



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205735815 U

(45)授权公告日 2016. 11. 30

(21)申请号 201620580100.0

(22)申请日 2016.06.15

(73)专利权人 昆山鑫泰利精密组件股份有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇
城北永丰余路2539号

(72)发明人 伍平 张晓亮

(74)专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限公司 32224

代理人 董建林

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

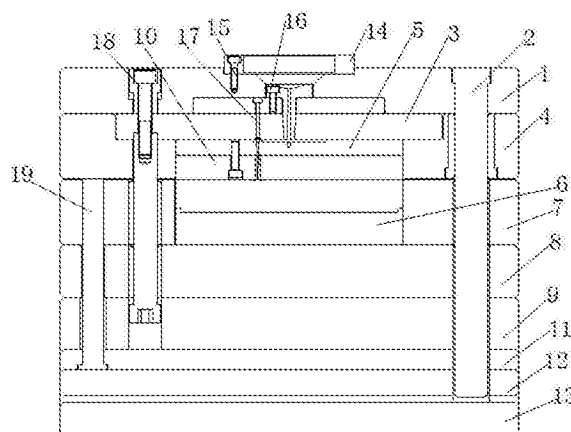
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种三板模具降低废料机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种三板模具降低废料机构,包括上面板和导柱,上面板上设置有拉料销,上面板下设有经过缩小处理的脱料板,上面板和脱料板活动连接,脱料板下设有前模板,前模板通过胶口镶件与脱料板连接,前模板上设有胶口镶件槽,上面板中心位置嵌有浇口套,浇口套左侧部与上面板之间连接有第一定位环,前模板下部设置有后模板,后模板中间位置与前模板中间位置之间设置有前模仁。本实用新型的有益效果是:将脱料板改小改薄,将其变为前模板的一部分,这样最大限度的缩短料头的长度,降低料头的重量,将进胶点镶件从进胶口中间拆分开,可满足流道直径小,又便于放电加工,同时具有很强的实用性。



1. 一种三板模具降低废料机构, 包括上面板和导柱, 所述上面板上设置有拉料销, 其特征在于: 所述上面板下设有经过缩小处理的脱料板, 所述上面板和脱料板活动连接, 所述脱料板下设有前模板, 所述前模板通过胶口镶件与脱料板连接, 所述前模板上设有胶口镶件槽, 所述脱料板和胶口镶件上均设有拉料针孔, 所述拉料销在脱料板和胶口镶件中上下移动, 所述上面板中心位置嵌有浇口套, 所述浇口套左侧部与上面板之间连接有第一定位环, 所述浇口套的左下部与脱落板之间设置有第二定位环, 所述前模板下部设置有后模板, 所述后模板中间位置与前模板中间位置之间设置有前模仁, 所述脱料板镶件通过螺丝固定在前模仁上。

2. 如权利要求1所述的一种三板模具降低废料机构, 其特征在于: 所述后模板的下部设置有支承板, 所述支承板下部设置有垫板, 所述垫板下部设置有动模底板, 所述动模底板下部设置有隔热板。

3. 如权利要求2所述的一种三板模具降低废料机构, 其特征在于: 所述后模板的下部中间位置与支承板的上部中间位置之间设置有后模仁, 所述动模底板与垫板之间设置有推板。

4. 如权利要求1或2所述的一种三板模具降低废料机构, 其特征在于: 所述导柱由上至下依次贯穿于上面板、前模板、后模板、支承板、垫板和动模底板的右侧边。

5. 如权利要求1或2所述的一种三板模具降低废料机构, 其特征在于: 所述上面板左部设置有小拉杆并将上面板、脱料板、前模板、后模板和支承板串接在一起, 所述后模板、支承板、垫板和推板之间用导套串接在一起。

一种三板模具降低废料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,尤其是一种三板模具降低废料机构。

背景技术

[0002] 三板模在模具领域被广泛使用,因其成型制品浇口痕迹小、外观美观而得到普遍应用,在塑胶模具中占到了很大的比重。三板模经典结构,动作次序为三个分型面依次打开,产品从下面的分型面脱落,流道废料由人工或机械手从分型面中取出。然而流道废料必须由人工或机械手取出,即不安全也不经济,对三板模的自动化生产形成了严重制约,灌嘴较长所产生的料头也较长,常规三板模的进胶点要较粗才能加工出来,造成了料头太重,料头是全部需要报废的,造成了浪费较多,从而影响成本。

[0003] 因此,对于上述问题提出一种三板模具降低废料机构。

实用新型内容

[0004] 本实用新型目的是克服了现有技术中的不足,提供了一种三板模具降低废料机构。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0006] 一种三板模具降低废料机构,包括上面板和导柱,所述上面板上设置有拉料销,所述上面板下设有经过缩小处理的脱料板,所述上面板和脱料板活动连接,所述脱料板下设有前模板,所述前模板通过胶口镶件与脱料板连接,所述前模板上设有胶口镶件槽,所述脱料板和胶口镶件上均设有拉料针孔,所述拉料销在脱料板和胶口镶件中上下移动,所述上面板中心位置嵌有浇口套,所述浇口套左侧部与上面板之间连接有第一定位环,所述浇口套的左下部与脱落板之间设置有第二定位环,所述前模板下部设置有后模板,所述后模板中间位置与前模板中间位置之间设置有前模仁,所述脱料板镶件通过螺丝固定在前模仁上。

