



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202045837 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 23

(21) 申请号 201120137912. 5

(22) 申请日 2011. 05. 04

(73) 专利权人 苏州腾行精密模具有限公司

地址 215416 江苏省苏州市太仓市双凤镇黄
桥村新扬路

(72) 发明人 那仓孝行

(74) 专利代理机构 上海硕力知识产权代理事务
所 31251

代理人 郭桂峰

(51) Int. Cl.

B29C 45/36 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

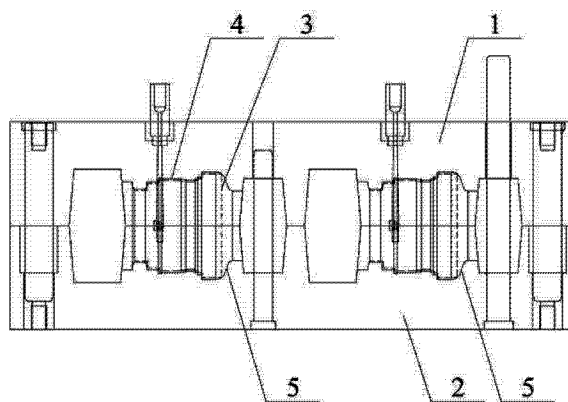
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种模具中的型芯定位结构

(57) 摘要

本专利公开了一种模具中的型芯定位结构，涉及汽车模具技术领域。针对现有的模具型芯固定装置增加生产成本且装卸操作不方便的问题。本实用新型包括两块层叠的第一模板、第二模板及设置于第一模板和第二模板之间的型芯，第一模板、第二模板和型芯构成型腔，第一模板和第二模板之间的模腔的一个端部设有渐缩的坡口，型芯的一个端面的边缘与坡口相接触。本实用新型尤其适用于生产中空注塑产品。



1. 一种模具中的型芯定位结构,包括两块层叠的第一模板、第二模板及设置于所述第一模板和第二模板之间的型芯,所述第一模板、第二模板和所述型芯构成型腔,其特征在于:所述第一模板和第二模板之间的模腔的一个端部设有渐缩的坡口,所述型芯的一个端面的边缘与所述坡口相接触。

2. 根据权利要求1所述的型芯定位结构,其特征在于:所述坡口呈渐缩喇叭形,所述型芯的端面的边缘与所述坡口紧密贴合。

一种模具中的型芯定位结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车模具技术领域,尤其涉及一种模具中的型芯定位结构。

背景技术

[0002] 橡胶模具中的注射成型模具是将预加热成塑性状态的胶料经注射模的浇注系统注入模具中定型硫化。适用于制造大型、厚壁、薄壁、形状复杂的橡胶制品。

[0003] 在生产汽车中的中空注塑零部件时,在模具中应当设置型芯,上模、下模与型芯合模后注射塑性胶料。为保证型芯的强度,型芯必须短且尽可能的粗。在实际生产中,型芯配合精度不良,或者型芯与型腔安装位置偏移而产生飞边或产品壁厚不匀的现象屡有发生,影响了橡胶产品的质量。而设计专用的模具型芯固定装置不但增加了生产成本,安装及拆卸操作也较为麻烦。

发明内容

[0004] 针对现有的模具型芯固定装置增加生产成本且装卸操作不方便的不足。本实用新型的目的是提供一种模具中的型芯定位结构,其利用现有模具且结构简单。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:包括两块层叠的第一模板、第二模板及设置于所述第一模板和第二模板之间的型芯,所述第一模板、第二模板和所述型芯构成型腔,所述第一模板和第二模板之间的模腔的一个端部设有渐缩的坡口,所述型芯的一个端面的边缘与所述坡口相接触。

[0006] 进一步地,所述坡口呈渐缩喇叭形,所述型芯的端面的边缘与所述坡口紧密贴合。

[0007] 本专利的有益效果在于:本实用新型利用模具本身的现有结构,将模腔的端部加工成渐缩喇叭形,使得上模与下模之间的型芯的端部边缘能够紧密贴合在坡口上。喇叭形的坡口对型芯的另一端起到了支撑的作用,坡口的坡度曲线对不同长度的型芯也具有好的适应性。省去了配备专用型芯固定装置的麻烦,本实用新型结构简单,加工方便,并能有效降低生产成本。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明;

[0009] 图1为实施例一的下模的结构示意图;

[0010] 图2为实施例一的模具合模后的结构示意图;

[0011] 图中标号说明:

