(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203460388 U
(45)授权公告日 2014.03.05

(21)申请号 201320530749.8

(22)申请日 2013.08.21

(73)专利权人 温州宏泰模具有限公司
地址 325016 浙江省温州市瓯海三溪工业园新棣路第6幢西面第1层

(72)发明人 高峰

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 33/30(2006.01)

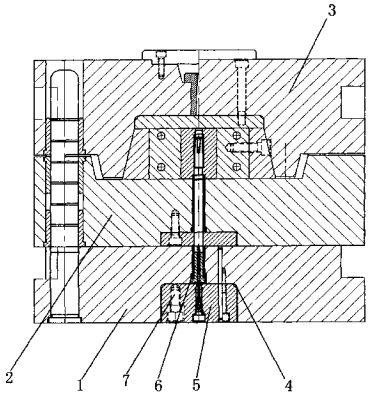
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种改进的快速更换型芯的模具结构

(57)摘要

本实用新型涉及一种改进的快速更换型芯的模具结构，依次包括动模底板、中模板和上模盖板，其特征在于：所述动模底板底面开有安装槽，所述安装槽内可拆式安装有型芯垫板。采用以上技术方案后：由于型芯垫板与动模底板之间为可拆式连接，如果出现型芯故障或者更好型芯时，只要把动模底板从注塑机上松开，在注塑机开模状态下将把螺丝拆开，拆下型芯垫板，即可更换型芯提高了工作效率，降低生产成本，本实用新型可以用于制笔的各种模具。



CN 203460388 U

1. 一种改进的快速更换型芯的模具结构，依次包括动模底板 (1)、中模板 (2) 和上模盖板 (3)，其特征在于：所述动模底板 (1) 底面开有安装槽 (4)，所述安装槽 (4) 内可拆式安装有型芯垫板 (5)。

2. 根据权利要求 1 所述的一种改进的快速更换型芯的模具结构，其特征在于：所述型芯垫板 (5) 上垂直连接中型芯 (6)，所述中型芯 (6) 依次穿过动模底板 (1)、中模板 (2) 和上模盖板 (3)。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种改进的快速更换型芯的模具结构，其特征在于：所述型芯垫板 (5) 通过螺丝 (7) 安装在安装槽 (4) 内。

一种改进的快速更换型芯的模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具，具体属于一种改进的快速更换型芯的模具结构。

背景技术

[0002] 现有技术中的模具包括动模板和静模板以及型芯，模具在使用过程中，型芯会受到损坏，导致其光洁度下降，从而型芯必须进行替换，然后安装型芯的型芯垫板和动模板为一整体件，如果替换型芯的话，必须将模具从注塑机上卸载下来，再将整副模具拆开，才能把型芯取出，这个替换过程非常麻烦，造成成本增加，从而导致耽误产品交货时间。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是：提供一种改进的快速更换型芯的模具结构。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型采用以下技术方案：

[0005] 一种改进的快速更换型芯的模具结构，依次包括动模底板、中模板和上模盖板，其特征在于：所述动模底板底面开有安装槽，所述安装槽内可拆式安装有型芯垫板。

[0006] 所述型芯垫板上垂直连接型芯，所述型芯依次穿过动模底板、模板和上模盖板。

[0007] 所述型芯垫板通过螺丝安装在安装槽内。

[0008] 采用以上技术方案后：由于型芯垫板与动模底板之间为可拆式连接，如果出现型芯故障或者更好型芯时，只要把动模底板从注塑机上松开，在注塑机开模状态下将把螺丝拆开，拆下型芯垫板，即可更换型芯提高了工作效率，降低生产成本，本实用新型可以用于制笔的各种模具。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见图 1，一种改进的快速更换型芯的模具结构，依次包括动模底板 1、中模板 2 和上模盖板 3，所述动模底板 1 底面开有安装槽 4，安装槽 4 内可拆式安装有型芯垫板 5。

[0011] 下面针对本实用新型的具体结构进行解释说明：型芯垫板 5 上垂直连接中型芯 6，所述中型芯 6 依次穿过动模底板 1、中模板 2 和上模盖板 3，所述型芯垫板 5 通过螺丝 7 安装在安装槽 4 内。

[0012] 采用以上技术方案后：由于型芯垫板与动模底板之间为可拆式连接，如果出现型芯故障或者更好型芯时，只要把动模底板从注塑机上松开，在注塑机开模状态下将把螺丝拆开，拆下型芯垫板，提高了工作效率，降低生产成本，本实用新型可以用于制笔的各种模具。

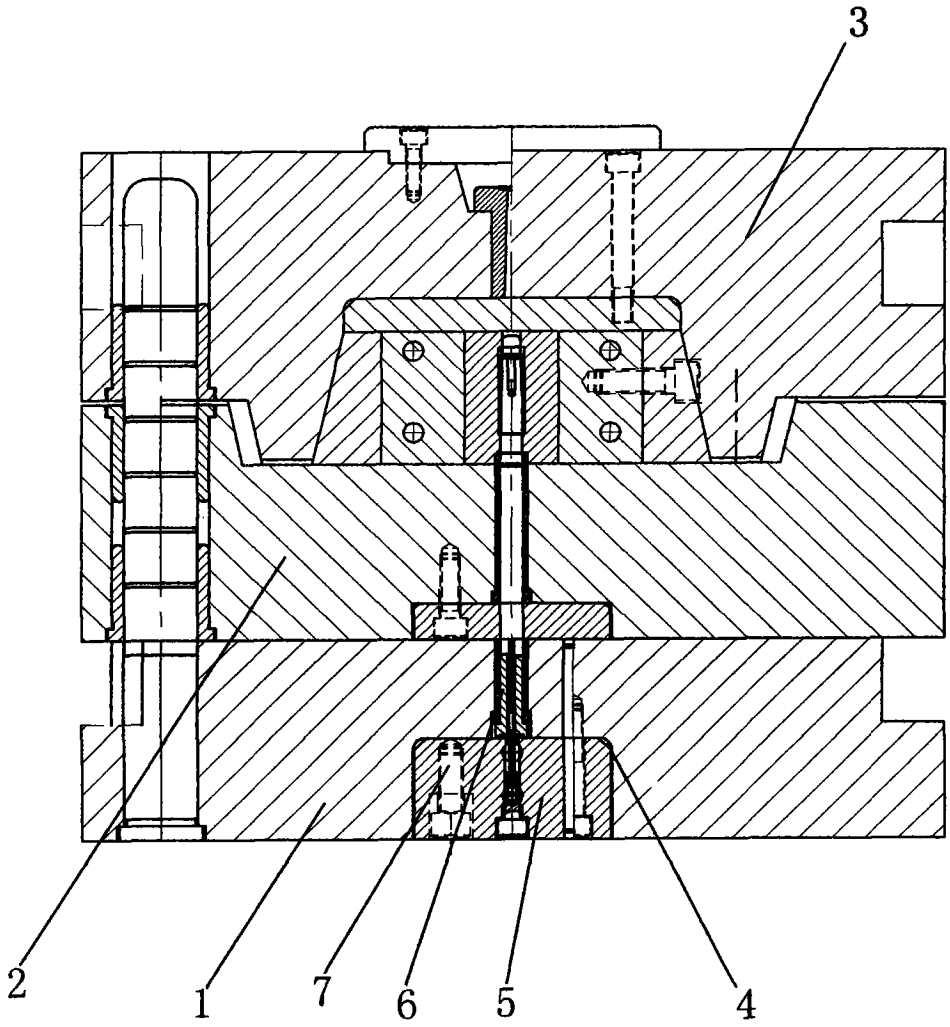


图 1