



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202318783 U

(45) 授权公告日 2012. 07. 11

(21) 申请号 201120525166. 7

(22) 申请日 2011. 12. 15

(73) 专利权人 惠州市裕元华阳精密部件有限公司

地址 516225 广东省惠州市水口荔枝城工业区

(72) 发明人 金容学 金成允

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限公司 44102

代理人 任海燕

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

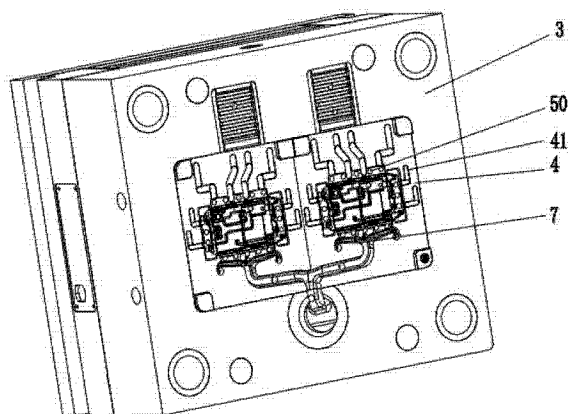
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种手机部件的压铸模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种手机部件的压铸模具，包括前模板、前模仁、后模板、后模仁、顶针和顶针固定板，前模仁设置在前模板上，后模仁设置在后模板上，顶针设置在顶针固定板上，在前模仁和后模仁的分型面上分别设有成型手机部件的型腔和与型腔连接的浇道，顶针位设于型腔外部的后模仁上。本实用新型压铸模具在型腔内不设置顶针位，将顶针位设置于型腔外部的后模仁的浇道上，在保证顶针能够正常推出手机压铸产品和不发生弯曲的情况下，防止了在手机压铸部件内部生产顶针位的边料，从而无需再次采用磨边的工序，既保证手机压铸部件的质量和美观度，又降低了劳动力强度和生产成本，提高了生产效率。



1. 一种手机部件的压铸模具,包括前模板(1)、前模仁、后模板(3)、后模仁(4)、顶针和顶针固定板(6),前模仁设置在前模板上,后模仁设置在后模板上,顶针设置在顶针固定板上,在前模仁和后模仁的分型面上分别设有成型手机部件的型腔(41)和与型腔连接的浇道(7),其特征在于:顶针位(50)设于型腔外部的后模仁上。

2. 根据权利要求1所述的手机部件的压铸模具,其特征在于:顶针位(50)设于后模仁的浇道上。

一种手机部件的压铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型模具技术领域，具体地说是指一种手机部件的压铸模具。

背景技术

[0002] 在手机部件压铸成型工艺中，由于模具顶针位置设计不合理，有些顶针位置设于型腔 41 内部，如附图 1 所示，手机压铸部件在成型后顶针位 50 存在有边料，影响产品的美观度和光洁度，通常需要采用工件将边料磨掉，导致劳动强度非常大，生产成本低，而且容易磨坏产品，导致产品废品率高，企业生产成本大大增加。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种生产效率高、产品外观质量好的手机部件压铸模具。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种手机部件的压铸模具，包括前模板、前模仁、后模板、后模仁、顶针和顶针固定板，前模仁设置在前模板上，后模仁设置在后模板上，顶针设置在顶针固定板上，在前模仁和后模仁的分型面上分别设有成型手机部件的型腔和与型腔连接的浇道，顶针位设于型腔外部的后模仁上。

[0006] 作为对上述方案的优化，顶针位设于后模仁的浇道上。

[0007] 本实用新型具有以下显著效果：

[0008] 本实用新型压铸模具在型腔内不设置顶针位，将顶针位设置于型腔外部的后模仁的浇道上，在保证顶针能够正常推出手机压铸产品和不发生弯曲的情况下，防止了在手机压铸部件内部生产顶针位的边料，从而无需再次采用磨边的工序，既保证手机压铸部件的质量和美观度，又降低了劳动力强度和生产成本，提高了生产效率。

附图说明

[0009] 附图 1 是现有技术压铸模具顶针位安装结构示意图；

[0010] 附图 2 是本实用新型分解结构示意图；

[0011] 附图 3 是本实用新型压铸模具顶针位安装结构示意图。

具体实施方式

[0012] 为了便于本领域技术人员理解，下面将结合原理图以及实施例对本实用新型进行进一步详细描述。

[0013] 如附图 2～3 所示，本实施例所揭示的压铸模具用于成型手机等数码产品部件，该压铸模具包括有前模板 1、前模仁、后模板 3、后模仁 4、顶针和顶针固定板 6，前模仁设置在前模板 1 上，后模仁 4 设置在后模板 3 上，顶针设置在顶针固定板 6 上，在前模仁和后模仁 4 的分型面上分别设有型腔 41，型腔 41 上连接有浇道 7，液状胶料通过浇道 7 注入型腔 41

