



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203919600 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 05

(21) 申请号 201420280099. 0

(22) 申请日 2014. 05. 29

(73) 专利权人 苏州柏德纳科技有限公司

地址 215011 江苏省苏州市高新区湘江路
1128 号

(72) 发明人 黄志刚

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B29C 45/38 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

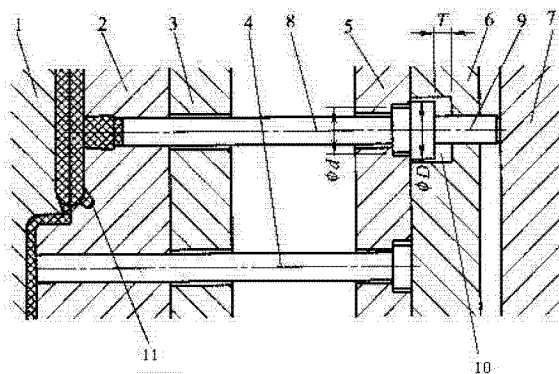
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

侧浇口自动断浇口二板模模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种侧浇口自动断浇口二板模模具,包括定模镶件、动模镶件、动模 B 板、塑件推杆、推杆固定板、推杆底板、模具底板,还包括流道推杆、延时销,所述流道推杆前部贯穿于动模镶件、动模 B 板,流道推杆末端卡接于推杆固定板内;所述推杆底板内设置有凹槽,凹槽内设置有延时销;所述延时销在凹槽内设置有空隙;所述延时销前端与流道推杆末端相连接。本实用新型提供的侧浇口自动断浇口二板模模具,通过流道推杆、延时销的设计,二板模的浇注系统凝料也可以做到和塑件自动分离,从而避免了脱膜后人工切除浇口工作量。



1. 一种侧浇口自动断浇口二板模模具,包括定模镶件、动模镶件、动模 B 板、塑件推杆、推杆固定板、推杆底板、模具底板,其特征在于:还包括流道推杆、延时销,所述流道推杆前部贯穿于动模镶件、动模 B 板,流道推杆末端卡接于推杆固定板内;所述推杆底板内设置有凹槽,凹槽内设置有延时销;所述延时销在凹槽内设置有空隙;所述延时销前端与流道推杆末端相连接。

2. 根据权利要求 1 所述的侧浇口自动断浇口二板模模具,其特征在于:所述延时销包括前端底座、后端支柱。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的侧浇口自动断浇口二板模模具,其特征在于:所述空隙宽度设置为 T,表示延时销前后移动的行程。

4. 根据权利要求 3 所述的侧浇口自动断浇口二板模模具,其特征在于:所述动模镶件内设置有倒钩结构。

5. 根据权利要求 4 所述的侧浇口自动断浇口二板模模具,其特征在于:所述空隙宽度 T 设置为 5mm-6mm。

6. 根据权利要求 5 所述的侧浇口自动断浇口二板模模具,其特征在于:所述延时销前端底座直径大于流道推杆后端底座直径。

侧浇口自动断浇口二板模模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种侧浇口自动断浇口二板模模具,属于注塑模具技术领域。

背景技术

[0002] 目前,现有的三板模的浇注系统凝料可以自动脱落,二板模的浇注系统凝料除潜伏式浇口外,通常和塑件一起由推杆同步顶出,脱模后再由人工切除浇口,这样一来会增加很多的工作量。

实用新型内容

[0003] 目的:为了克服现有技术中存在的不足,本实用新型提供一种侧浇口自动断浇口二板模模具。

[0004] 技术方案:为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:

[0005] 一种侧浇口自动断浇口二板模模具,包括定模镶件、动模镶件、动模B板、塑件推杆、推杆固定板、推杆底板、模具底板,还包括流道推杆、延时销,所述流道推杆前部贯穿于动模镶件、动模B板,流道推杆末端卡接于推杆固定板内;所述推杆底板内设置有凹槽,凹槽内设置有延时销;所述延时销在凹槽内设置有空隙;所述延时销前端与流道推杆末端相连接。

