



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204471768 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 15

(21) 申请号 201520134308. 5

(22) 申请日 2015. 03. 10

(73) 专利权人 骏艺精密模具(苏州)有限公司

地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇金
枫南路凤凰路口 18 号

(72) 发明人 宋宗燎

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51) Int. Cl.

B29C 45/38(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

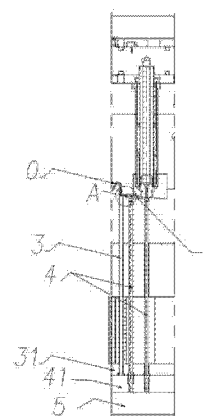
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种注塑模具浇口自动切断装置

(57) 摘要

一种注塑模具浇口自动切断装置,包括流道、浇口、第一顶针、第二顶针,所述的流道与浇口连接,浇口与产品连接,其特征在于:所述的流道下方安装有第二顶针,所述的第二顶针为延时顶针,浇口与产品连接的结构为倒扣结构,所述的产品下方安装第一顶针,所述的第一顶针下端与第一顶针板连接,所述的第二顶针下部穿过第一顶针板,并与第二顶针板连接,所述的第一顶针板下方为第二顶针板,第二顶针板下方为顶板。本实用新型的有益效果在于:提供了一种注塑模具浇口自动切断装置,实现了产品与浇口在注塑模具中自动切断分离,提高了生产效率,同时减少了人工二次加工,而且使产品的切口更加美观统一。



1. 一种注塑模具浇口自动切断装置,包括流道、浇口、第一顶针、第二顶针,所述的流道与浇口连接,浇口与产品连接,其特征在于:所述的流道下方安装有第二顶针,所述的第二顶针为延时顶针,所述的浇口与产品连接的结构为倒扣结构,所述的产品下方安装第一顶针,所述的第一顶针下端与第一顶针板连接,所述的第二顶针下部穿过第一顶针板,并与第二顶针板连接,所述的第一顶针板下方为第二顶针板,第二顶针板下方为顶板。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模具浇口自动切断装置,其特征在于:所述的第二顶针与流道的连接为卡扣式连接。

一种注塑模具浇口自动切断装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具浇口切断装置,具体涉及一种注塑模具浇口自动切断装置。

背景技术

[0002] 一般而言,注塑模具浇口是指从分流道到模具型腔的一段通道,是浇注系统中截面最小且最短的部分。浇口的位置、数量、形状和尺寸对塑料制品质量、产品的外观都有直接影响,因此在设计过程中需要重视浇口的设计。一般的浇口与流道连接,用于模制注射的材料注入空腔中来形成模制产品。产品与浇口的分离采用人工剪切式,增加了工人的劳动量,生产效率低,而且剪切口不一致,需要进行进一步的加工。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种注塑模具浇口自动切断装置,以实现产品与浇口在注塑模具中切断分离,提高生产效率,降低工人的数量,使产品切口更加美观。

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型提供的注塑模具浇口自动切断装置采用了如下的技术方案:

[0005] 一种注塑模具浇口自动切断装置,包括流道、浇口、第一顶针、第二顶针,所述的流道与浇口连接,浇口与产品连接,其特征在于:所述的流道下方安装有第二顶针,所述的第二顶针为延时顶针,所述的浇口与产品连接的结构为倒扣结构,所述的产品下方安装第一顶针,所述的第一顶针下端与第一顶针板连接,所述的第二顶针下部穿过第一顶针板,并与第二顶针板连接,所述的第一顶针板下方为第二顶针板,第二顶针板下方为顶板。

[0006] 优选的,所述的第二顶针与流道的连接为卡扣式连接。

[0007] 本实用新型的有益效果在于:提供了一种注塑模具浇口自动切断装置,通过倒扣结构和顶针的延时,实现了产品与浇口在注塑模具中自动切断分离,提高了生产效率,同时减少了人工二次加工,减少了工人的数量,而且使产品的切口更加美观统一。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图2为图1中A处结构的放大示意图。

[0010] 其中:0. 产品;1. 流道;2. 浇口;21. 倒扣结构;3. 第一顶针;31. 第一顶针板;4. 第二顶针;41. 第二顶针板;5. 顶板。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型做进一步的说明。

[0012] 如图1和图2所示,本实用新型提供了一种注塑模具浇口自动切断装置,包括流道1、浇口2、第一顶针3、第一顶针板31、第二顶针4、第二顶针板41,所述的流道1与浇口2连

接,浇口 2 与产品 0 连接,其特征在于:所述的流道 1 下方安装有两根第二顶针 4,所述的第二顶针 4 为延时顶针,浇口 2 与产品 0 连接的结构为倒扣结构 21,所述的产品 0 下方安装第一顶针 3,所述的第一顶针 3 下端与第一顶针板 31 连接,所述的第二顶针 4 下部穿过第一顶针板 31,并与第二顶针板 41 连接,所述的第一顶针板 31 下方为第二顶针板 41,第二顶针板 41 下方为顶板 5。

[0013] 在本实用新型一个优选的实施例中,所述的第二顶针 4 与流道 1 的连接为卡扣式连接,使第二顶针 4 与流道 1 不容易分离,防止浇口 2 与产品 0 切断时,流道 1 与第二顶针 4 分离,影响产品 0 与浇口 2 的分离切断。

