



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203449561 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 26

(21) 申请号 201320399471. 5

(22) 申请日 2013. 07. 06

(73) 专利权人 东莞建航精密模具塑胶五金有限公司

地址 523413 广东省东莞市寮步镇百业城工业区百业路 7 号

(72) 发明人 萧志标

(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 张作林

(51) Int. Cl.

B29C 45/38 (2006. 01)

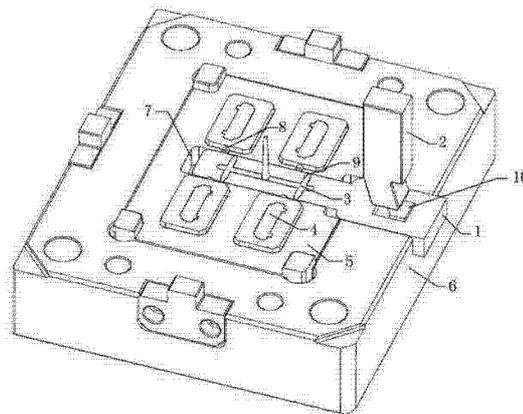
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

自动断胶模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动断胶模具,包括后模坯、后模仁和产品腔,后模坯内具有安置后模仁的内凹腔室,后模仁镶嵌于后模坯的腔室内,其中后模仁内设有若干个产品腔,后模仁与后模坯有一内凹的滑道槽连通,所述的滑道槽与每个产品腔连通,滑道内设有可水平滑动的滑块,滑块上设有连通滑道槽两边产品腔的进胶装置。通过移动滑块使进胶装置位置发声变化,产品与进胶装置错位而达到自动断胶的效果。本实用新型大大地提高了生产能力,提高了生产效率,降低了生产成本。每个机种产品可以节约人力一半。不用操作员加工的情况下,提高了安全生产效率。



1. 一种自动断胶模具,包括后模坯、后模仁和产品腔,所述的后模坯内具有安置后模仁的内凹腔室,所述的后模仁镶嵌于后模坯的腔室内,所述的后模仁内设有若干个产品腔,其特征在于:所述的后模仁与后模坯有一内凹的滑道槽连通,所述的滑道槽与每个产品腔连通,所述的滑道内设有一可水平滑动的滑块,所述的滑块上设有连通滑道槽两边产品腔的进胶装置。

2. 根据权利要求1所述的自动断胶模具,其特征在于:所述的滑道槽与滑块共同形成凸形定位销,靠近后模坯的一端滑道槽和滑块的宽度大于靠近产品腔一端的滑道槽和滑块的宽度,使滑块在滑道槽一定范围内滑动。

3. 根据权利要求1所述的自动断胶模具,其特征在于:所述的滑块一端内设有固定孔,上方设有固定块,固定块下落进入固定孔推动滑块向滑道槽内滑动。

## 自动断胶模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域,具体是一种自动断胶模具。

### 背景技术

[0002] 传统注塑成型大水口进胶产品时一台机最少都要一名加工作业员加工水口跟进胶口还要一名品质全检人员,如产品复杂会更多。大大提高了生产品成本以及人力浪费,严重影响产能及客户交期。而产品经人加工时容易损坏产品,由于刚生产出的产品温度较高对员工的安全造成很大的影响。导致品质无法保证。

### 实用新型内容

[0003] 针对以上存在的问题,本实用新型提供一种可以自动实现断胶的模具,降低人工成本. 缩短工时以及提高生产的安全性,解决人力资源的浪费。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 自动断胶模具,包括后模坯、后模仁和产品腔,后模坯内具有安置后模仁的内凹腔室,所述的后模仁镶嵌于后模坯的腔室内,其中后模仁内设有若干个产品腔,后模仁与后模坯有一内凹的滑道槽连通,所述的滑道槽与每个产品腔连通,滑道内设有一可水平滑动的滑块,滑块上设有连通滑道槽两边产品腔的进胶装置。

[0006] 滑道槽与滑块共同形成凸形定位销,靠近后模坯的一端滑道槽和滑块的宽度大于靠近产品腔一端的滑道槽和滑块的宽度,使滑块在滑道槽一定范围内滑动。

[0007] 滑块一端内设有固定孔,上方设有固定块,固定块下落脱离固定孔推动滑块向滑道槽内滑动。

[0008] 产品腔一端设有料道与滑道槽相通,进胶装置在滑道槽内设有进胶口。当固定块下落,滑块自动向滑道槽内推进,进胶口和料道接通开始向产品腔进胶,进胶完成后固定块上升脱离固定孔,滑块向滑道槽外移动,进胶口和料道自动错位,达到自动断胶的效果。

[0009] 本实用新型的有益效果在于:产量特大的产品生产中缩短了成型时间以及产品质量的保证,在短的时间内就能完成客户需求,这样大大地提高了生产能力,提高了生产效率,降低了生产成本。每个机种产品可以节约人力一半。不用操作员加工的情况下,提高了安全生产效率。

### 附图说明

[0010] 图1为自动断胶模具结构示意图。

[0011] 1、滑块;2、固定块;3、进胶装置;4、产品腔;5、后模仁;6、后模坯;7、滑道槽;8、料道;9、进胶口;10、固定孔。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合具体的实施方式对本实用新型做进一步的说明:

