(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221562371 U
(45)授权公告日 2024.08.20

(21)申请号 202323175495.5

(22)申请日 2023.11.23

(73)专利权人 广东省西勤精密模具有限公司
地址 517099 广东省河源市高新区兴业大道西边科技大道北边西可通信技术设备(河源)有限公司(厂房A)一栋101室

(72)发明人 何万古 魏益民

(74)专利代理机构 上海波拓知识产权代理有限公司 31264
专利代理师 李爱华

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)

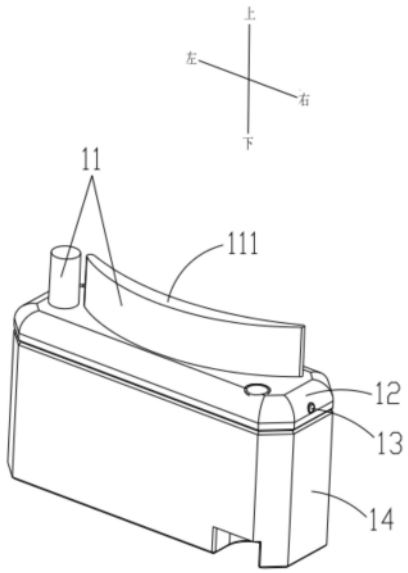
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种字符镶件快拆组件及模具

(57)摘要

一种字符镶件快拆组件,安装在模仁上,模仁开设有镶件孔和与镶件孔连通设置的安装槽,包括:至少一字符镶件,字符镶件与镶件孔相配合并可拆卸地插设于镶件孔内;一安装座,安装座设置在安装槽内,至少一字符镶件可拆卸地安装在安装座上;以及至少一销轴,销轴将字符镶件可拆卸地安装在安装座上。本实用新型的目的在于提出一种字符镶件快拆组件及模具,其有益效果是:更换镶件快捷方便、节省生产成本、延长模具的寿命以及更便捷地使产品Logo具有高光高亮的表面。



CN 221562371 U

1.一种字符镶件快拆组件,安装在模仁上,所述模仁开设有镶件孔和与所述镶件孔连通设置的安装槽,其特征在于,包括:

至少一字符镶件,所述字符镶件与所述镶件孔相配合并可拆卸地插设在所述镶件孔内;

一安装座,所述安装座设置在所述安装槽内,至少一所述字符镶件可拆卸地安装在所述安装座上;以及

至少一销轴,所述销轴将所述字符镶件可拆卸地安装在所述安装座上。

2.如权利要求1所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述字符镶件的上表面为抛光面。

3.如权利要求2所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述安装座对应所述字符镶件开设有安装孔,所述字符镶件远离所述抛光面的一端安装在所述安装孔内。

4.如权利要求3所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述安装孔贯穿所述安装座。

5.如权利要求4所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述安装座的下表面与所述字符镶件的下表面处于同一平面。

6.如权利要求3所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述字符镶件对应所述销轴开设有第一销孔,所述安装座对应所述销轴开设有第二销孔,所述第二销孔与所述安装孔连通设置,在安装所述销轴时,所述第一销孔与所述第二销孔对齐设置,所述销轴插设在所述第一销孔和所述第二销孔,以将所述字符镶件固定在所述安装座上。

7.如权利要求6所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述第一销孔、所述第二销孔的轴向方向与所述安装孔的轴向方向相垂直。

8.如权利要求1所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,还包括底座,所述底座固定在所述安装槽内,所述安装座安装在所述底座上。

9.如权利要求8所述的一种字符镶件快拆组件,其特征在于,所述底座的下表面与所述模仁的下表面处于同一平面。

10.一种模具,包括上模、下模和安装在所述下模的模仁,其特征在于,所述模仁上安装有如权利要求1-9任一所述的字符镶件快拆组件,所述上模、所述下模、所述模仁和所述字符镶件快拆组件共同围成一成型腔,所述成型腔内成型带有字符的产品。

一种字符镶件快拆组件及模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具生产技术领域,特别是涉及一种字符镶件快拆组件及模具。

背景技术

[0002] 镶件,也被称为嵌件或入子,用于镶嵌在模具中的配件。目前,模具镶嵌镶件一般是目的是节省模具制造材料、方便改模、有利于模具排气、以及延长模具使用寿命等。在实际生产中,产品表面具有Logo,一般在模具的内壁蚀刻有Logo,当客户对同一产品的Logo高度有多个需求时,生产不同Logo高度的同一产品需要更换多个的模具,生产成本较高,而且更换模具的操作过程耗时耗力,比较麻烦且效率低下。而且模具蚀刻Logo的位置容易在压模的时候出现磨损,导致产品不良率上升,这种情况一般需要更换模具,成本比较高。

[0003] 另外,当客户对产品Logo表面的平滑程度有要求时,例如镜面和高光高亮表面,针对模具蚀刻的Logo处进行抛光一般比较难,产品Logo比较小同时具有凹凸的纹路,导致对模具的Logo处进行抛光操作是比较困难,而且抛光效果不一定能达到需求。

[0004] 于是,针对生产不同Logo高度的同一产品需要更换模具以及模具Logo处难以抛光的问题,亟需开发一种新的机器或新的技术来解决上述问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提出一种字符镶件快拆组件及模具,其有益效果是:更换镶件快捷方便、节省生产成本、延长模具的寿命以及更便捷地使产品Logo具有高光高亮的表面。

