(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204470121 U
(45)授权公告日 2015.07.15

(21)申请号 201520067399.5

(22)申请日 2015.01.31

(73)专利权人 东莞市贝禹电子科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市寮步镇泉塘村金塘工业园

(72)发明人 刘宏彪

(74)专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332
代理人 吴炳贤

(51)Int.Cl.
B07B 13/00(2006.01)
B07B 13/16(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

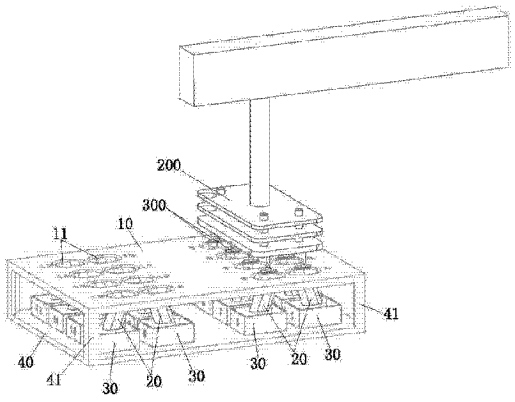
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

分模穴治具

(57)摘要

本实用新型公开一种分模穴治具，包括治具承接对位板、若干穴号对位导管、若干穴号对位收集盒及治具底板，所述治具承接对位板上开设有若干穴号对位导孔，所述穴号对位收集盒置于所述治具底板之上，所述穴号对位导管的上端与所述穴号对位导孔相接，所述穴号对位导管的下端正对所述穴号对位收集盒，所述治具底板的四个角落分别往上垂直延伸有连接杆，所述连接杆与所述治具承接对位板对应的角落相接。本实用新型分模穴治具节省人力成本，且提高了生产效率。



CN 204470121 U

1. 一种分模穴治具，其特征在于：包括治具承接对位板、若干穴号对位导管、若干穴号对位收集盒及治具底板，所述治具承接对位板上开设有若干穴号对位导孔，所述穴号对位收集盒置于所述治具底板之上，所述穴号对位导管的上端与所述穴号对位导孔相接，所述穴号对位导管的下端正对所述穴号对位收集盒，所述治具底板的四个角落分别往上垂直延伸有连接杆，所述连接杆与所述治具承接对位板对应的角落相接。

2. 如权利要求 1 所述的分模穴治具，其特征在于：所述穴号对位导孔呈上大下小的锥形状。

3. 如权利要求 1 所述的分模穴治具，其特征在于：所述穴号对位导管呈倾斜状。

分模穴治具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型产品加工治具领域，尤其涉及一种分模穴治具。

背景技术

[0002] 成型产品一模多穴，为满足客户需求、便于成型产品后续质量追踪管理、改进，每个穴号的产品要挑选分开包装。现时一般通过多个人手对不同穴号的产品进行分类作业，人力成本高，生产效率低下。

[0003] 针对以上问题，本实用新型提供一种分模穴治具，从而降低人力成本，提高工作效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种分模穴治具，从而降低人力成本，提高工作效率。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案为：提供一种分模穴治具，包括治具承接对位板、若干穴号对位导管、若干穴号对位收集盒及治具底板，所述治具承接对位板上开设有若干穴号对位导孔，所述穴号对位收集盒置于所述治具底板之上，所述穴号对位导管的上端与所述穴号对位导孔相接，所述穴号对位导管的下端正对所述穴号对位收集盒，所述治具底板的四个角落分别往上垂直延伸有连接杆，所述连接杆与所述治具承接对位板对应的角落相接。

[0006] 所述穴号对位导孔呈上大下小的锥形状。对产品滑落至穴号对位管的过程中起到一定的缓冲作用。

[0007] 所述穴号对位导管呈倾斜状。对下落至穴号对位收集盒过程中的产品起到缓冲作用。

[0008] 与现有技术相比，本实用新型分模穴治具工作时，作业人员控制机械手吸盘将成型产品放置对应的穴号对位孔中，成型产品沿穴号对位导管滑落至对应的穴号对位收集盒中，之后作业人员再将穴号对位收集盒分开包装即可。整个分类作业过程只需一个作业人员即可，因而节省人力成本，且提高了生产效率。

[0009] 通过以下的描述并结合附图，本实用新型将变得更加清晰，这些附图用于解释本实用新型的实施例。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型分模穴治具应用实施例的的结构图。

[0011] 图 2 为本实用新型分模穴治具应用实施例的分解图。

具体实施方式

[0012] 参考图 1 及图 2，本实用新型分模穴治具包括治具承接对位板 10、若干穴号对位导管 20、若干穴号对位收集盒 30 及治具底板 40。

[0013] 所述治具承接对位板 10 上开设有若干穴号对位导孔 11。所述穴号对位收集盒 30 置于所述治具底板 40 之上。所述穴号对位导管 20 的上端与所述穴号对位导孔 11 相接，所述穴号对位导管 20 的下端正对所述穴号对位收集盒 30。所述治具底板 40 的四个角落分别往上垂直延伸有连接杆 41，所述连接杆 41 与所述治具承接对位板 10 对应的角落相接。