[0013] 参考图 1, 自动断胶模具, 包括后模坯 6、后模仁 5 和产品腔 4, 后模坯 6 内具有安置后模仁 5 的内凹腔室, 所述的后模仁 5 镶嵌于后模坯 6 的腔室内, 其中后模仁 5 内设有若干个产品腔 4, 后模仁 5 与后模坯 6 有一内凹的滑道槽 7 连通, 所述的滑道槽 7 与每个产品腔 4 连通, 滑道内设有水平滑动的滑块 1, 滑块 1 上设有连通滑道槽 7 两边产品腔 4 的进胶装置 3。

[0014] 滑道槽 7 与滑块 1 共同形成凸形定位销, 靠近后模坯 6 的一端滑道槽 7 和滑块 1 的宽度大于靠近产品腔 4 一端的滑道槽 7 和滑块 1 的宽度, 使滑块 1 在滑道槽 7 一定范围内滑动。

[0015] 滑块 1 一端内设有固定孔 10, 上方设有固定块 2, 固定块 2 下落进入固定孔 10 推动滑块 1 向滑道槽内滑动。

[0016] 产品腔 4 一端设有料道 8 与滑道槽 7 相通, 进胶装置 3 在滑道槽 7 内设有进胶口 9。当固定块 2 下落, 滑块 1 自动向滑道槽 7 内推进, 进胶口 9 和料道 8 接通开始向产品腔 4 进胶, 进胶完成后固定块 2 上升脱离固定孔 10, 滑块 1 向滑道槽 7 外移动, 进胶口 9 和料道 8 自动错位, 达到自动断胶的效果。

[0017] 当然, 以上的实施例只是在于说明而不是限制本实用新型, 以上所述仅是本实用新型的较佳实施例, 故凡依本实用新型专利申请范围所述的方案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。

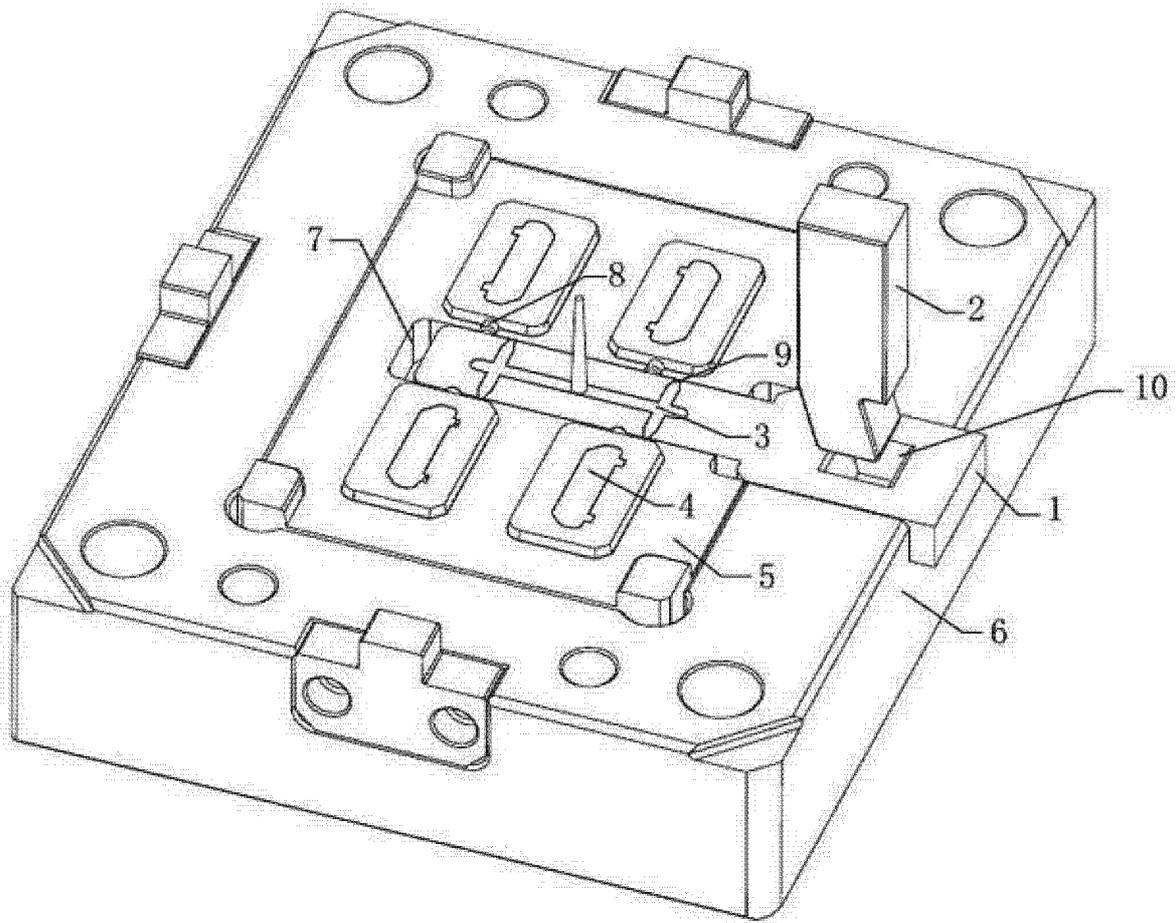


图 1