中成型手机压铸部件 10, 顶针固定板 6 在驱动机构的驱动下带动顶针将手机压铸部件 10 推出。

[0014] 本实施例中, 顶针位 50 设于型腔 41 外部的后模仁 3 上, 顶针位 50 设于后模仁 3 的浇道 7 上, 手机压铸部件 10 成型后, 由于顶针位 50 不在型腔 41 上, 因而在手机压铸产品 10 内不存在有顶针工作时遗留下的边料, 无需再次采用磨边的工序, 既保证手机压铸部件的质量和美观度, 又降低了劳动力强度和生产成本, 提高了生产效率。

[0015] 本实用新型压铸模具在型腔 41 内不设置顶针位 50, 将顶针位 50 设置于型腔 41 外部的后模仁 3 的浇道 7 上, 能够保证顶针能够正常推出手机压铸产品 10 和手机压铸产品 10 不发生弯曲。

[0016] 当在型腔 41 和浇道 7 之间设有溢流槽时, 顶针位 50 也可设置于溢流槽上, 同样无需再次采用磨边的工序, 同样可以保证手机压铸部件的质量和美观度, 降低劳动力强度和生产成本, 提高生产效率。

[0017] 上述实施例为本实用新型实现的优选方案, 并非限定性穷举, 在相同构思下本实用新型还可以有其他变换形式, 需要说明的是, 在不脱离本实用新型发明构思的前提下, 任何显而易见的替换均在本发明保护范围之内。

