



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203331357 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201220535120. 8

(22) 申请日 2012. 10. 18

(73) 专利权人 深圳市昌红科技股份有限公司
地址 518118 广东省深圳市坪山新区坪山锦
龙大道西侧

(72) 发明人 俞汉昌 吕孙赵 朱文展 杨绘

(51) Int. Cl.

B29C 45/38 (2006. 01)

B26D 7/10 (2006. 01)

B26D 5/12 (2006. 01)

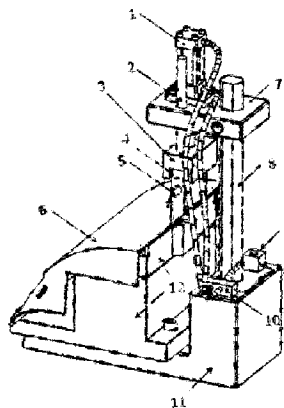
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种热熔式自动剪切水口治具

(57) 摘要

本实用新型提出的一种热熔式自动剪切水口治具,由治具底座、刀具固定件、刀具、加热棒、气缸、气阀、定位杆和时间控制器组成,其特征在于:刀具通过刀具固定件和气缸连接在一起,气缸通过定位杆与治具底座连接在一起,加热棒给刀具加热,时间控制器通过和气阀连接在一起来控制气缸,实现全自动化剪切水口,提高生产效率。



1. 一种热熔式自动剪切水口治具,由治具底座、刀具固定件、刀具、加热棒、气缸、气阀、定位杆和时间控制器组成,其特征在于:刀具通过刀具固定件和气缸连接在一起,气缸通过定位杆与治具底座连接在一起,加热棒给刀具加热,时间控制器通过和气阀连接在一起来控制气缸。

一种热熔式自动剪切水口治具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种热熔式自动剪切水口治具。

背景技术

[0002] 一般大水口注塑模具在成型后,作业员需要进行手工剪切水口,有冷剪切和热剪切两种方法剪切水口,因为都是手工操作,所以冷剪切和热剪切水口时容易出现削伤制品或造成工伤,这样不仅使制品外观的品质得不到保证,而且人工生产效率低下,不能实行全自动化的生产,带来了许多不必要的浪费,导致注塑生产效率低,成本高。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述现有技术的不足之处,提供一种在注塑生产中,制品脱模后可以自动热剪切水口,无需人工加工,实行全自动化生产,这不仅提高了制品的品质,而且降低了生产成本,避免工伤的发生,从而提高了生产效率。为了解决上述技术问题,本发明提出的一种热熔式自动剪切水口治具,由治具底座、刀具固定件、刀具、加热棒、气缸、气阀、定位杆和时间控制器组成,其特征在于:刀具通过刀具固定件和气缸连接在一起,气缸通过定位杆与治具底座连接在一起,加热棒给刀具加热,时间控制器通过和气阀连接在一起来控制气缸,实现全自动化剪切水口,提高生产效率。

[0004] 本实用新型与传统的剪切水口治具相比具有以下优点:

[0005] 1. 减少因手工加工产品所导致人工和注塑成本的浪费。

[0006] 2. 实行全自动化生产,无需使用人工加工,避免工伤的发生,有效的提高了生产效率。

[0007] 3. 把热剪切和自动化有效的结合起来,能很好的保证产品的外观品质,提高工作效率,减少生产成本。

附图说明

[0008] 图 1 是本发明的热熔式自动剪切水口治具组装结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合实施例对本发明做进一步详述:

[0010] 所述热熔式自动化剪切水口治具,包括:

[0011] 1、通过机械手把产品 6 放到治具本体 12 上,刀具 4 通过刀具固定件 3 和气缸 1 连接在一起,并且通过加热棒 5 给刀具 4 加热,来辅助刀具 4、剪切水口,而且通过刀具定位杆 2 来导向刀具 4 的运动轨迹。

[0012] 2、气缸 1 固定在固定板 7 上,通过定位杆 8 和治具底座 11 连接在一起,可以根据产品 6 的大小和水口位置来调整刀具。

[0013] 3、可以根据时间控制器 9 来控制刀具 4 剪切水口的时间,因为时间控制器 9 通过

和气阀 10 连接在一起来控制气缸 1, 而气缸 1 和刀具 4 连接在一起, 所以可以根据时间控制器来实现全自动化剪切水口, 提高生产效率。

[0014] 通过以上动作可以完成热熔式自动剪切水口。这种热熔式自动剪切水口能有效的减少注塑成本和人工的浪费, 避免工伤的发生, 不仅使产品的品质得到了保证, 还有效的提高了生产效率, 实现了注塑自动化。

