



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207140213 U

(45)授权公告日 2018.03.27

(21)申请号 201720896134.5

(22)申请日 2017.07.24

(73)专利权人 常州星宇车灯股份有限公司

地址 213022 江苏省常州市汉江路398号

(72)发明人 章俊 黄枫 燕宪党

(74)专利代理机构 常州佰业腾飞专利代理事务
所(普通合伙) 32231

代理人 滕诣迪

(51)Int.Cl.

B29C 45/17(2006.01)

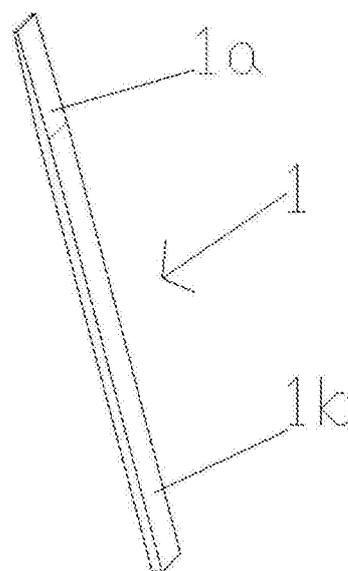
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种取出注塑制品残余量的辅助工装

(57)摘要

本实用新型公开了一种取出注塑制品残余量的辅助工装,属于注塑辅助工装技术领域。包括工装本体,所述工装本体具有熔胶头部和固定夹取部;所述固定夹取部整体呈长方体,熔胶头部具有连接端与尖角端,熔胶头部的厚度由连接端至尖角端逐渐变薄,且熔胶头部的连接端与固定夹取部连接并制成一体。本实用新型通过设置熔胶头部配合固定夹取部进行注塑残余量的取出作业,取出效率高,方便注塑残余量的快速取出,使用便捷,性能稳定,不会使螺杆前端塑料熔胶因长时间高温受损而浪费材料。本实用新型结构简单,制造成本低廉,适合大范围推广应用。



1. 一种取出注塑制品残余量的辅助工装,其特征在于:包括工装本体(1),所述工装本体(1)具有熔胶头部(1a)和固定夹取部(1b);所述固定夹取部(1b)整体呈长方体,熔胶头部(1a)具有连接端与尖角端,熔胶头部(1a)的厚度由连接端至尖角端逐渐变薄,且熔胶头部(1a)的连接端与固定夹取部(1b)连接并制成一体。

2. 根据权利要求1所述的一种取出注塑制品残余量的辅助工装,其特征在于:所述熔胶头部(1a)的长度为工装本体(1)总长度的五分之一。

3. 根据权利要求1所述的一种取出注塑制品残余量的辅助工装,其特征在于:所述熔胶头部(1a)为铁质熔胶头部。

一种取出注塑制品残余量的辅助工装

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑辅助工装技术领域,尤其是一种取出注塑制品残余量的辅助工装。

背景技术

[0002] 在众多现有注塑制品辅助工装器材中,针对烫塑料工序所使用的工装在行业中还未规定相匹配的标准辅助工装用具。在注塑制品过程中,若不将模具中塑料制品残余量取出会导致压模、压伤、产品打不饱等现象发生,造成模具维修,大大增加维修成本。目前,将塑料制品从模具中取出普遍是用小锉刀或报废的精钢尖磨头通过火枪高温烧烫,然后将高温度的小锉刀或精钢磨头插进塑料制品中,经冷却后将其取出,有时碰到一些类似柱脚断在模具内部,烧烫很久也不能将其取出,缺乏专门的辅助用具,导致浪费机台生产时间,降低生产效率,浪费材料,提高成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为克服上述现有技术的不足,提供一种取出注塑制品残余量的辅助工装。本实用新型为了解决将塑料制品从模具中取出,缺乏专门的辅助用具,导致浪费机台生产时间,降低生产效率,浪费材料,提高成本的问题。

[0004] 本实用新型采用下述技术方案:一种取出注塑制品残余量的辅助工装,包括工装本体,所述工装本体具有熔胶头部和固定夹取部;所述固定夹取部整体呈长方体,熔胶头部具有连接端与尖角端,熔胶头部的厚度由连接端至尖角端逐渐变薄,且熔胶头部的连接端与固定夹取部连接并制成一体。

[0005] 优选的,所述熔胶头部的长度为工装本体总长度的五分之一。

[0006] 优选的,所述熔胶头部为铁质熔胶头部。

[0007] 本实用新型的有益效果是:

[0008] 本实用新型通过设置熔胶头部配合固定夹取部进行注塑残余量的取出作业,取出效率高,方便注塑残余量的快速取出,使用便捷,性能稳定,不会使螺杆前端塑料熔胶因长时间高温受损而浪费材料。本实用新型结构简单,制造成本低廉,适合大范围推广应用。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0010] 图2是模具浇口的结构示意图;

[0011] 图3是图2中A-A向浇口处注塑残余量示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0013] 如图1至图3所示,一种取出注塑制品残余量的辅助工装,包括工装本体1,所述工

