



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104550032 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 29

(21) 申请号 201510049237. 3

(22) 申请日 2015. 01. 31

(71) 申请人 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)

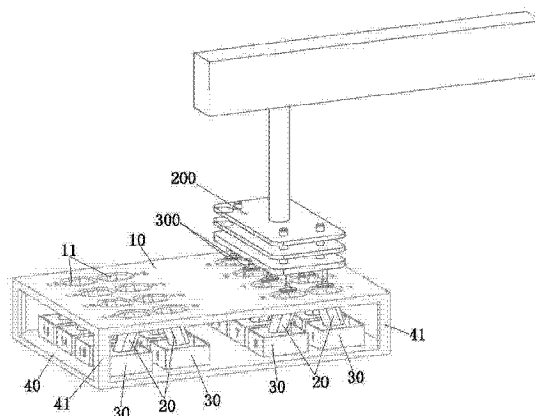
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

分模穴治具

(57) 摘要

本发明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。本发明分模穴治具节省人力成本,且提高了生产效率。



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

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及成型产品加工治具领域,尤其涉及一种分模穴治具。

[0003]

背景技术

[0004] 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。

[0005] 针对以上问题,本发明提供一种分模穴治具,从而降低人力成本,提高工作效率。

[0006]

发明内容

[0007] 本发明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。

[0008] 为了实现上述目的,本发明的技术方案为: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。

[0009] 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。

[0010] 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。

[0011] 与现有技术相比,本发明分模穴治具工作时,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。

[0012] 通过以下的描述并结合附图,本发明将变得更加清晰,这些附图用于解释本发明的实施例。

[0013]

附图说明

[0014] 图1为本发明分模穴治具应用实施例的结构图。

[0015] 图2为本发明分模穴治具应用实施例的分解图。

[0016]

具体实施方式

[0017] 参考图 1 及图 2, 本发明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。

[0018] 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。

[0019] 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。

[0020] 本发明分模穴治具工作时, 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。

[0021] 以上结合最佳实施例对本发明进行描述, 但本发明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。

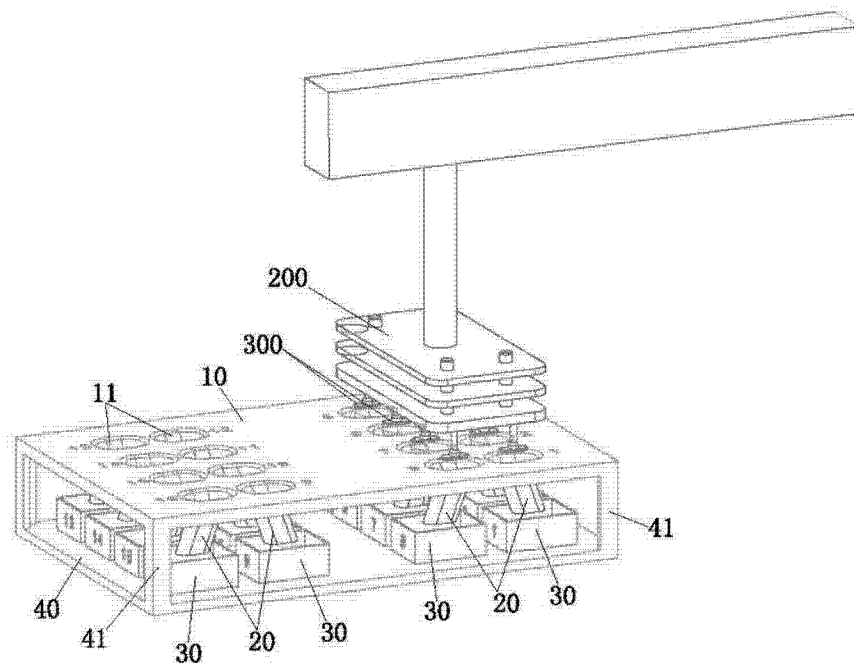


图 1

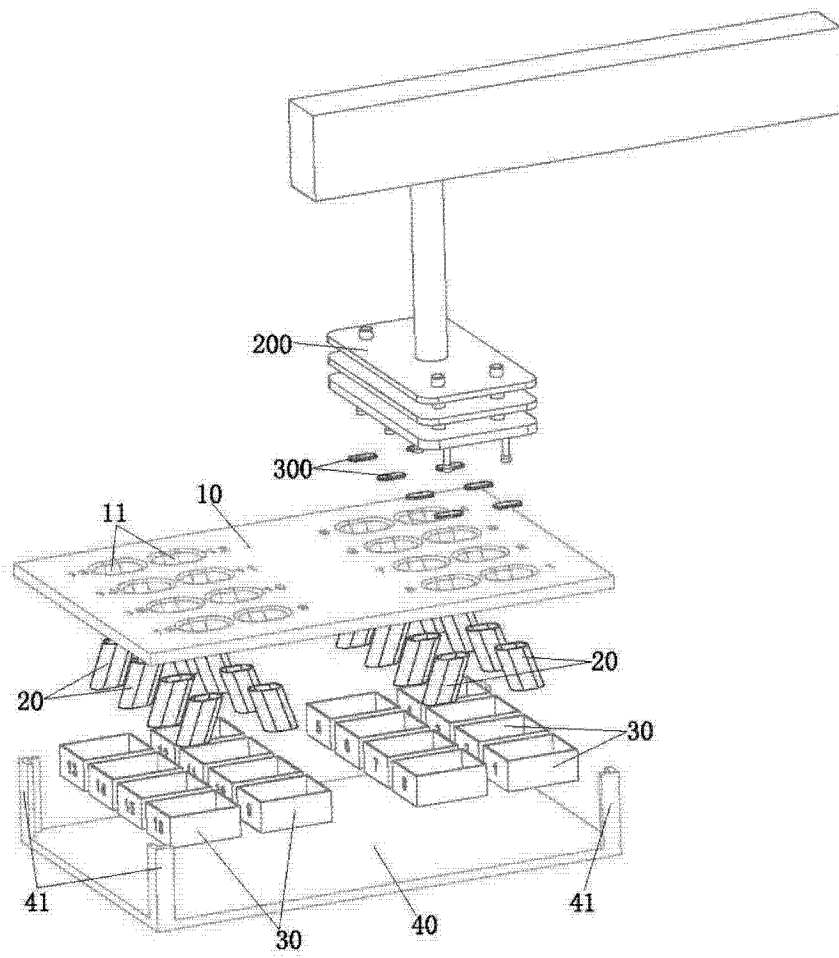


图 2