(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204431596 U
(45)授权公告日 2015.07.01

(21)申请号 201520049553.6

(22)申请日 2015.01.24

(73)专利权人 厦门永精诚橡塑科技有限公司
地址 361000 福建省厦门市火炬高新区(翔安)产业区翔岳路41号南1层

(72)发明人 康良华

(51)Int.Cl.
B29C 37/02(2006.01)

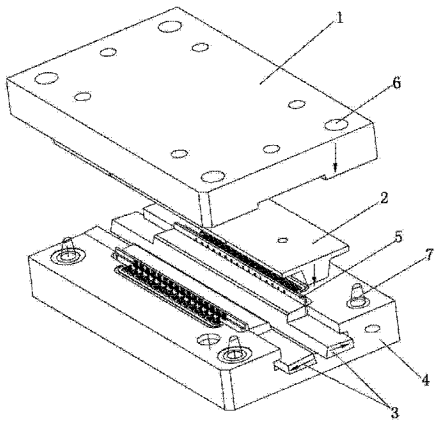
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其包括上模、压块、滑块、下模以及拆边连片；其中，所述上模上设有导套；所述压块固持于上模上；所述滑块设置在下模上，并能沿下模滑动；所述下模和上模相对设置，其上设有导柱，该导柱和导套配合；所述拆边连片一体设置在滑块的顶部，其位于压块的一侧。本实用新型将整条滑块上面的产品拆边通过一定的料厚连在一起，成型后产品与毛边自动分离，同时整条滑块上面的拆边可以通过拆边连片一次性脱落，整个过程能够减少不必要的辅助用工，降低人工成本，增加自动化程度，彻底杜绝堵孔没声音等严重不良的发生，大大提高了生产效率和产品质量。



CN 204431596 U

1. 一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其特征在于：包括上模、压块、滑块、下模以及拆边连片；其中，所述上模上设有导套；所述压块固持于上模上；所述滑块设置在下模上，并能沿下模滑动；所述下模和上模相对设置，其上设有导柱，该导柱和导套配合；所述拆边连片一体设置在滑块的顶部，其位于压块的一侧。

2. 如权利要求 1 所述的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其特征在于：于所述拆边连片上设有通孔。

3. 如权利要求 1 所述的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其特征在于：所述滑块设置有两块，所述压块插入两块滑块之间。

一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，属于模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前，传统固态手机硅橡胶件侧孔拆边模具的结构基本以单片拆边为主，产品成型后侧孔毛边无法与产品完成自动分离，需要借助人工及专用拆边工具实现产品与毛边分离工作，此过程对人工和时间需求依赖性较强，不但浪费时间影响工作效率，而且增加企业人工成本，更重要的是在拆边过程中极大可能将产品拆坏或者漏拆，漏拆即堵孔会造成手机装配好以后没声音这样的重大不良。

[0003] 因此，为解决上述技术问题，确有必要提供一种新型的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，以克服现有技术中的所述缺陷。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种生产效率高、成本低且生产性能稳定的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其包括上模、压块、滑块、下模以及拆边连片；其中，所述上模上设有导套；所述压块固持于上模上；所述滑块设置在下模上，并能沿下模滑动；所述下模和上模相对设置，其上设有导柱，该导柱和导套配合；所述拆边连片一体设置在滑块的顶部，其位于压块的一侧。

[0006] 本实用新型的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具进一步设置为：于所述拆边连片上设有通孔。

[0007] 本实用新型的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具还设置为：所述滑块设置有两块，所述压块插入两块滑块之间。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型具有如下有益效果：

[0009] 1、生产成本低：本模具制作工艺操作简单，制作成本较低，同时降低企业生产所耗用的人工成本、时间成本和资源；

[0010] 2、生产效率高：本模具通过毛边一定厚度把侧孔拆边连起来，可以快速的将整条滑块上的拆边去除，转变传统的人工钩毛边工作量的附加劳动方式为过程自动化，分离率达 100％，从而大大提高了生产效率；

[0011] 3、产品质量稳定：本模具在生产过程中完成产品与拆边自动分离，加工出的产品成功率高，拆边精度及合格率均大大高于手工作业（传统手工钩毛边作业速度慢、毛边多、刮伤、勾破、混货、脏污等现象严重）。此结构能使生产的产品不变形、不损坏、外观完整，产品合格率 100％，有效保证产品的质量。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具的立体分解图。

[0013] 图 2 是图 1 的局部立体图。

[0014] 图 3 是图 2 中的拆边连片的局部放大图。

具体实施方式

[0015] 请参阅说明书附图 1 至附图 3 所示，本实用新型为一种固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具，其由上模 1、压块 2、滑块 3、下模 4 以及拆边连片 5 等几部分组成。

