



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202862530 U

(45) 授权公告日 2013. 04. 10

(21) 申请号 201220535341. 5

(22) 申请日 2012. 10. 19

(73) 专利权人 大连大显高木模具有限公司

地址 116000 辽宁省大连市保税区仓储加工
区 IC-31

(72) 发明人 崔爱香

(74) 专利代理机构 大连星海专利事务所 21208

代理人 衣维成

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/38(2006. 01)

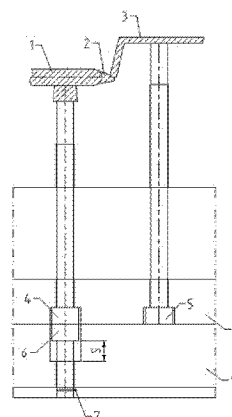
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具

(57) 摘要

一种具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具, 主要包括料把(1)、浇口(2)、塑料制品(3)、顶料杆(4)、顶杆(5)、轴用挡圈(7)、顶出固定板(8)、顶出底板(9), 其特征在于: 在顶料杆(4)下方安装有延时顶杆(6), 延时顶杆(6)和顶出底板(9)之间有一定延时距离S, 延时距离 $S=10\text{mm}\sim 12\text{mm}$ 。本实用新型结构简单、易懂, 可以实现塑料制品侧浇口成型时的完全自动化, 塑料制品和料把的自动分离, 料把的单独收集等, 同时免去了人工修剪侧浇口的时间, 节约了成本, 提高的工作效率。



1. 一种具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具，主要包括料把(1)、浇口(2)、塑料制品(3)、顶料杆(4)、顶杆(5)、轴用挡圈(7)、顶出固定板(8)、顶出底板(9)，其特征在于：在顶料杆(4)下方安装有延时顶杆(6)，延时顶杆(6)和顶出底板(9)之间有一定延时距离S，延时距离 $S=10\text{mm}\sim 12\text{mm}$ 。

具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具

技术领域

[0001] 本实用新型公开了一种汽车前面罩模具浇口自动切断结构的塑料模具,属于模具设计技术领域。

背景技术

[0002] 在现有注塑模具浇口设计中,一般侧浇口是不能实现料把自动切断的,都是和塑料制品一起成型、顶出后,再用人工手动剪掉料把,由于制品浇口处同样需要美观,修剪起来不容易,这样不但效率低,成本高,增加了人力物力,安排人员修剪料把,而且还容易将塑料制品表面划伤,使不良品增加。

发明内容

[0003] 为了解决上述现有侧浇口的不足,本实用新型公开了一种汽车前面罩模具浇口自动切断结构的塑料模具,从而实现了侧浇口也能自动切断,塑料制品和料把可以自动分离,同时也免去了人工修剪浇口的麻烦。

[0004] 本实用新型解决上述问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具,主要包括料把、浇口、塑料制品、顶料杆、顶杆、轴用挡圈、顶出固定板、顶出底板(9),其特征在于:在顶料杆下方安装有延时顶杆,延时顶杆和顶出底板之间有一定延时距离S,延时距离 $S=10\text{mm}\sim 12\text{mm}$ 。

[0006] 本实用新型的有益效果是:这种汽车前面罩模具浇口自动切断结构能将侧浇口与塑料制品自动切断,实现塑料制品侧浇口成型时的完全自动化,塑料制品和料把的自动分离,料把的单独收集等,同时减少了修剪浇口的人员,节约了成本,提高的工作效率。减少不良品的产生,使制品达到客户满意的要求。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型汽车前面罩模具浇口自动切断结构-成型时示意图;

[0008] 图2是本实用新型汽车前面罩模具浇口自动切断结构-浇口切断时示意图;

[0009] 图3是本实用新型汽车前面罩模具浇口自动切断结构-离型时示意图;

[0010] 图中:1、料把,2、浇口,3、塑料制品,4、顶料杆,5、顶杆,6、延时顶杆,7、轴用挡圈,8、顶出固定板,9、顶出底板。

具体实施方式

[0011] 以下参照附图对本实用新型的结构做进一步描述。

[0012] 如图1-3所示,一种具有浇口自动切断结构的汽车前面罩模具,主要包括料把(1)、浇口(2)、塑料制品(3)、顶料杆(4)、顶杆(5)、轴用挡圈(7)、顶出固定板(8)、顶出底板(9),其特征在于:在顶料杆(4)下方安装有延时顶杆(6),延时顶杆(6)和顶出底板(9)之间有一定延时距离S,延时距离 $S=10\text{mm}\sim 12\text{mm}$ (根据成型材料不同选择)。

[0013] 图 1 示出了汽车前面罩模具浇口自动切断结构成型时示意图。图中, 延时顶杆 6 安装在顶料杆 4 下方, 与顶出底板 9 之间留有一定距离 S , 称延时距离, 轴用挡圈 7 是为了方便安装延时顶杆 6 而设计的, 而顶杆 5 下面是不用安装延时顶杆 6 的, 这样可以实现塑料制品 3 和料把 1 的顶出的不同时, 利用时间差来强制切断浇口 2。如图 2 所示, 在模具顶出时, 顶出固定板 8 和顶出底板 9 一起被顶出, 往上移动, 同时带动顶杆 5 一起移动, 此时塑料制品 3 被顶出一定距离 S , 而顶料杆 4 不动, 由于料把冷料井做成倒扣形状的, 有抓紧料把的作用, 所以浇口 2 与制品 3 之间被强制切断。如图 3 所示, 此时顶出底板 9 与延时顶杆 6 之间的距离为 0, 继续顶出后, 延时顶杆 6 也被带动一起往上移动, 同时延时顶杆 6 推动顶料杆 4 一起移动, 此时料把 1 和制品 3 同时被顶出, 料把 1 自动脱落。

