉头成型槽4与撕拉盖型腔相连通设置，位于上模的外侧设有针对撕拉头成型槽定位上模的定位机构。

[0025] 定位机构的具体结构是下模的撕拉头成型槽的上方设有定位槽5，上模的外侧设有定位头6，定位头可插至定位槽内进行定位。

[0026] 所述的定位头6的后侧设有弹簧缓冲机构7。

[0027] 作为优选，所述的进出料机构包括：刮料转盘15，原料输送机构将原料输送至刮料转盘15下方，刮料转盘旋转将原料刮至下转盘的下模总成上，位于刮料转盘的上侧设有拨料转盘16，拨料转盘旋转将留在上模总成上成型的撕拉盖拨料输出，刮料转盘与拨料转盘同步转动。

[0028] 作为优选，位于刮料转盘上侧面连接有输出通道17。

[0029] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0030] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

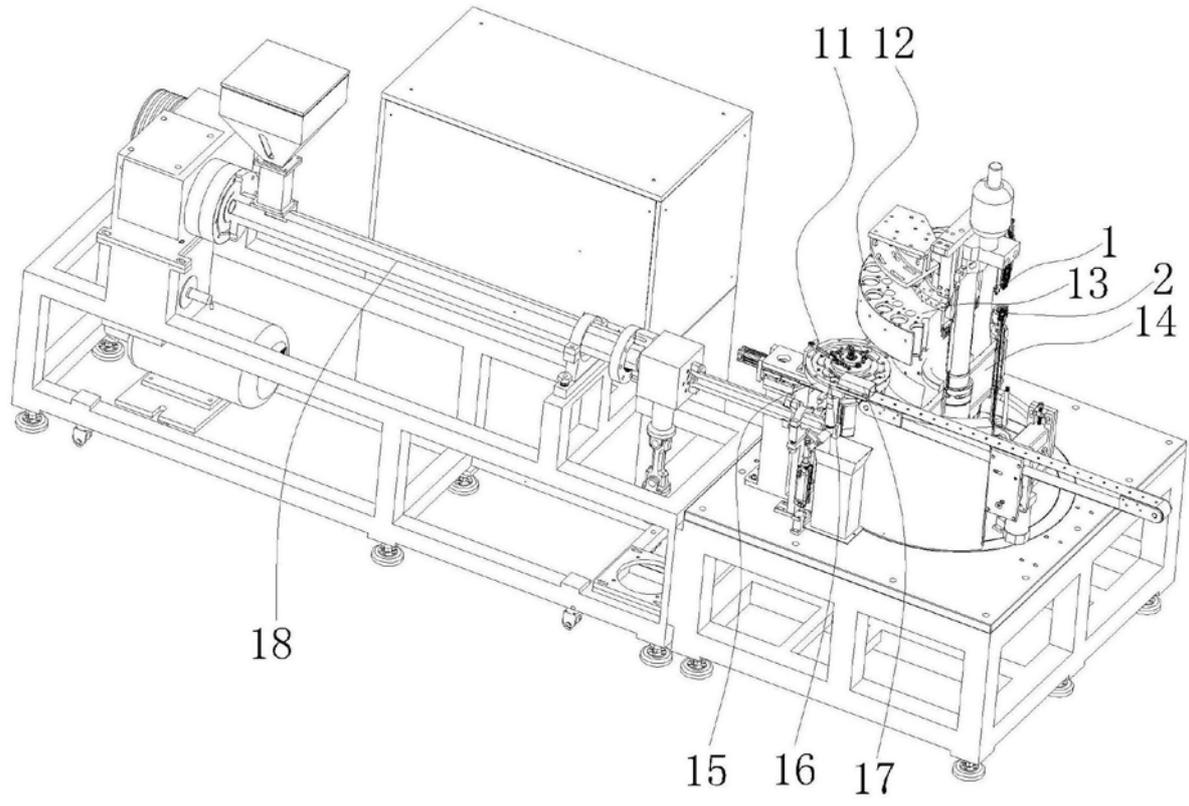


图1

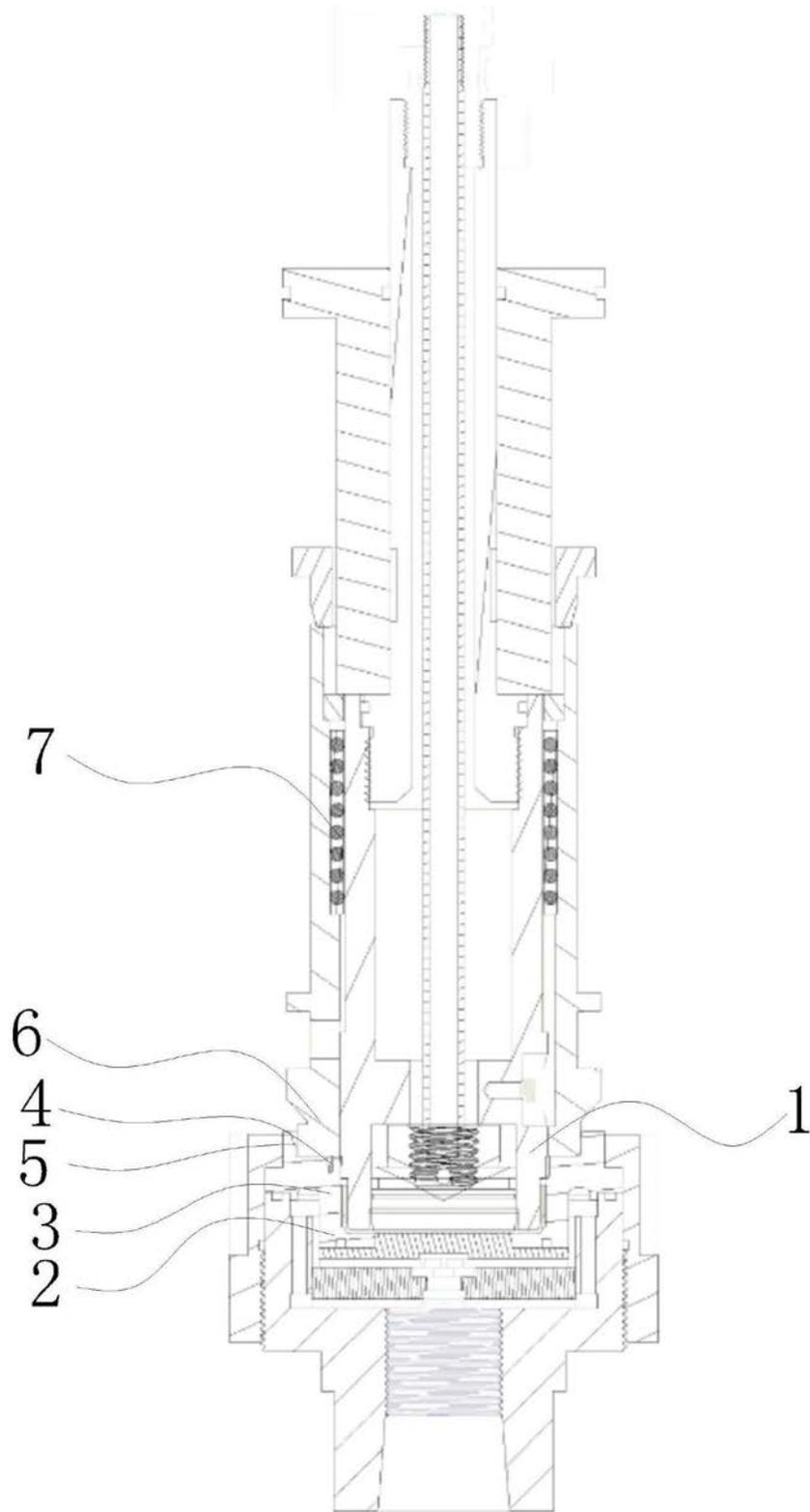


图2

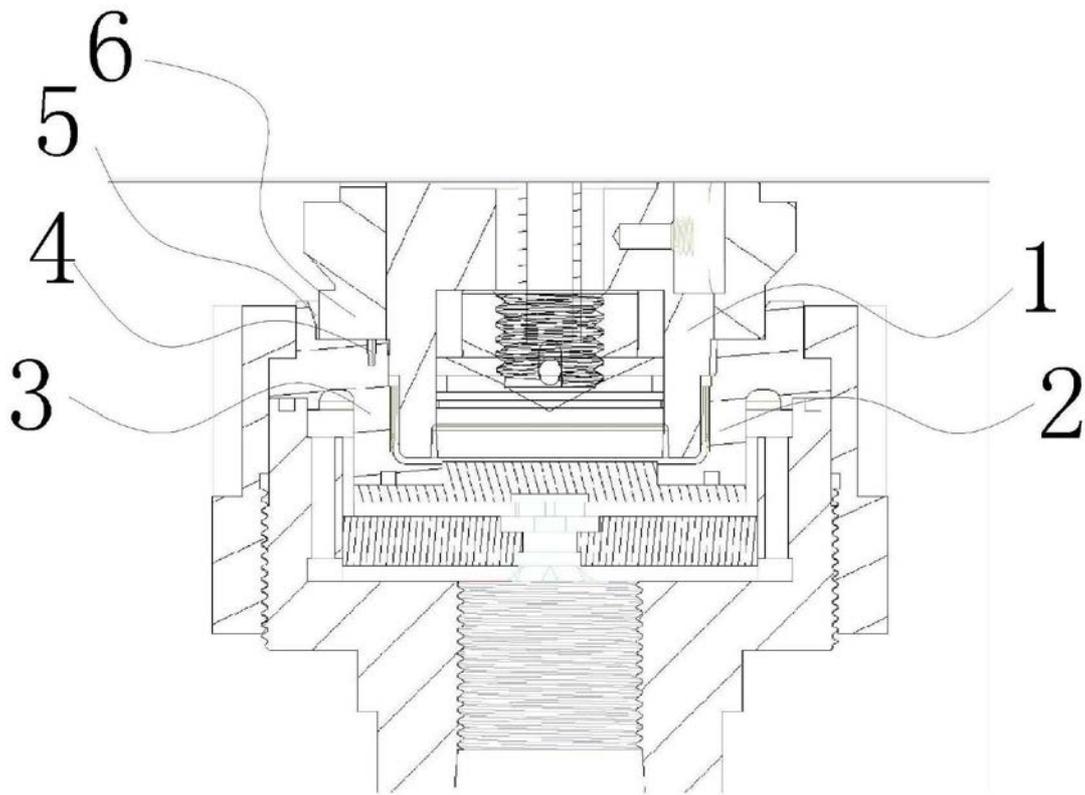


图3