[0007] 优选地,所述后模板的下部设置有支承板,所述支承板下部设置有垫板,所述垫板下部设置有动模底板,所述动模底板下部设置有隔热板。

[0008] 优选地,所述后模板的下部中间位置与支承板的上部中间位置之间设置有后模仁,所述动模底板与垫板之间设置有推板。

[0009] 优选地,所述导柱由上至下依次贯穿于上面板、前模板、后模板、支承板、垫板和动模底板的右侧边。

[0010] 优选地,所述上面板左部设置有小拉杆并将上面板、脱料板、前模板、后模板和支承板串接在一起,所述后模板、支承板、垫板和推板之间用导套串接在一起。

[0011] 本实用新型的有益效果是:将脱料板改小改薄,将其变为前模板的一部分,这样最大限度的缩短料头的长度,降低料头的重量,将进胶点镶件从进胶口中间拆分开,料头直径改小后,废料的重量便大大降低,可满足流道直径小,又便于放电加工,同时具有很强的实用性。

[0012] 以下将结合附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果作进一步说明,以充分地了解本实用新型的目的、特征和效果。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是本实用新型实施例的胶口镶件主视及左视图;

[0015] 图中附图标记:1-上面板;2-导柱;3-脱料板;4-前模板;5-胶口镶件槽;6-后模仁;7-后模板;8-支承板;9-垫板;10-前模仁;11-推板;12-动模底板;13-隔热板;14-浇口套;15-第一定位环;16-第二定位环;17-拉料销;18-小拉杆;19-导套;20-胶口镶件。

具体实施方式

[0016] 以下结合附图对本实用新型的实施例进行详细说明,但是本实用新型可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0017] 如图1并结合图2所示,一种三板模具降低废料机构,包括上面板1和导柱2,所述上面板1上设置有拉料销17,所述上面板1下设有脱料板3,所述上面板1和脱料板3活动连接,所述脱料板3下设有前模板4,所述前模板4通过胶口镶件20与脱料板3连接,所述前模板4上设有胶口镶件槽5,所述脱料板3和胶口镶件20上均设有拉料针孔,所述拉料销17在脱料板3和胶口镶件20中上下移动,所述上面板1中心位置嵌有浇口套14,所述浇口套14左侧部与上面板之间连接有第一定位环15,所述浇口套14的左下部与脱落板3之间设置有第二定位环16,所述前模板4下部设置有后模板7,所述后模板7中间位置与前模板4中间位置之间设置有前模仁10,所述胶口镶件20通过螺丝固定在前模仁10上。

[0018] 其中,脱料板3改小改薄,将其变为前模板4的一部分,这样最大限度的缩短料头的长度,降低料头的重量胶口镶件20,从进浇口中间拆分开,这样料头直径改小后,废料的重量便大大降低,可满足流道直径小,又便于放电加工。

[0019] 进一步的,所述后模板7的下部设置有支承板8,所述支承板8下部设置有垫板9,所述垫板9下部设置有动模底板12,所述动模底板12下部设置有隔热板13。所述后模板7的下部中间位置与支承板8的上部中间位置之间设置有后模仁6,所述动模底板7与垫板9之间设置有推板11,所述导柱2由上至下依次贯穿于上面板1、前模板4、后模板7、支承板8、垫板9和动模底板12的右侧边,起到固定的作用。

[0020] 此外,所述上面板1左部设置有小拉杆并将上面板1、脱料板、前模板4、后模板7和支承板8串接在一起,所述后模板7、支承板8、垫板9和推板11之间用导套19串接在一起,通过小拉杆18和导套19串接起到稳固和连接的作用。

[0021] 本实施例工作时,通过胶口镶件20连接脱料板3,使得胶口镶件20对塑料熔体流入型腔起着连接作用,使得浇口较短,便于成型,减少成型中的各种不良,且很大的减少原材料的,使用和开模周期;同时,当注塑压力撤销后,胶口镶件5起到封锁模面,使型腔中尚未冷却固化的塑料封胶;再次,运行更可靠,开模时面板上移,随之带动脱料板3上移,使得拉料销17在脱料板3和胶口镶件20的拉料针孔中上移,从而实现自动切断浇口,减少人工和成本。

[0022] 值得一提的是,本实施例中,将脱料板改小改薄,将其变为前模板的一部分,这样

最大限度的缩短料头的长度,降低料头的重量,将进胶点镶件从进胶口中间拆分开,料头直径改小后,废料的重量便大大降低,可满足流道直径小,又便于放电加工,同时具有很强的实用性。

[0023] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思做出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