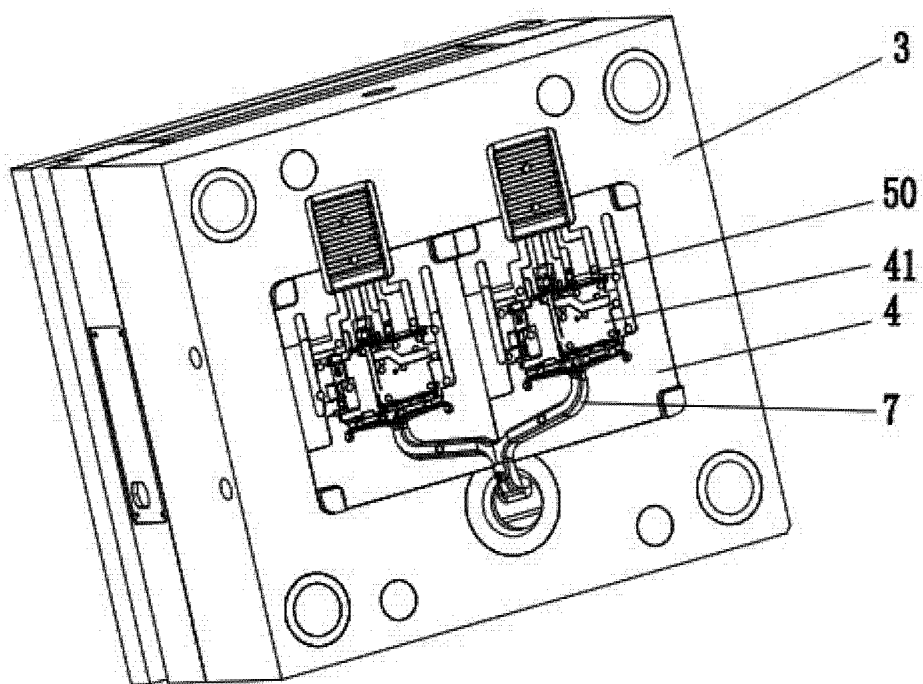


图 1

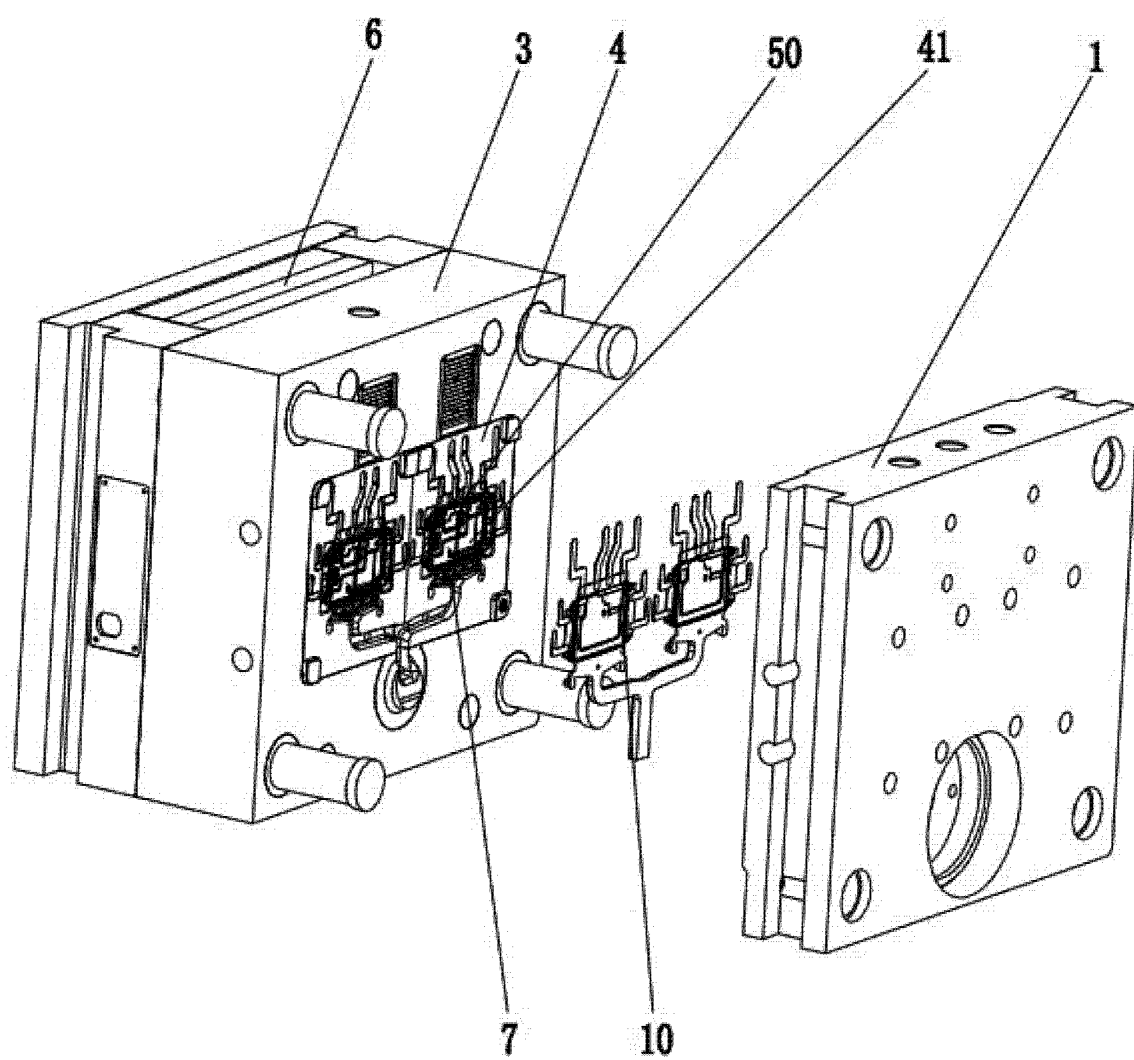


图 2

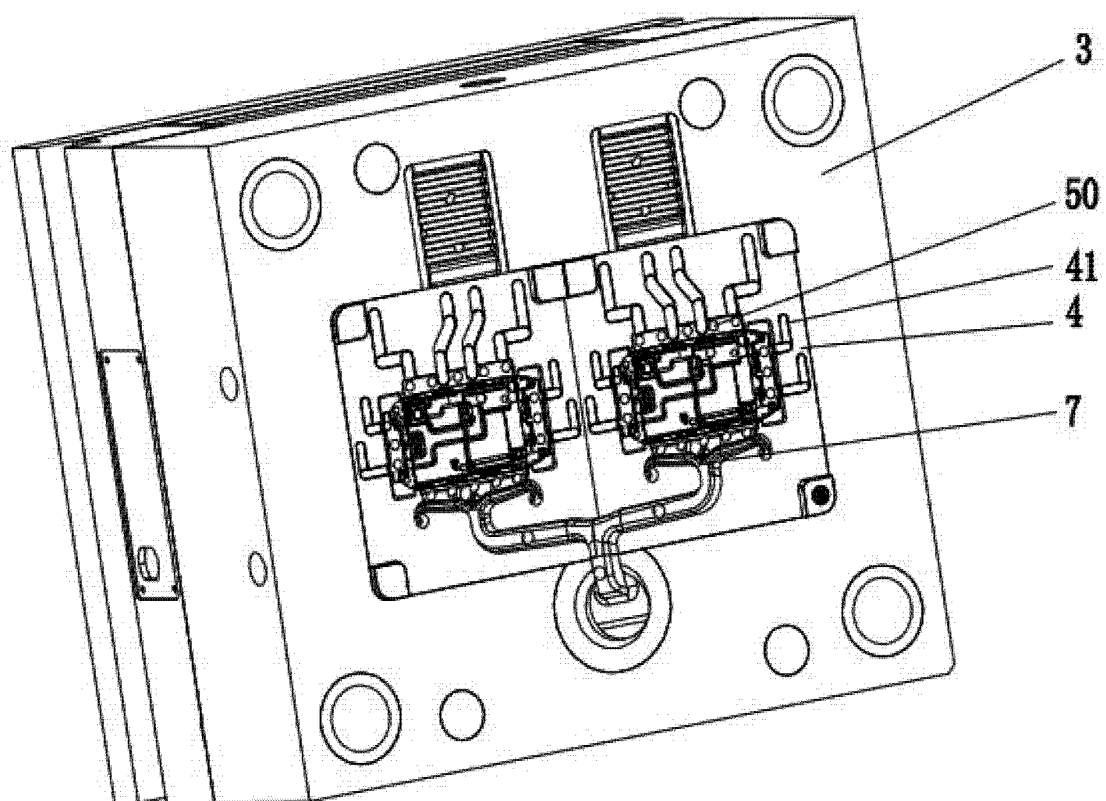


图 3