[0014] 较佳者，所述穴号对位导孔 11 呈上大下小的锥形状。所述穴号对位导管 20 呈倾斜状。对下落的产品起到缓冲作用。

[0015] 本实用新型分模穴治具工作时，作业人员控制机械手吸盘 200 将成型产品 300 放置对应的穴号对位孔 11 中，成型产品 300 沿穴号对位导管 25 滑落至对应的穴号对位收集盒 30 中，之后作业人员再将穴号对位收集盒 30 分开包装即可。整个分类作业过程只需一个作业人员即可，因而节省人力成本，且提高了生产效率。

[0016] 以上结合最佳实施例对本实用新型进行描述，但本实用新型并不局限于以上揭示的实施例，而应当涵盖各种根据本实施例的本质进行的修改、等效组合。

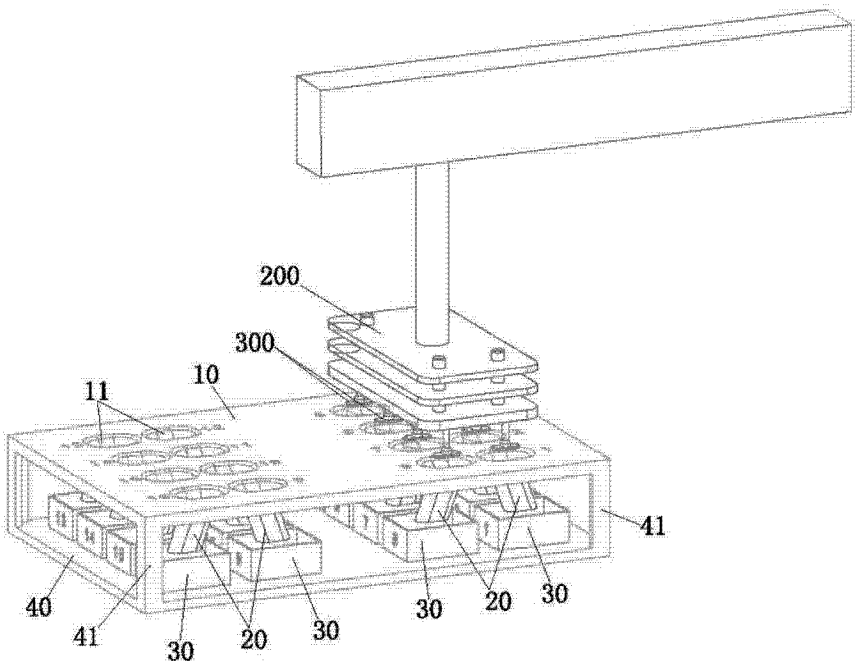


图 1

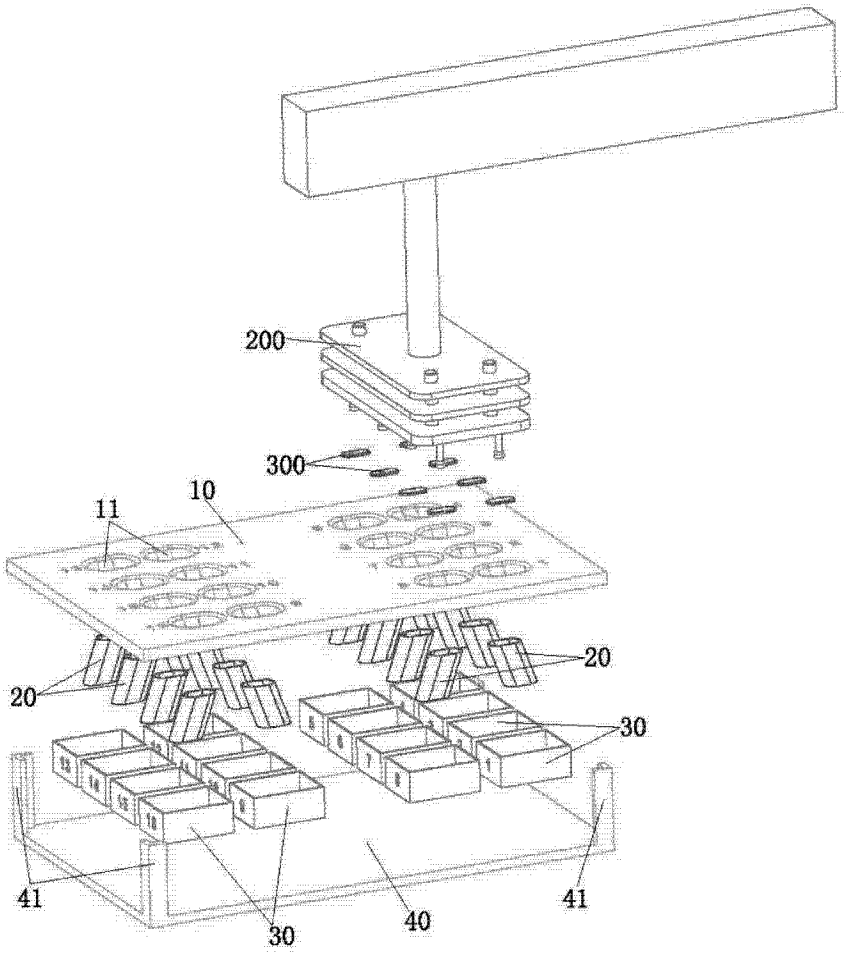


图 2