[0012] 1- 上模 2- 下模 3- 型芯

[0013] 4- 模腔 5- 坡口

具体实施方式

[0014] 以下将由所列举之实施例结合附图,详细说明本实用新型的技术内容及特征。

[0015] 实施例一：结合图 1 和图 2 说明本实用新型的一种模具中的型芯定位结构，生产汽车中的中空注塑零部件时，上模 1、下模 2 与型芯 3 合模后注射塑性胶料。模具包括相叠合的上模 1、下模 2 及设置于两块模板之间的型芯 3，上模 1、下模 2 和型芯 3 构成型腔。上模 1 和下模 2 之间的模腔 4 的一个端部设有向模腔 4 底部呈渐缩喇叭形的坡口 5，型芯 3 的一端固定于上模 1 和下模 2 之间，型芯 3 的靠近坡口 5 的另一端端面的边缘与坡口 5 相接触的截面紧密贴合。

[0016] 喇叭形的坡口 5 对型芯 3 的另一端起到了支撑的作用，坡口 5 的坡度曲线对不同长度的型芯 3 also 具有良好的适应性。在现有模具的基础上，增加的坡口 5 加工方便，解决了模具中型芯 3 端部的支撑问题，免去了设计专用型芯固定装置的麻烦，节约了生产成本，提高了生产效率。

[0017] 本领域技术人员应该认识到，上述的具体实施方式只是示例性的，是为了使本领域技术人员能够更好的理解本专利内容，不应理解为是对本专利保护范围的限制，只要是根据本专利所揭示精神所作的任何等同变更或修饰，均落入本专利保护范围。