[0016] 其中，所述上模 1 上设有导套 6。所述压块 2 固持于上模 1 上。

[0017] 所述滑块 3 设置在下模 4 上，并能沿下模 4 滑动。该滑块 3 设置有两块，所述压块 2 插入两块滑块 3 之间。

[0018] 所述下模 4 和上模 1 相对设置，其上设有导柱 7，该导柱 7 和导套 6 配合，使上模 1 和下模 4 相配合。

[0019] 所述拆边连片 5 一体设置在滑块 3 的顶部，其位于压块 2 的一侧。于所述拆边连片 5 上设有通孔 8。

[0020] 本实用新型的固态手机硅胶件侧孔拆边连片自动分离模具的工作原理如下：通过压块 2 和滑块 3 的间隙硅胶余料形成第一侧孔拆边 9，该第一侧孔拆边 9 穿过通孔 8，与滑块 3 上的第二侧孔拆边 10 相连接，形成整片的侧孔拆边。产品 11 成型后压块 2 随上模 1 向上运动，滑块 3 往后滑开，滑块 3 滑动的瞬间拆边与产品 11 自动分离，方便生产者从滑块 3 上面将整条拆边一次性脱落，这样就实现产品全部拆边的一次性自动剥离，并且不遗漏。

[0021] 以上的具体实施方式仅为本创作的较佳实施例，并不用以限制本创作，凡在本创作的精神及原则之内所做的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本创作的保护范围之内。