[0015] 以上所述仅为本发明的较佳实施例, 凡依本发明权利要求范围所做的均等变化与修饰, 皆应属本发明权利要求的涵盖范围。

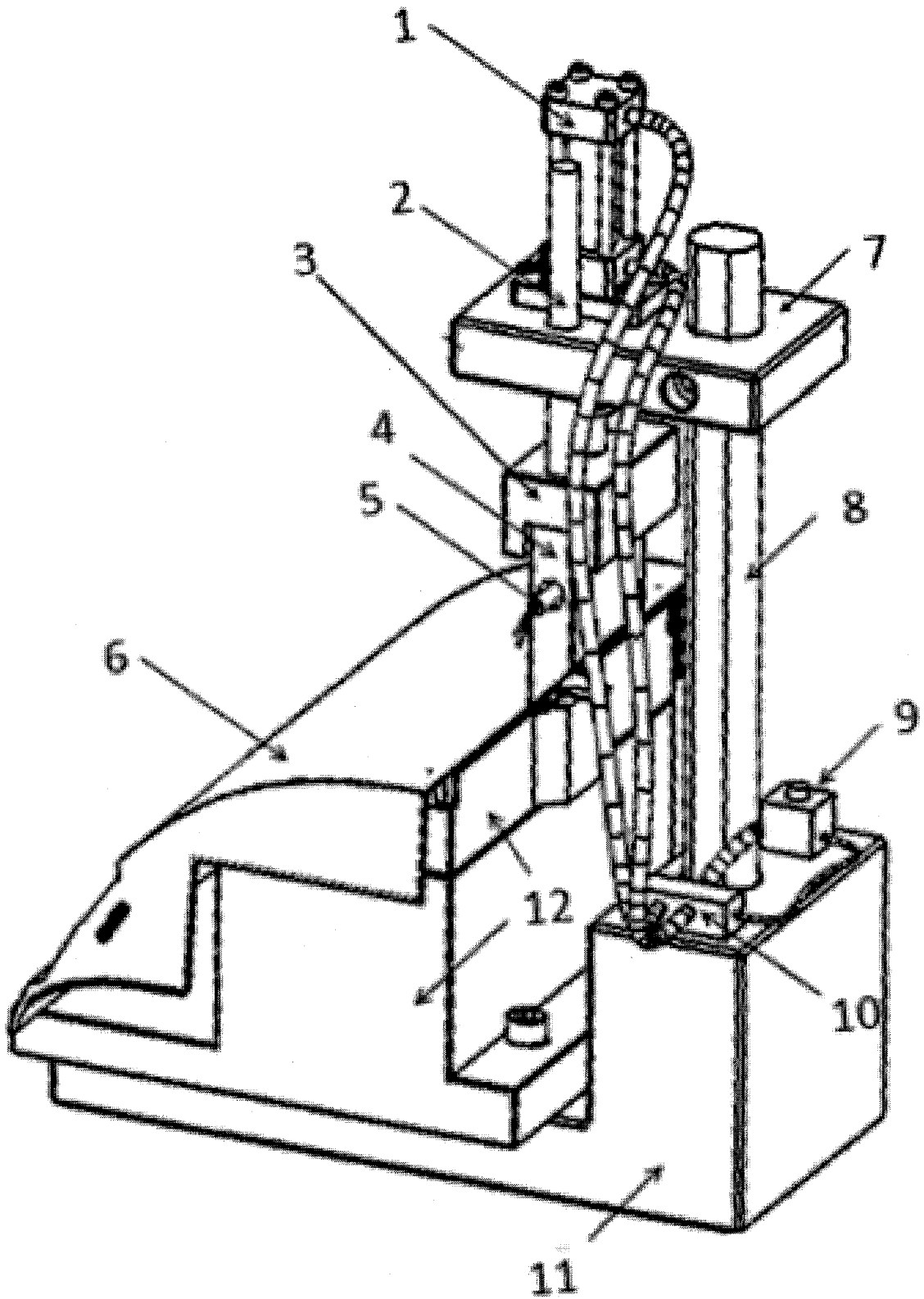


图 1