



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203580036 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201320560753. 9

(22) 申请日 2013. 09. 11

(73) 专利权人 东莞龙冠真空科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市大岭山镇颜屋村
颜屋工业区

(72) 发明人 廖良茂 刘小松 曾永福

(74) 专利代理机构 东莞市冠诚知识产权代理有
限公司 44272

代理人 杨正坤

(51) Int. Cl.

B29C 45/38(2006. 01)

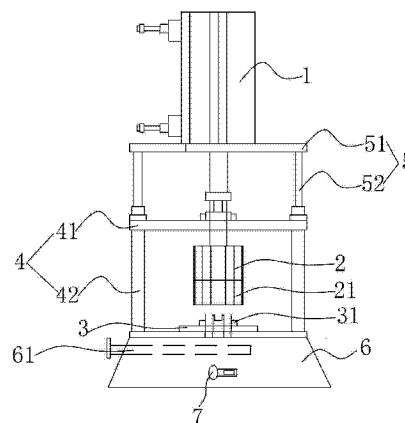
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

水口冲切装置

(57) 摘要

本实用新型公开水口冲切装置,属于冲切机械领域,其包括驱动气缸、上模座和下模座;上模座架设在下模座上端,上模座由驱动气缸驱动向下模座冲切;上模座下端设有上模,上模设有需处理水口对应的刀刃,刀刃锋利利于冲切水口;下模座上端设有下模,下模和上模相对应。总之,水口冲切装置取代了人工处理,生产效率高,处理效果好,不容易出现处理不当导致塑胶外壳成为废品,减少人工加工成本,利于实现自动化生产。



1. 水口冲切装置,其特征在于,包括驱动气缸、上模座和下模座;上模座架设在下模座上端,上模座由驱动气缸驱动向下模座冲切;上模座下端设有上模,上模设有需处理水口对应的刀刃;下模座上端设有下模,下模和上模相对应。

2. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:下模也设有与上模对应的刀刃。

3. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:上模通过螺丝固定在上模座。

4. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:下模通过螺丝固定在下模座。

5. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:该水口冲切装置还包括第一支架,上模座通过第一支架架设在下模座上端,第一支架为四立柱支架。

6. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:该水口冲切装置还包括第二支架,驱动气缸通过第二支架架设在上模座上端,第二支架为四立柱支架。

7. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:水口冲切装置包括控制键,控制键电性连接驱动气缸控制驱动气缸向下运动。

8. 根据权利要求1所述的水口冲切装置,其特征在于:该水口冲切装置还包括用于固定下模座的底座,底座上设置有废料承接盒,废料承接盒上端设有废料承接盒入口并且承接盒入口在下模座正下方。

水口冲切装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及冲切机械,特别是涉及用于冲切注塑件水口的水口冲切装置。

背景技术

[0002] 传统的电子产品塑胶产品,是通过模具注塑成形,尤其是手机外壳,塑胶外壳一般生产工艺是通过注塑机一次注塑成型。在塑胶外壳成形后,塑胶外壳键位孔、耳机孔和前摄像头孔等都还需要进行处理,对这些水口进行剪切。由于并未实现自动化切割,传统的方式是,通过人工使用剪刀处理塑胶外壳孔位的水口,以致生产效率低下,处理效果不一(人为因素影响大),容易出现处理不当导致塑胶外壳成为废品,手动切割也导致人工成本增加,不利于实现自动化生产。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供了水口冲切装置,能自动冲切塑胶产品水口,尤其是塑胶外壳。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案是:水口冲切装置,包括驱动气缸、上模座和下模座;上模座架设在下模座上端,上模座由驱动气缸驱动向下模座冲切;上模座下端设有上模,上模设有需处理水口对应的刀刃,刀刃锋利利于冲切水口;下模座上端设有下模,下模和上模相对应。

[0005] 在上述技术方案中,下模也设有与上模对应的刀刃,冲切效果更好。

[0006] 在上述技术方案中,上模通过螺丝固定在上模座,易于更换。

[0007] 在上述技术方案中,下模通过螺丝固定在下模座,易于更换。

[0008] 在上述技术方案中,该水口冲切装置还包括第一支架,上模座通过第一支架架设在下模座上端,第一支架为四立柱支架,第一支架稳固架设上模座。

[0009] 在上述技术方案中,该水口冲切装置还包括第二支架,驱动气缸通过第二支架架设在上模座上端,第二支架为四立柱支架,第二支架稳固架设驱动气缸。

[0010] 在上述技术方案中,水口冲切装置包括控制键,控制键电性连接驱动气缸控制驱动气缸向下运动。

[0011] 在上述技术方案中,该水口冲切装置还包括用于固定下模座的底座,底座上设置有废料承接盒,废料承接盒上端设有废料承接盒入口并且承接盒入口在下模座正下方。

[0012] 本实用新型的有益效果是:上述构造的水口冲切装置,通过上模和下模配合冲切塑胶产品水口,尤其是塑胶外壳,而且驱动气缸驱动上模座冲切,冲切稳定,自动冲切;总之,水口冲切装置取代了人工处理,生产效率高,处理效果好,不容易出现处理不当导致塑胶外壳成为废品,减少人工加工成本,利于实现自动化生产。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的总体结构图。