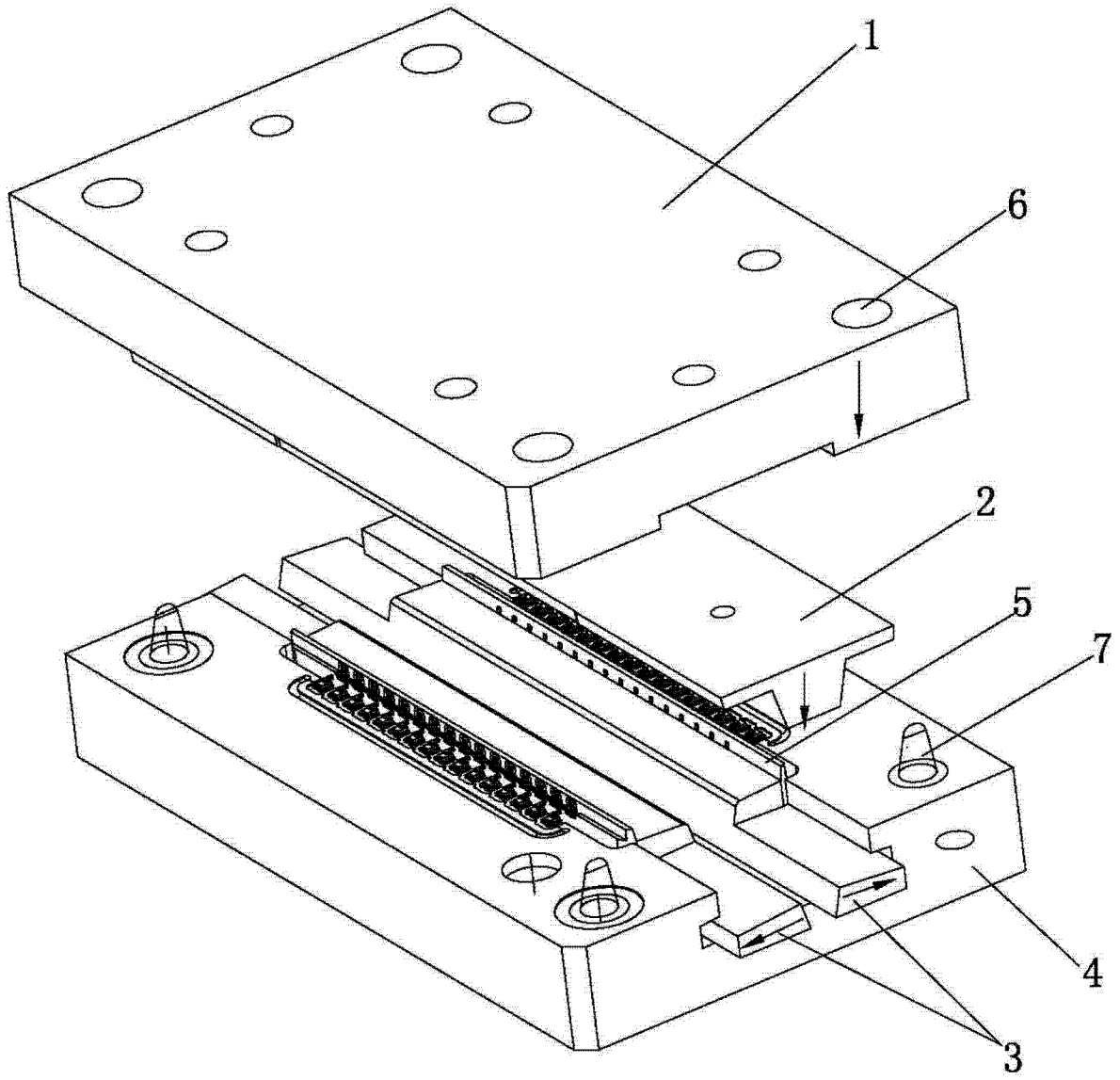


图 1

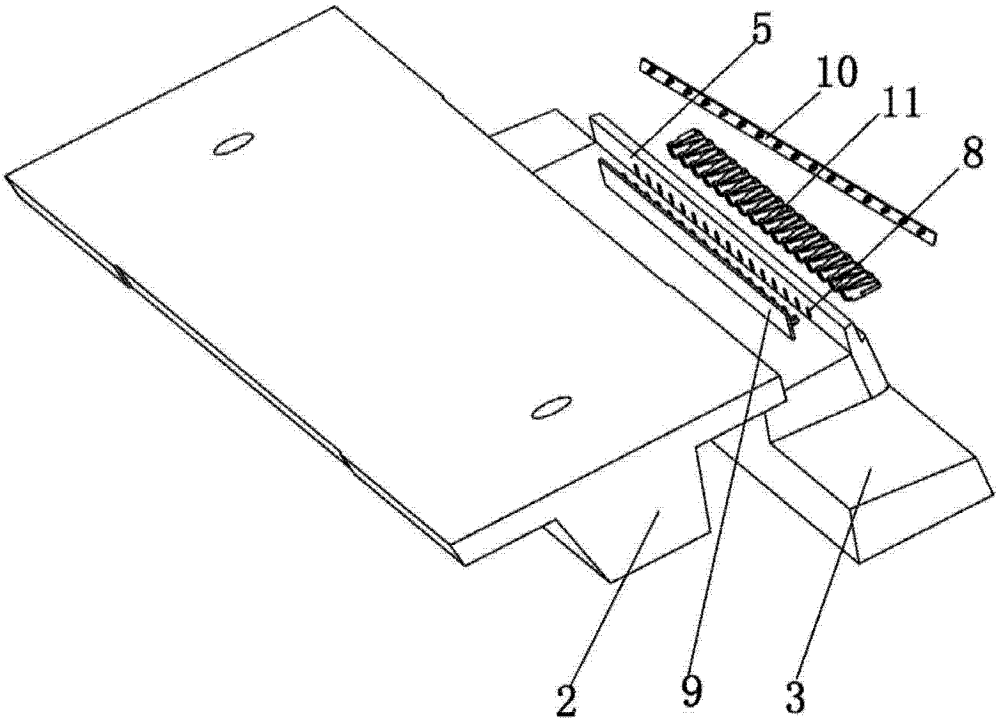


图 2

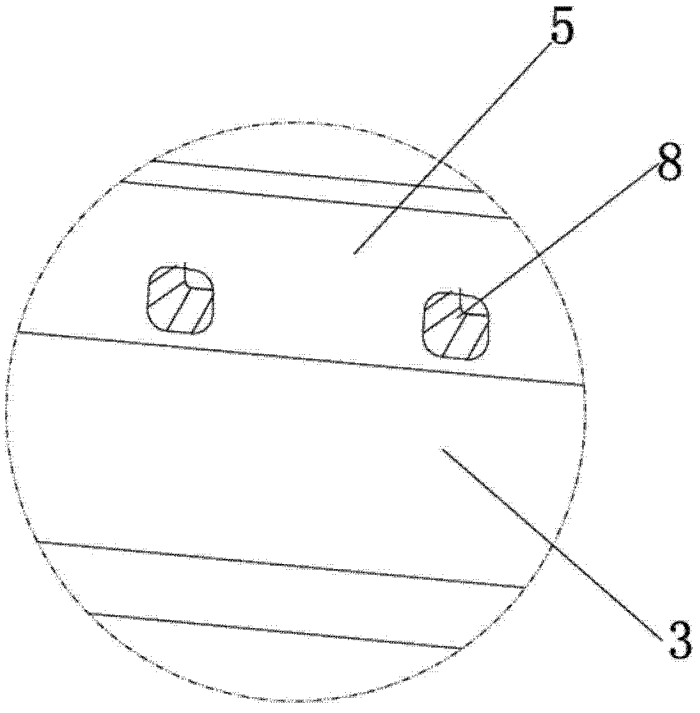


图 3