[0014] 本实用新型的工作原理为:首先顶板 5 向上运动,产品 0 和流道 1 同时向上顶出,产品 0 和流道 1 脱离模具;产品 0 和流道 1 脱离模具后,第一顶针 3、第一顶针板 31、第二顶针 4、第二顶针板 41 向上运动,此时由于第二顶针 4 为延时顶针,其并不推动流道 1 向上运动,但是此时产品 0 向上运动,由于产品 0 与浇口 2 连接为倒扣结构,浇口 2 与流道 1 为普通全连接,因此产品与浇口更容易的切断,且对产品无损伤。这样本实用新型通过模具内的自动切断装置,实现了注塑模具浇口 2 与产品 0 的自动切断,提高了生产效率,同时减少了工人的数量,而且使产品 0 的切口更加美观统一。

[0015] 本实用新型的有益效果在于:提供了一种注塑模具浇口自动切断装置,实现了产品与浇口在注塑模具中自动切断分离,提高了生产效率,同时减少了人工二次加工,减少了工人的数量,而且使产品的切口更加美观统一。

[0016] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型所做的等效变化或修饰,都应该涵盖在本实用新型的保护范围之内。

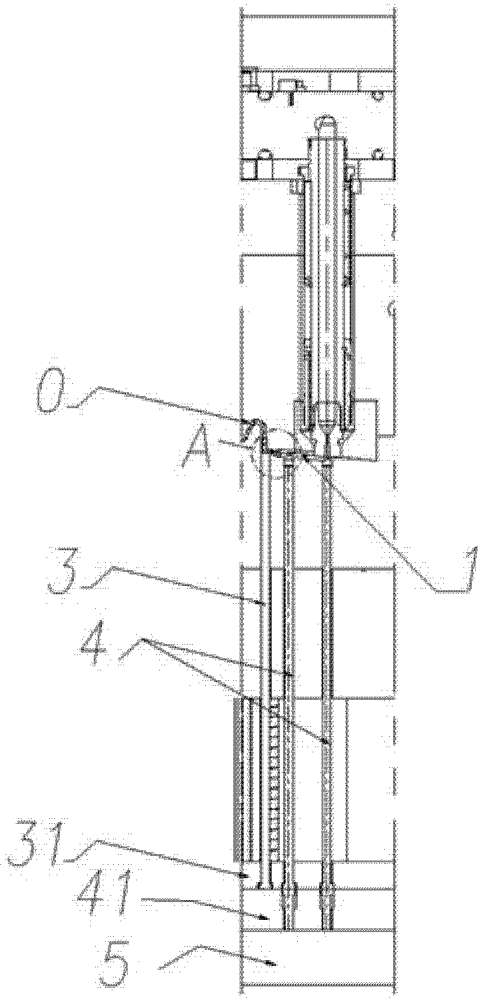


图 1

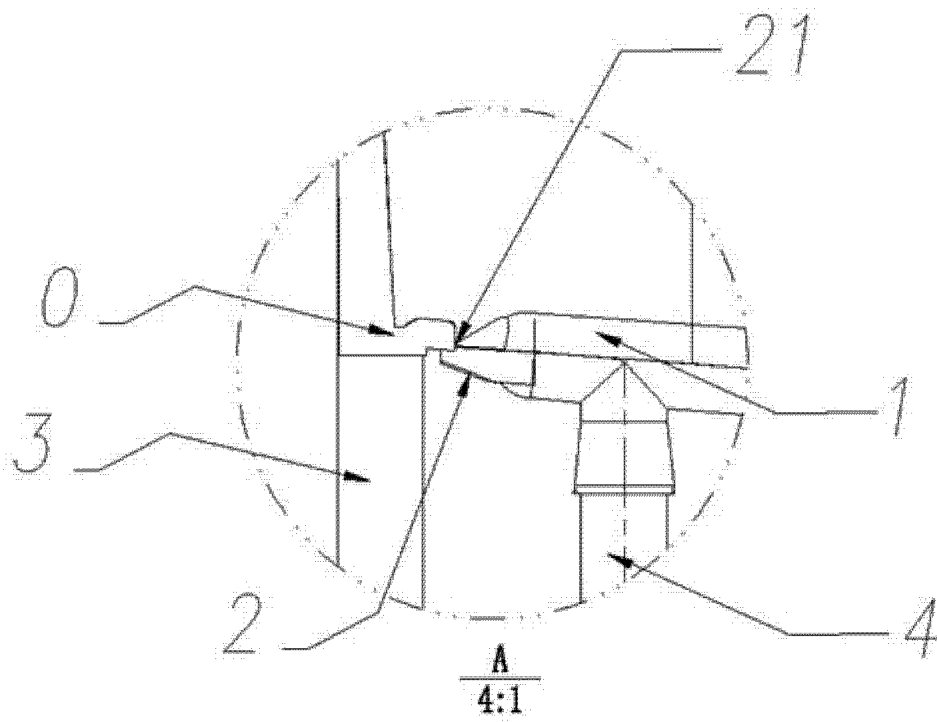


图 2