



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207901579 U

(45)授权公告日 2018.09.25

(21)申请号 201820008924.X

(22)申请日 2018.01.04

(73)专利权人 中山科创五金制品有限公司

地址 528467 广东省中山市坦洲镇火炬路
53号1栋A区

(72)发明人 田小林 李湘东 徐小波 胡凌波

(51)Int.Cl.

B29C 45/33(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

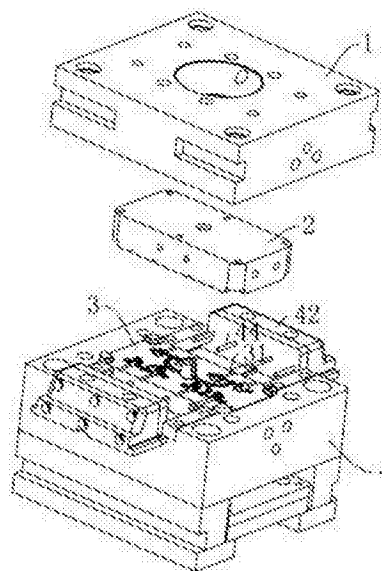
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于硒鼓配件成型的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于硒鼓配件成型的模具,包括上模座、凹模、凸模、与所述凸模相配合的下模座、抽芯机构、以及顶出机构;所述抽芯机构包括滑块、导轨、顶针、以及设置于所述凹槽的两侧壁且与所述滑块滑动配合的压块,所述凸模设置于所述下模座上表面的凹槽中部,两个所述滑块滑动设置于所述凸模的两侧;所述顶针与凹设于所述凸模边缘的导引槽滑动配合;所述滑块的顶面设置有倾斜孔,所述倾斜孔与设置于所述上模座的下底面的斜导柱相配合。上述模具能够通过上模座的下底面的斜导柱与滑块的顶面设置的倾斜孔的配合,驱动滑块水平滑动,进而完成成型件的侧部抽芯,进而有效简化了模具结构,极大的降低了模具生产成本。



1. 一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:包括上模座、紧固于所述上模座下底面的凹模、与所述凹模相配合的凸模、与所述凸模相配合的下模座、设置于所述凸模两侧与所述下模座滑动设置的抽芯机构、以及设置于所述下模座且与所述凸模相配合的顶出机构;所述抽芯机构包括与所述下模座上表面的凹槽滑动配合的滑块、埋设于所述凹槽的底面与所述滑块下底面滑动配合的导轨、埋设于所述滑块与所述凸模相对的一侧壁的顶针、以及设置于所述凹槽的两侧壁且与所述滑块滑动配合的压块,所述凸模设置于所述下模座上表面的凹槽中部,两个所述滑块滑动设置于所述凸模的两侧;所述顶针与凹设于所述凸模边缘的导引槽滑动配合;所述滑块的顶面设置有倾斜孔,所述倾斜孔与设置于所述上模座的下底面的斜导柱相配合。

2. 根据权利要求1所述的一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:所述凸模的中部设置有进胶嘴,所述进胶嘴的上端与所述凹模中部的注胶口相配合。

3. 根据权利要求2所述的一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:所述进胶嘴的上端呈圆锥形设置,所述进胶嘴上端的相对两侧壁均设置有进胶孔。

4. 根据权利要求3所述的一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:所述进胶孔均与所述凸模的主流道贯通连接。

5. 根据权利要求4所述的一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:所述凸模和所述凹模合模后,所述滑块的顶面低于所述凹模的顶面。

6. 根据权利要求5所述的一种用于硒鼓配件成型的模具,其特征在于:所述凸模和所述凹模合模后,所述凹模和所述滑块均与所述上模座下底面的凹坑相配合。

一种用于硒鼓配件成型的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及打印机零件成型技术领域,尤其涉及一种用于硒鼓配件成型的模具。

背景技术

[0002] 现有技术下的模具,在进行侧部抽芯时,所采用的抽芯机构大多结构都较为复杂,因此,使得模具成本相对较高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单,模具成本较低的模具。

[0004] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种用于硒鼓配件成型的模具,包括上模座、紧固于所述上模座下底面的凹模、与所述凹模相配合的凸模、与所述凸模相配合的下模座、设置于所述凸模两侧与所述下模座滑动设置的抽芯机构、以及设置于所述下模座且与所述凸模相配合的顶出机构;所述抽芯机构包括与所述下模座上表面的凹槽滑动配合的滑块、埋设于所述凹槽的底面与所述滑块下底面滑动配合的导轨、埋设于所述滑块与所述凸模相对的一侧壁的顶针、以及设置于所述凹槽的两侧壁且与所述滑块滑动配合的压块,所述凸模设置于所述下模座上表面的凹槽中部,两个所述滑块滑动设置于所述凸模的两侧;所述顶针与凹设于所述凸模边缘的导引槽滑动配合;所述滑块的顶面设置有倾斜孔,所述倾斜孔与设置于所述上模座的下底面的斜导柱相配合。