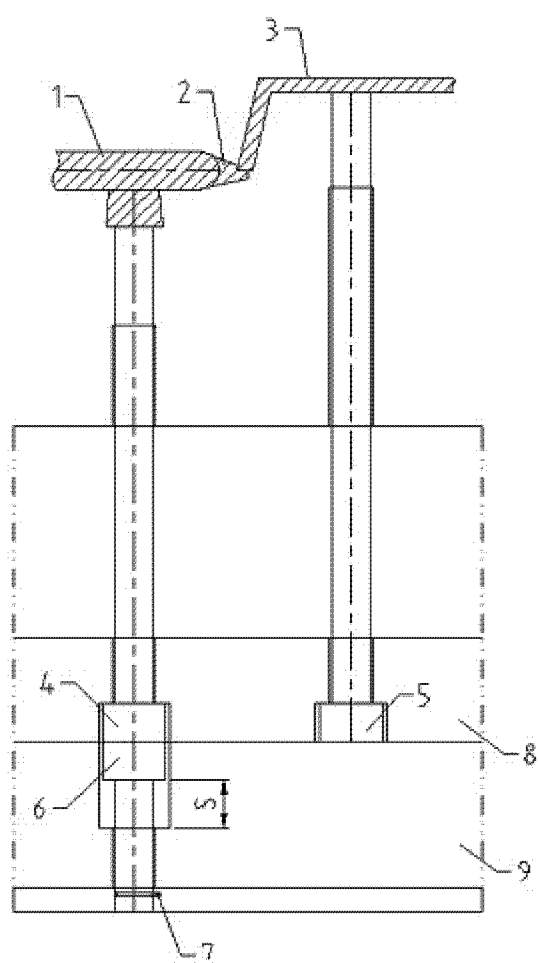


图 1

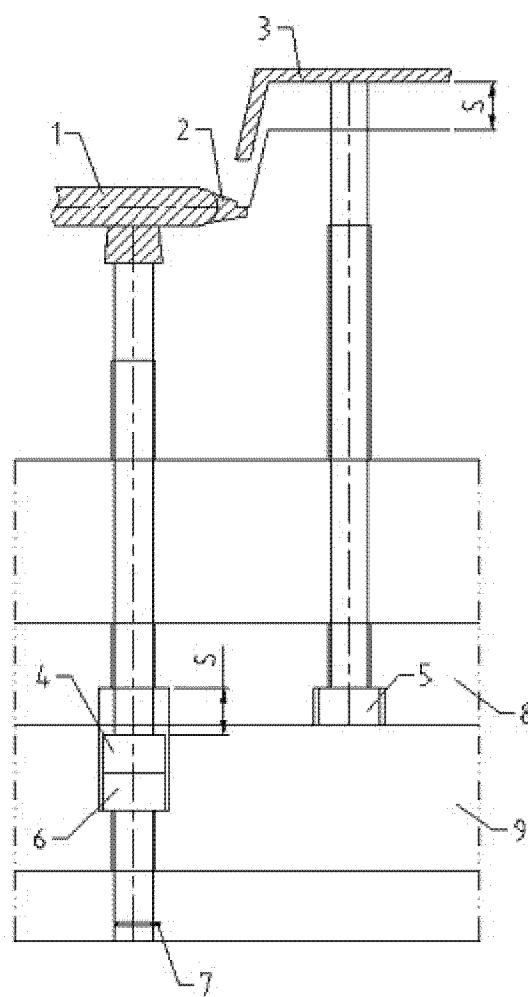


图 2

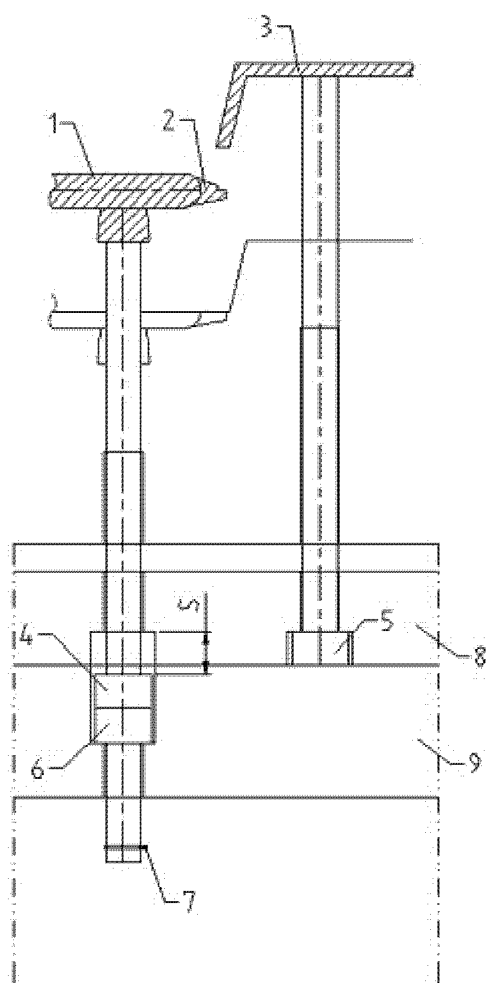


图 3