[0006] 所述延时销包括前端底座、后端支柱。

[0007] 所述空隙宽度设置为T,表示延时销前后移动的行程。

[0008] 所述动模镶件内设置有倒钩结构。

[0009] 作为优选方案,所述空隙宽度T设置为5mm-6mm。

[0010] 作为优选方案,所述延时销前端底座直径大于流道推杆后端底座直径。

[0011] 有益效果:本实用新型提供的侧浇口自动断浇口二板模模具,通过流道推杆、延时销的设计,二板模的浇注系统凝料也可以做到和塑件自动分离,从而避免了脱膜后人工切除浇口工作量。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0014] 如图1所示,一种侧浇口自动断浇口二板模模具,包括定模镶件1、动模镶件2、动模B板3、塑件推杆4、推杆固定板5、推杆底板6、模具底板7,还包括流道推杆8、延时销9,所述流道推杆8前部贯穿于动模镶件2、动模B板3,流道推杆8末端卡接于推杆固定板5内;所述推杆底板6内设置有凹槽10,凹槽10内设置有延时销9;所述延时销9在凹槽10内设置有空隙;所述延时销9前端与流道推杆8末端相连接。

[0015] 所述延时销 9 包括前端底座、后端支柱。

[0016] 所述空隙宽度设置为 T, 表示延时销 9 前后移动的行程。

[0017] 所述动模镶件 2 内设置有倒钩结构 11。

[0018] 作为优选方案, 所述空隙宽度 T 设置为 5mm-6mm。

[0019] 作为优选方案, 所述延时销 9 前端底座直径大于流道推杆 8 后端底座直径。

[0020] 具体实施例如下: 采用流道推杆 8, 使流道凝料后于塑件顶出, 即延时顶出。开模后塑件推杆 4 先将塑件顶出, 推出 T 行程后流道推杆 8 再将浇注系统凝料顶出, 这样就能够做到浇口和塑件自动切断。

[0021] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式, 应当指出: 对于本技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本实用新型原理的前提下, 还可以做出若干改进和润饰, 这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

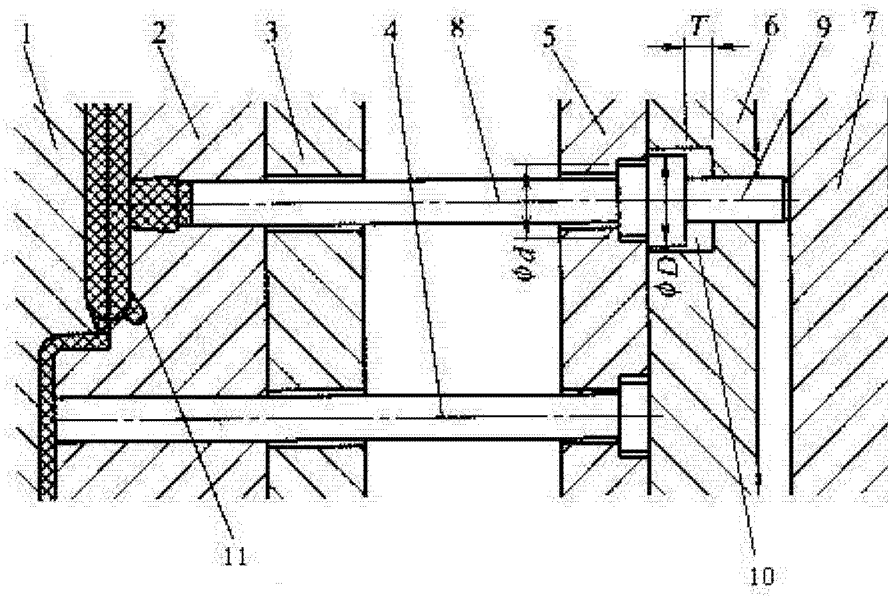


图 1