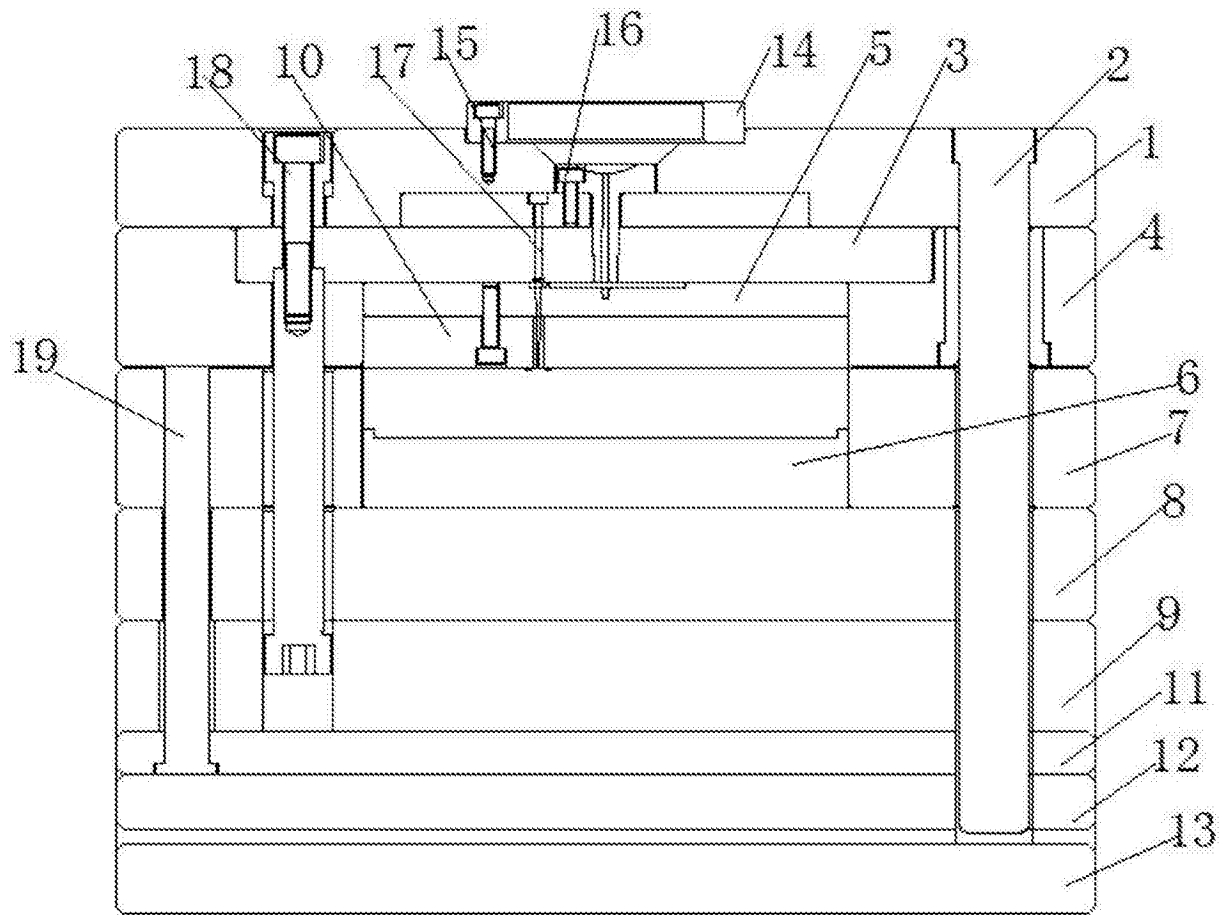


图1

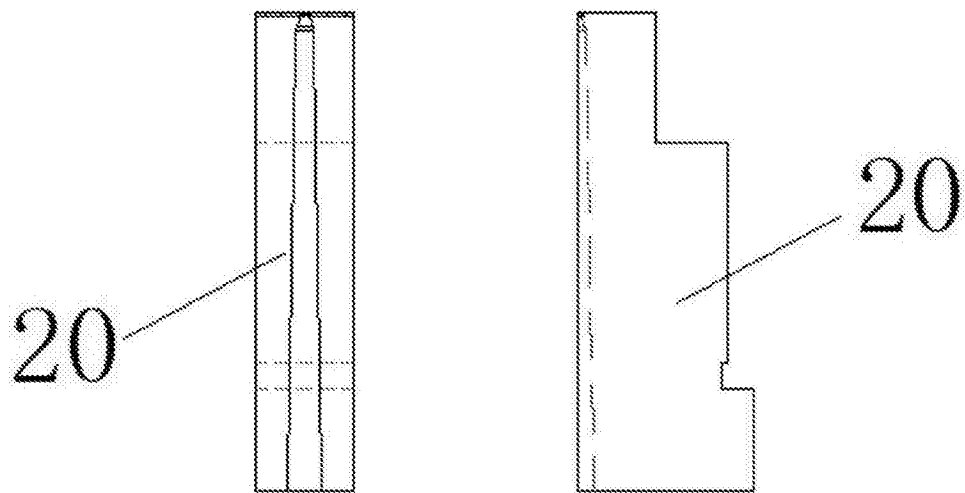


图2