



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202952497 U

(45) 授权公告日 2013. 05. 29

(21) 申请号 201220699836. 1

(22) 申请日 2012. 12. 17

(73) 专利权人 昆山鸿永盛模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市玉山镇北
门路东侧、迎宾路南侧

(72) 发明人 鲁加丁

(51) Int. Cl.

B29C 45/38 (2006. 01)

B29C 45/26 (2006. 01)

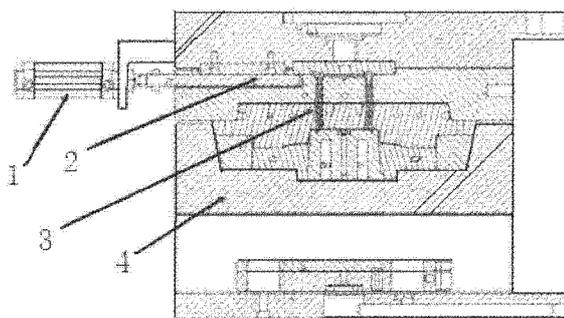
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种三板模浇口自动脱落机构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种三板模浇口自动脱落机构,用于三板模具中的浇口自动脱落,其包括液压缸、浇口自动脱落机构,所述液压缸固定连接于模具的一侧,所述浇口自动脱落机构一端与液压缸连接,另一端连接至模具内的浇口处。本实用新型有效的避免了资源和时间的浪费,提高了加工生产效率。



1. 一种三板模浇口自动脱落机构,用于三板模具中的浇口自动脱落,其包括液压缸、浇口自动脱落机构,其特征在于,所述液压缸固定连接于模具的一侧,所述浇口自动脱落机构一端与液压缸连接,另一端连接至模具内的浇口处。

一种三板模浇口自动脱落机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具制造技术领域,特别涉及一种三板模浇口自动脱落机构。

背景技术

[0002] 目前的三板模具结构对浇口有剪断作用,可是浇口无法脱出,产品出模后浇口还是留在模具内,需要安排人工取出浇口,造成时间和人工等浪费。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型提供以下技术方案:

[0004] 一种三板模浇口自动脱落机构,用于三板模具中的浇口自动脱落,其包括液压缸、浇口自动脱落机构,所述液压缸固定连接于模具的一侧,所述浇口自动脱落机构一端与液压缸连接,另一端连接至模具内的浇口处。

[0005] 本实用新型所带来的有益效果是:有效的避免了资源和时间的浪费,提高了加工生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 如图 1 所示,一种三板模浇口自动脱落机构,用于三板模具中的浇口自动脱落,其包括液压缸 1、浇口自动脱落机构 2,所述液压缸固定连接于模具的一侧,所述浇口自动脱落机构 2 一端与液压缸 1 连接,另一端连接至模具 4 内的浇口处。

[0009] 模具 4 中产品成型完成后,液压缸 1 驱动浇口自动脱落机构 2,使之将浇口 3 带出模具 4,然后浇口自动脱落产品顶出,模具 4 合模进入下一次注塑周期,免去了模具开模浇口留在模具中,需要人工取浇口的麻烦,节省了时间和人力。

[0010] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本实用新型所揭露的技术范围内,不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

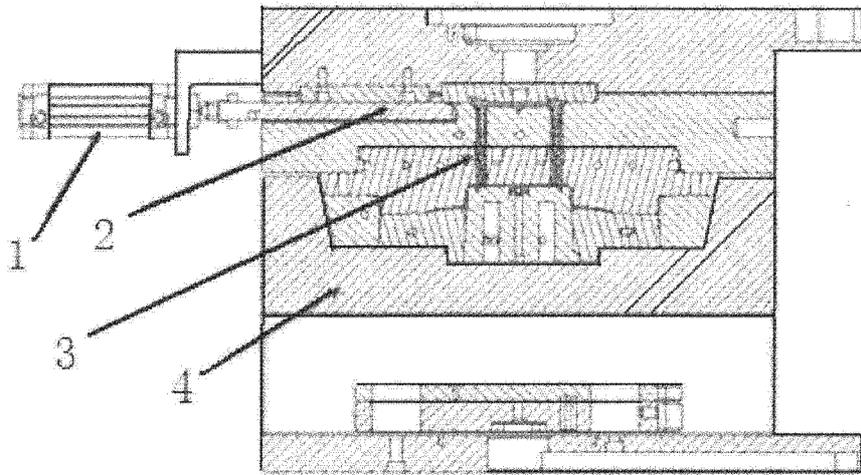


图 1