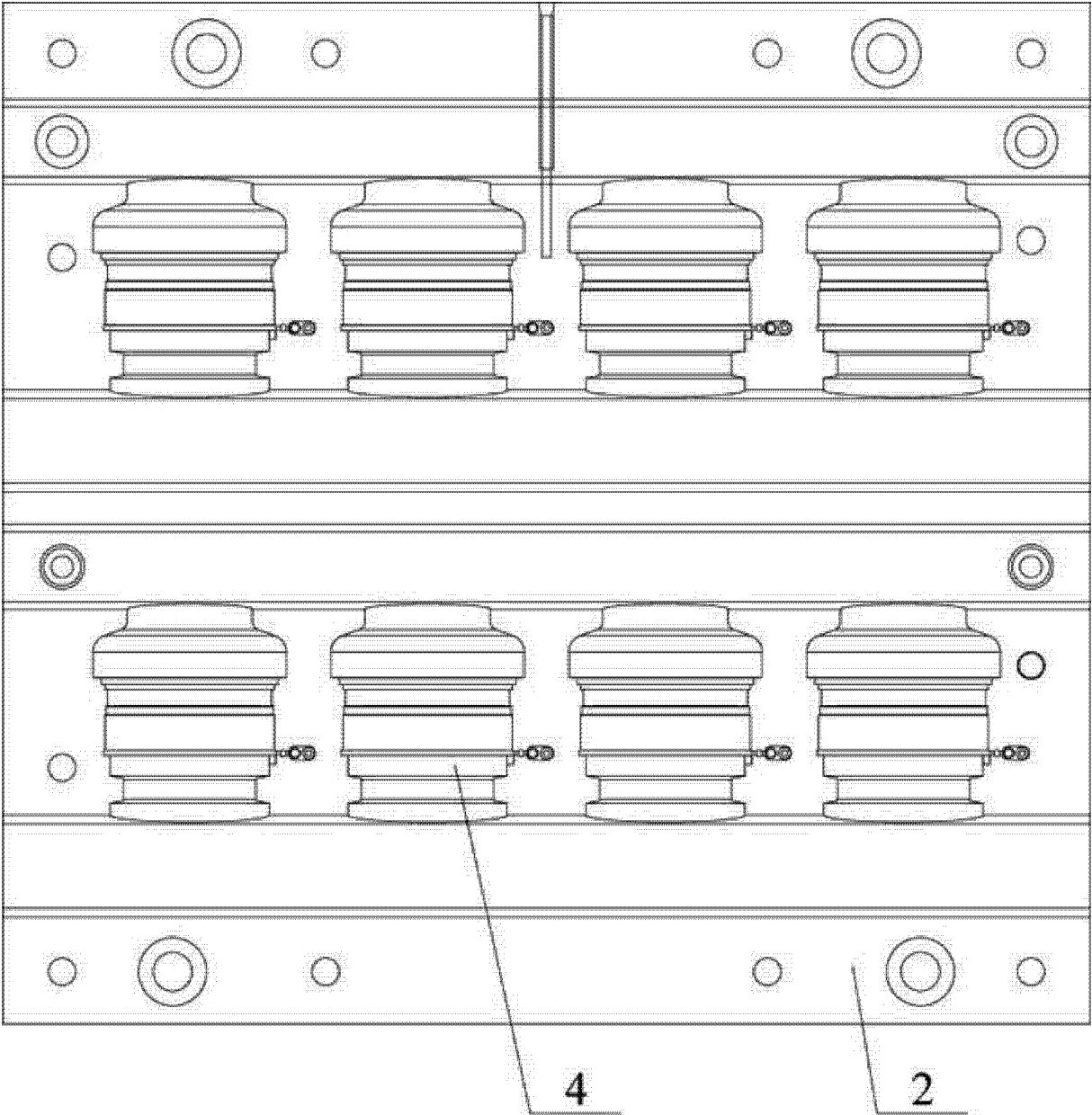


图 1

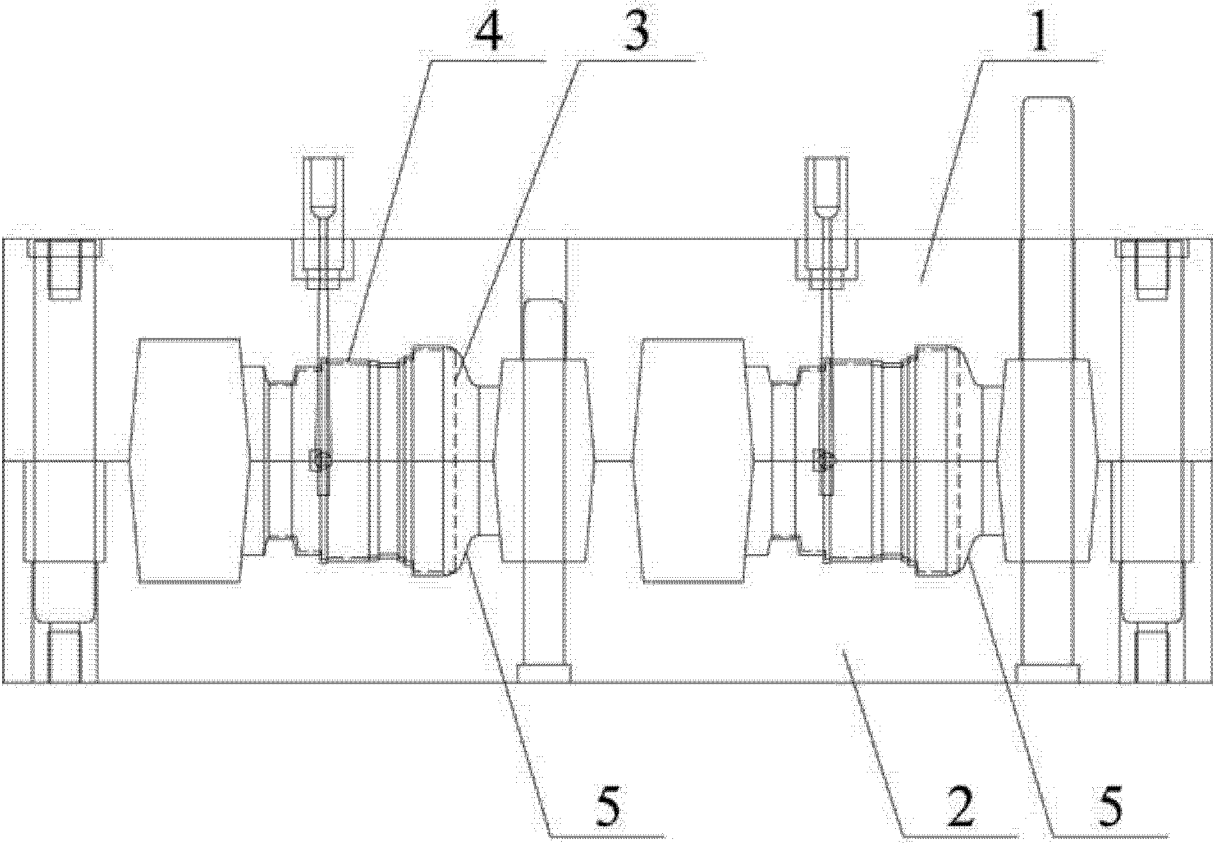


图 2