



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110328831 A

(43)申请公布日 2019.10.15

(21)申请号 201910682055.8

(22)申请日 2019.07.26

(71)申请人 芜湖立创包装有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市鸠江区桥北工业园

(72)发明人 徐维 陈伟荣

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

B29C 49/48(2006.01)

B29C 49/62(2006.01)

B29C 49/42(2006.01)

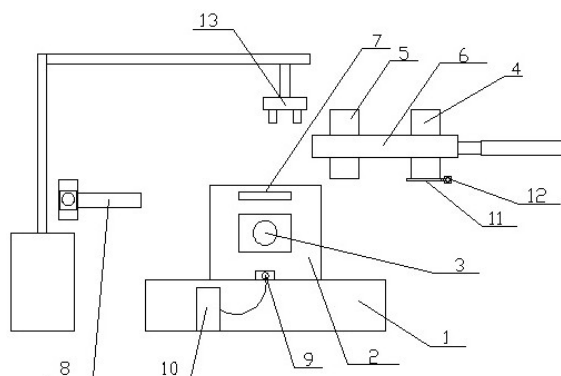
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种洗衣液塑料瓶吹塑装置

(57)摘要

本发明提供一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,包括底座,所述底座上端设置有吹塑模具,所述吹塑模具通过两端设置的合模气缸带动进行合模,所述吹塑模具上方设置有上膜管和注料管,所述上膜管和注料管均设置在移动架上,通过移动架带动上膜管和注料管左右移动,所述注料管上还设置有通气管,通过通气管向注料管内通入气体,将物料吹塑成型,并通过吹塑模具对压合,对产品进行塑形,所述吹塑模具上设置有加热电阻丝,所述加热电阻丝设置在吹塑模具对应的瓶口处,通过加热电阻丝对吹塑模具对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费。通过抽气口连接抽气泵,对吹塑模具内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度,避免塑料瓶内出现气泡。



1. 一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,包括底座(1),所述底座(1)上端设置有吹塑模具(2),所述吹塑模具(2)通过两端设置的合模气缸(3)带动进行合模,所述吹塑模具(2)上方设置有上膜管(4)和注料管(5),所述上膜管(4)和注料管(5)均设置在移动架(6)上,通过移动架(6)带动上膜管(4)和注料管(5)左右移动,所述注料管(5)上还设置有通气管(6),通过通气管(6)向注料管(5)内通入气体,将物料吹塑成型,并通过吹塑模具(2)对压合,对产品进行塑形,其特征在于:所述吹塑模具(2)上设置有加热电阻丝(7),所述加热电阻丝(7)设置在吹塑模具(2)对应的瓶口处,通过加热电阻丝(7)对吹塑模具(2)对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费。

2. 如权利要求1所述的一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,其特征在于:所述吹塑模具(2)旁设置有废料切刀(8),通过废料切刀(8)对吹塑成型的塑料瓶瓶口废料进行切割。

3. 如权利要求1所述的一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,其特征在于:所述吹塑模具(2)上设置有抽气口(9),通过抽气口(9)连接抽气泵(10),对吹塑模具(2)内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度。

4. 如权利要求1所述的一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,其特征在于:所述上膜管(4)上设置有切断刀(11),通过切断刀(11)对上膜管(4)内的膜进行切断,所述切断刀(11)通过后端设置的切断气缸(12)带动动作。

5. 如权利要求1所述的一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,其特征在于:所述底座(1)旁设置有上下料机械手(13),通过上下料机械手(13)进行物料上下料工作。

一种洗衣液塑料瓶吹塑装置

技术领域

[0001] 本发明涉及洗衣液盛放瓶制备领域,尤其涉及一种洗衣液塑料瓶吹塑装置。

背景技术

[0002] 目前在制造盛放洗衣液的塑料瓶时,会使用吹塑的方式进行制造,但是由于吹塑的方式必须通过一个进料口进行注料,而在模具内的温度都是统一的,很容易出现进料口处的物料过早凝固导致塑料瓶的注料量不足,并且一旦注料量出现问题,很容易出现塑料瓶的品质下降。并且在进料时很容易残留空气,导致塑料瓶内产生气泡。因此,解决塑料瓶吹塑时容易导致进料口处物料凝固或材料内残留空气的问题就显得尤为重要了。

发明内容

[0003] 为解决上述问题,本发明的目的提供一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,通过吹塑模具对塑料瓶进行吹塑,并且通过加热电阻丝对吹塑模具对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费,并且通过抽气口连接抽气泵,对吹塑模具内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度,避免塑料瓶内出现气泡,解决了塑料瓶吹塑时容易导致进料口处物料凝固或材料内残留空气的问题。

[0004] 本发明提供一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,包括底座,所述底座上端设置有吹塑模具,所述吹塑模具通过两端设置的合模气缸带动进行合模,所述吹塑模具上方设置有上膜管和注料管,所述上膜管和注料管均设置在移动架上,通过移动架带动上膜管和注料管左右移动,所述注料管上还设置有通气管,通过通气管向注料管内通入气体,将物料吹塑成型,并通过吹塑模具对压合,对产品进行塑形,所述吹塑模具上设置有加热电阻丝,所述加热电阻丝设置在吹塑模具对应的瓶口处,通过加热电阻丝对吹塑模具对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费。