装本体1具有熔胶头部1a和固定夹取部1b;所述固定夹取部1b整体呈长方体,熔胶头部1a具有连接端与尖角端,熔胶头部1a的厚度由连接端至尖角端逐渐变薄,且熔胶头部1a的连接端与固定夹取部1b连接并制成一体。

[0014] 本实用新型取出注塑制品残余量的辅助工装,在使用时,首先利用喷枪对熔胶头部1a进行加热处理,使得熔胶头部1a加热达到一定温度后,持固定夹取部1b将熔胶头部1a嵌入模具浇口3处的注塑残余量2中,其中熔胶头部1a的厚度要小于浇口3的厚度,待冷却,熔胶头部1a与注塑残余量2完全粘合后,利用斜口钳等工具夹持固定夹取部1b将注塑残余量取出。

[0015] 在上述技术方案基础上,所述熔胶头部1a的长度为工装本体1总长度的五分之一。如此设置,比例设计合理,使用方便,满足实际需要。

[0016] 在上述技术方案基础上,所述熔胶头部1a为铁质熔胶头部。如此设置,成本低廉,加热及与注塑残余量的粘和可靠,满足实际需要。

[0017] 上述虽然结合附图对本实用新型的具体实施方式进行了描述,但并非对本实用新型保护范围的限制,所属领域技术人员应该明白,在本实用新型的技术方案的基础上,本领域技术人员不需要付出创造性劳动即可做出的各种修改或变形仍在本实用新型的保护范围以内。

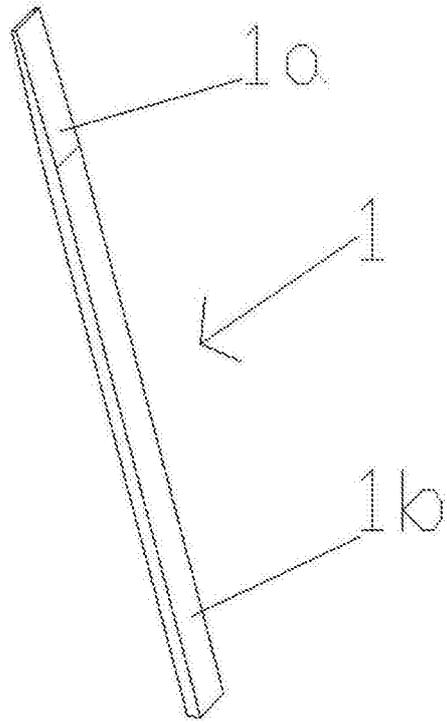


图1

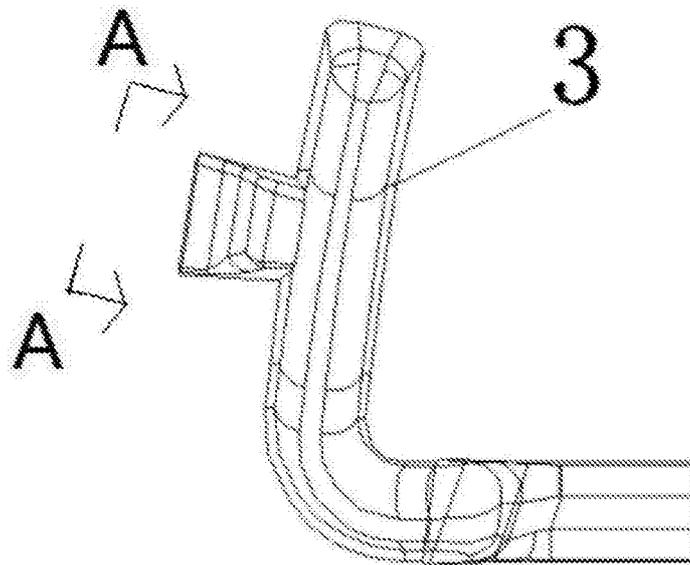


图2

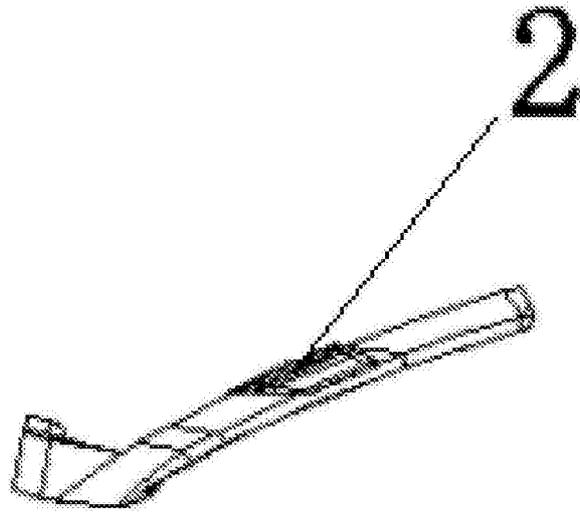


图3