[0006] 其中,所述凸模的中部设置有进胶嘴,所述进胶嘴的上端与所述凹模中部的注胶口相配合。

[0007] 其中,所述进胶嘴的上端呈圆锥形设置,所述进胶嘴上端的相对两侧壁均设置有进胶孔。

[0008] 其中,所述进胶孔均与所述凸模的主流道贯通连接。

[0009] 其中,所述凸模和所述凹模合模后,所述滑块的顶面低于所述凹模的顶面。

[0010] 其中,所述凸模和所述凹模合模后,所述凹模和所述滑块均与所述上模座下底面的凹坑相配合。

[0011] 本实用新型的有益效果:本实用新型包括上模座、紧固于所述上模座下底面的凹模、与所述凹模相配合的凸模、与所述凸模相配合的下模座、设置于所述凸模两侧与所述下模座滑动设置的抽芯机构、以及设置于所述下模座且与所述凸模相配合的顶出机构;所述抽芯机构包括与所述下模座上表面的凹槽滑动配合的滑块、埋设于所述凹槽的底面与所述滑块下底面滑动配合的导轨、埋设于所述滑块与所述凸模相对的一侧壁的顶针、以及设置于所述凹槽的两侧壁且与所述滑块滑动配合的压块,所述凸模设置于所述下模座上表面的凹槽中部,两个所述滑块滑动设置于所述凸模的两侧;所述顶针与凹设于所述凸模边缘的导引槽滑动配合;所述滑块的顶面设置有倾斜孔,所述倾斜孔与设置于所述上模座的下底

面的斜导柱相配合。上述模具能够通过上模座的下底面的斜导柱与滑块的顶面设置的倾斜孔的配合,驱动滑块水平滑动,进而完成成型件的侧部抽芯,进而有效简化了模具结构,极大的降低了模具生产成本。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型一种用于硒鼓配件成型的模具的分解图。

[0013] 图2是图1中去除上模座后的轴测图。

[0014] 图3是图1中去除上模座及滑块后的轴测图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0016] 结合图1至图3所示,本实施例中一种用于硒鼓配件成型的模具,包括上模座1、紧固于所述上模座1下底面的凹模2、与所述凹模2相配合的凸模3、与所述凸模3相配合的下模座4、设置于所述凸模3两侧与所述下模座4滑动设置的抽芯机构、以及设置于所述下模座4且与所述凸模3相配合的顶出机构;所述抽芯机构包括与所述下模座4上表面的凹槽41滑动配合的滑块42、埋设于所述凹槽41的底面与所述滑块42下底面滑动配合的导轨43、埋设于所述滑块42与所述凸模3相对的一侧壁的顶针44、以及设置于所述凹槽41的两侧壁且与所述滑块42滑动配合的压块45,所述凸模3设置于所述下模座4上表面的凹槽41中部,两个所述滑块42滑动设置于所述凸模3的两侧;所述顶针44与凹设于所述凸模3边缘的导引槽31滑动配合;所述滑块42的顶面设置有倾斜孔421,所述倾斜孔421与设置于所述上模座1的下底面的斜导柱相配合,所述凸模3的中部设置有进胶嘴32,所述进胶嘴32的上端与所述凹模2中部的注胶口相配合,所述进胶嘴32的上端呈圆锥形设置,所述进胶嘴32上端的相对两侧壁均设置有进胶孔321,所述进胶孔321均与所述凸模3的主流道33贯通连接,所述凸模3和所述凹模2合模后,所述滑块42的顶面低于所述凹模2的顶面,所述凸模3和所述凹模2合模后,所述凹模2和所述滑块42均与所述上模座1下底面的凹坑相配合。

[0017] 采用上述结构设计的模具,能够通过上模座的下底面的斜导柱与滑块的顶面设置的倾斜孔的配合,驱动滑块水平滑动,并通过设置于滑块一侧壁的顶针与凸模边缘的导引槽相配合,稳定可靠的成型腔中的成型件进行侧部抽芯,以此结构设计,有效简化了模具结构,极大的降低了模具生产成本。

[0018] 以上结合具体实施例描述了本实用新型的技术原理。这些描述只是为了解释本实用新型的原理,而不能以任何方式解释为对本实用新型保护范围的限制。基于此处的解释,本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本实用新型的其它具体实施方式,这些方式都将落入本实用新型的保护范围之内。