[0005] 进一步改进在于:所述吹塑模具旁设置有废料切刀,通过废料切刀对吹塑成型的塑料瓶瓶口废料进行切割。

[0006] 进一步改进在于:所述吹塑模具上设置有抽气口,通过抽气口连接抽气泵,对吹塑模具内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度。

[0007] 进一步改进在于:所述上膜管上设置有切断刀,通过切断刀对上膜管内的膜进行切断,所述切断刀通过后端设置的切断气缸带动动作。

[0008] 进一步改进在于:所述底座旁设置有上下料机械手,通过上下料机械手进行物料上下料工作。

[0009] 本发明的有益效果:通过吹塑模具对塑料瓶进行吹塑,并且通过加热电阻丝对吹塑模具对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费,并且通过抽气口连接抽气泵,对吹塑模具内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度,避免塑料瓶内出现气泡,进而提升产品品质,通过上下料机械手进行物料上下料工作,避免由于产品较烫导致下料工人烫伤。

附图说明

[0010] 图1是本发明的结构示意图。

[0011] 其中:1-底座,2-吹塑模具,3-合模气缸,4-上膜管,5-注料管,6-移动架,7-加热电阻丝,8-废料切刀,9-抽气口,10-气泵,11-切断刀,12-切断气缸,13-上下料机械手。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明作进一步详述,该实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0013] 如图1所示,本实施例提供一种洗衣液塑料瓶吹塑装置,包括底座1,所述底座1上端设置有吹塑模具2,所述吹塑模具2通过两端设置的合模气缸3带动进行合模,所述吹塑模具2上方设置有上膜管4和注料管5,所述上膜管4和注料管5均设置在移动架6上,通过移动架6带动上膜管4和注料管5左右移动,所述注料管5上还设置有通气管6,通过通气管6向注料管5内通入气体,将物料吹塑成型,并通过吹塑模具2对压合,对产品进行塑形,所述吹塑模具2上设置有加热电阻丝7,所述加热电阻丝7设置在吹塑模具2对应的瓶口处,通过加热电阻丝7对吹塑模具2对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费。所述吹塑模具2旁设置有废料切刀8,通过废料切刀8对吹塑成型的塑料瓶瓶口废料进行切割。所述吹塑模具2上设置有抽气口9,通过抽气口9连接抽气泵10,对吹塑模具2内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度。所述上膜管4上设置有切断刀11,通过切断刀11对上膜管4内的膜进行切断,所述切断刀11通过后端设置的切断气缸12带动动作。所述底座1旁设置有上下料机械手13,通过上下料机械手13进行物料上下料工作。通过吹塑模具2对塑料瓶进行吹塑,并且通过加热电阻丝7对吹塑模具2对应的瓶口处进行加热,避免瓶口处温度不足导致物料凝固浪费,并且通过抽气口9连接抽气泵10,对吹塑模具2内进行抽真空处理,提高进料量的精确程度,避免塑料瓶内出现气泡,进而提升产品品质,通过上下料机械手13进行物料上下料工作,避免由于产品较烫导致下料工人烫伤。

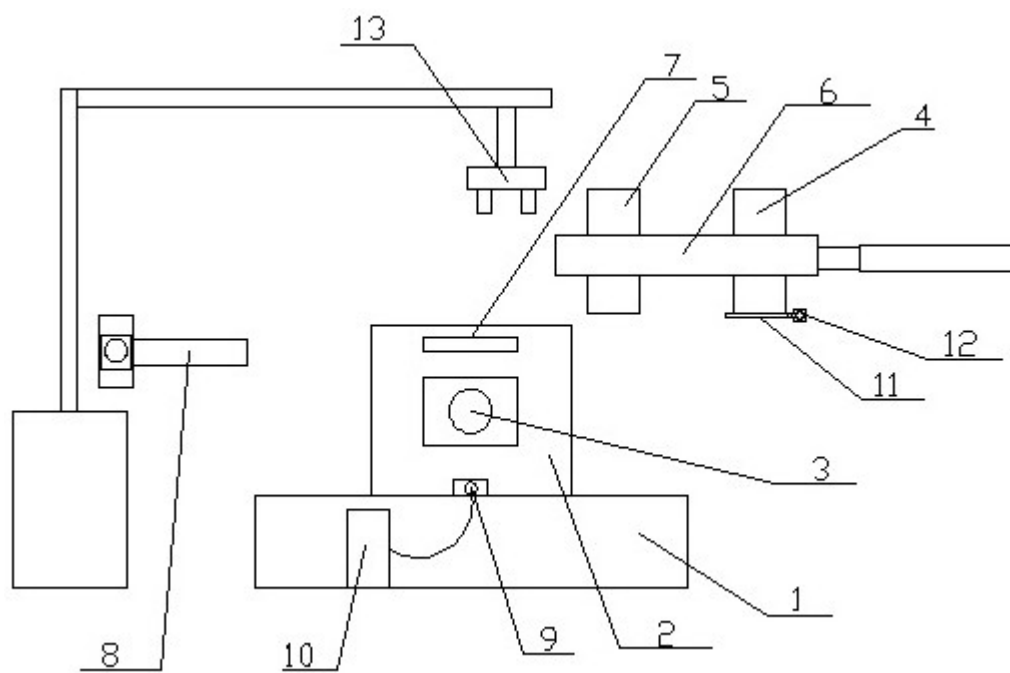


图1