[0014] 图中,1、驱动气缸;2、上模座;21、上模;3、下模座;31、下模;4、第一支架;41、第一上固定板;42、第一立柱;5、第二支架;51、第二上固定板;52、第二立柱;6、底座;61、废料承接盒;7、控制键。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0016] 图1示意性地显示了根据本实用新型的一种实施方式的水口冲切装置。

[0017] 水口冲切装置,包括驱动气缸1、上模座2和下模座3;上模座2架设在下模座3上端,上模座2由驱动气缸1驱动向下模座3冲切;上模座2下端设有上模21,上模21设有需处理水口对应的刀刃,刀刃锋利利于冲切水口;下模座3上端设有下模31,下模31和上模21相对应。

[0018] 上述的,下模31也设有与上模21对应的刀刃,冲切效果更好。

[0019] 上述的,上模21通过螺丝固定在上模座2,下模31也是通过螺丝固定在下模座3,易于更换上模21和下模31,上模21和下模31可以根据加工不同需求而更换。

[0020] 上述的,该水口冲切装置还包括第一支架4,上模座2通过第一支架4架设在下模座3上端;第一支架4为四立柱支架,第一支架4包括第一上固定板41和第一立柱42,四个第一立柱42设于第一上固定板41四角以稳固支撑第一上固定板41,驱动气缸1输出轴穿过第一上固定板41以为驱动气缸1输出轴导向,第一支架4稳固架设上模座2。

[0021] 上述的,该水口冲切装置还包括第二支架5,驱动气缸1通过第二支架5架设在上模座2上端,第二支架5为四立柱支架,第二支架5也包括第二上固定板51和第二立柱52,四个第二立柱52设于第二上固定板51四角以稳固支撑第二上固定板51,第二支架5稳固架设驱动气缸1。

[0022] 上述的,该水口冲切装置还包括用于固定下模座3的底座6,底座6上设置有废料承接盒61,废料承接盒61上端设有废料承接盒61的入口并且废料承接盒61入口在下模座3正下方。

[0023] 上述的,水口冲切装置包括控制键71,控制键71设在底座6正面以易于操作,控制键71电性连接驱动气缸1控制驱动气缸1向下运动。

[0024] 在使用本实用新型时,把需处理水口的塑胶件,例如塑胶外壳放在下模座3的下模31上,按动控制键71控制驱动气缸1向下运动,带动上模座2的上模21向下运动,上模21与下模31接触冲切塑胶件水口,处理后的塑胶件废料从废料承接盒61入口掉入废料承接盒61,取出完成处理的塑胶件。

[0025] 以上的实施例只是在于说明而不是限制本实用新型,故凡依本实用新型专利申请范围所述的方法所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

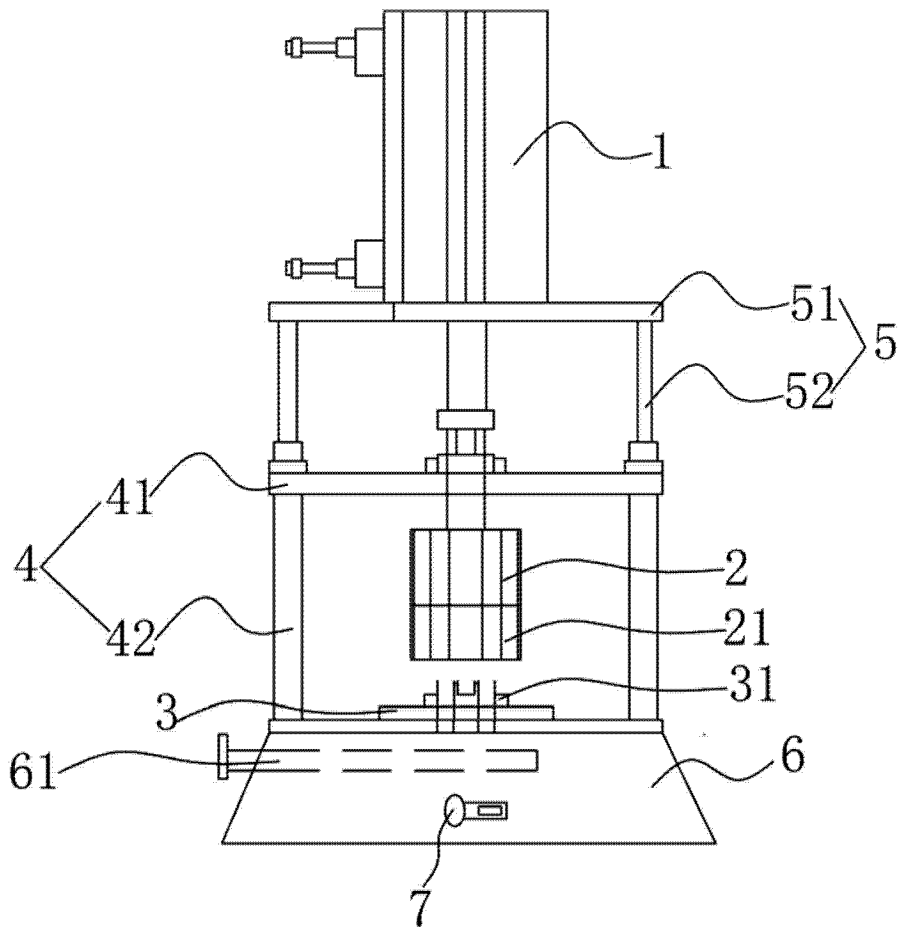


图 1