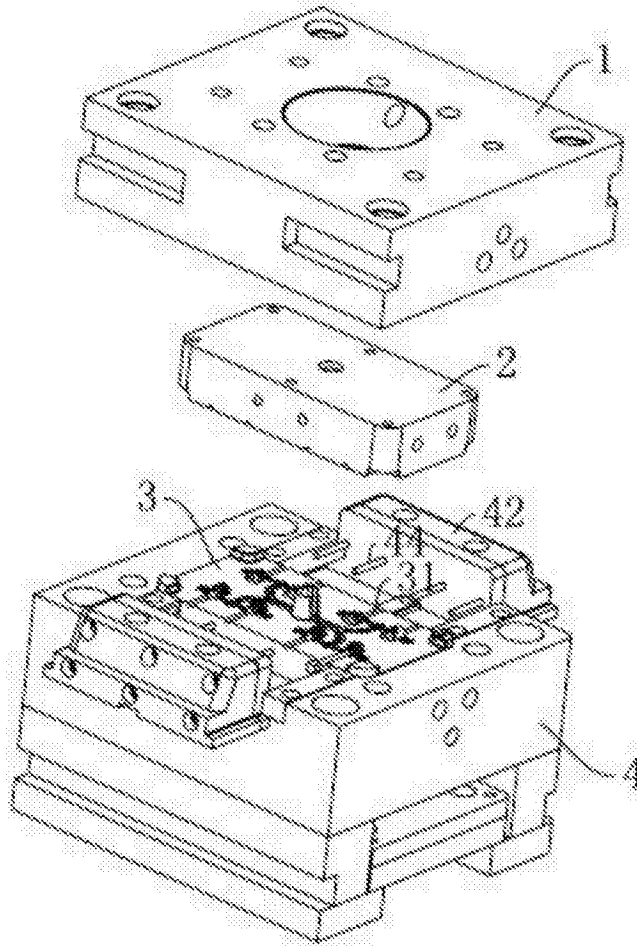


图1

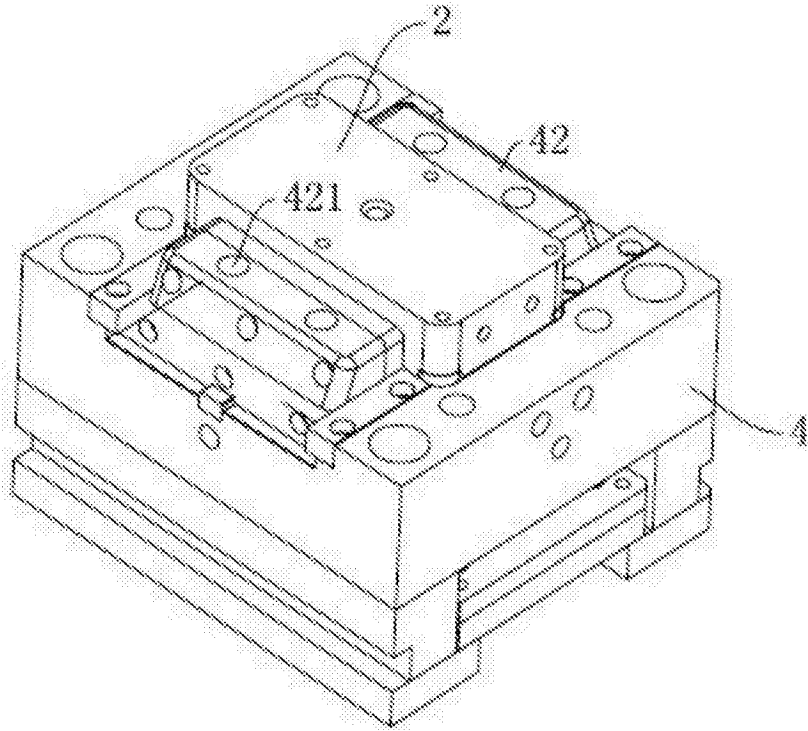


图2

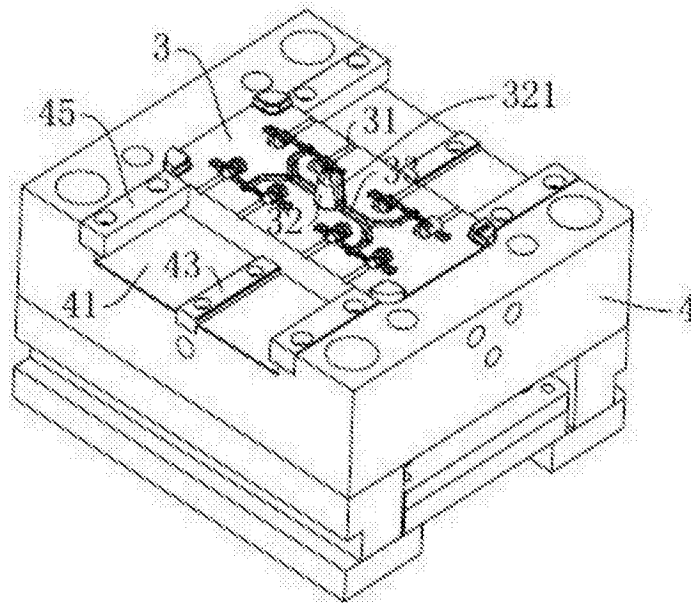


图3