[0006] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0007] 一种字符镶件快拆组件,安装在模仁上,模仁开设有镶件孔和与镶件孔连通设置的安装槽,包括:至少一字符镶件,字符镶件与镶件孔相配合并可拆卸地插设在镶件孔内;一安装座,安装座设置在安装槽内,至少一字符镶件可拆卸地安装在安装座上;以及至少一销轴,销轴将字符镶件可拆卸地安装在安装座上。

[0008] 进一步地,字符镶件的上表面为抛光面。

[0009] 进一步地,安装座对应字符镶件开设有安装孔,字符镶件远离抛光面的一端安装在安装孔内。

[0010] 进一步地,安装孔贯穿安装座。

[0011] 进一步地,安装座的下表面与字符镶件的下表面处于同一平面。

[0012] 进一步地,字符镶件对应销轴开设有第一销孔,安装座对应销轴开设有第二销孔,第二销孔与安装孔连通设置,在安装销轴时,第一销孔与第二销孔对齐设置,销轴插设在第一销孔和第二销孔,以将字符镶件固定在安装座上。

[0013] 进一步地,第一销孔、第二销孔的轴向方向与安装孔的轴向方向相垂直。

[0014] 进一步地,还包括底座,底座固定在安装槽内,安装座安装在底座上。

[0015] 进一步地,底座的下表面与模仁的下表面处于同一平面。

[0016] 一种模具,包括上模、下模和安装在下模的模仁,模仁上安装有如上述的字符镶件快拆组件,上模、下模、模仁和字符镶件快拆组件共同围成一成型腔,成型腔内成型带有字符的产品。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型一种字符镶件快拆组件的立体图;

[0018] 图2为图1所示的字符镶件快拆组件的另一角度的立体图;

[0019] 图3为图2所示的字符镶件快拆组件的立体分解图;

[0020] 图4为图1所述的字符镶件快拆组件的的剖视图。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0022] 本实用新型的说明书和权利要求书中的术语“第一”、“第二”、“第三”、“第四”等是用于区别类似的对象,而不必用于描述特定的顺序或先后次序。

[0023] 本实用新型的说明书和权利要求书中的术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“竖直”、“水平”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了表达技术方案的清楚及描述方便,因此不能理解为对本申请的限制。

[0024] 请参阅图1-图2,一种字符镶件快拆组件10,安装在模仁100上,所述模仁100开设有镶件孔101和与所述镶件孔101连通设置的安装槽102,包括:至少一字符镶件11,所述字符镶件11与所述镶件孔101相配合并可拆卸地插设在所述镶件孔101内;一安装座12,所述安装座12设置在所述安装槽102内,至少一所述字符镶件11可拆卸地安装在所述安装座12上;以及至少一销轴13,所述销轴13将所述字符镶件11可拆卸地安装在所述安装座12上。

[0025] 所述字符镶件11可以为多个,所述字符镶件11可根据产品的Logo确定其数量。多个所述字符镶件11通过所述销轴13固定在所述安装座12上,使多个所述字符镶件11与所述安装座12形成一个整体;当需要更换所述模仁100中的多个所述字符镶件11时,使用者可直接将所述安装座12从模仁100上拆卸下来,更换多个所述字符镶件11于所述安装座12后,通过所述销轴13将多个所述字符镶件11固定,然后再将所述安装座12固定于所述模仁100,实现了所述字符镶件11拆装的快捷方便。

[0026] 对于所述产品的所述Logo,同一的所述字符镶件11包括多种不同高度,可通过更换对应所述Logo高度的所述字符镶件11以实现改变所述Logo的高度。

[0027] 当所述字符镶件11磨损时,则可直接通过拆装更换所述字符镶件11,一方面,实现了拆装所述字符镶件11的快捷方便,另一方面,避免了模仁100磨损,延长了模具的寿命,实现节省生产成本。

[0028] 由上,本申请提出的所述字符镶件快拆组件10,通过所述销轴13可拆卸地固定所述字符镶件11于所述安装座12,实现所述字符镶件11拆装的快捷方便;通过配置多钟不同高度的所述字符镶件11,实现改变所述产品的所述Logo的高度;所述字符镶件11易更换,避免了所述模仁100磨损,延长了模具的寿命,实现节省生产成本。

[0029] 请参阅图1-图4,所述字符镶件11的上表面为抛光面111,所述产品与所述抛光面

111相接触的一面为接触面。所述抛光面111使得所述产品的所述接触面具有高光高亮的效果。

[0030] 所述安装座12对应所述字符镶件11开设有安装孔121,且所述安装孔121贯穿所述安装座12。所述字符镶件11远离所述抛光面111的一端安装在所述安装孔121内,所述安装座12的下表面与所述字符镶件11的下表面处于同一平面。所述字符镶件11、所述安装座12、所述销轴13相互配合,使所述字符镶件11与所述安装座12形成一个整体,实现所述字符镶件11拆装的方便快捷。

[0031] 所述字符镶件11对应所述销轴13开设有第一销孔112,所述安装座12对应所述销轴13开设有第二销孔122,所述第二销孔122与所述安装孔121连通设置,且所述第一销孔112、所述第二销孔122的轴向方向与所述安装孔121的轴向方向相垂直。在安装所述销轴13时,所述第一销孔112与所述第二销孔122对齐设置,所述销轴13插设在所述第一销孔112和所述第二销孔122,以将所述字符镶件11固定在所述安装座12上。通过插入或拔出所述销轴13,完成所述字符镶件11在所述安装座12的安装或拆卸,实现了所述字符镶件11拆装的方便与快捷。

[0032] 所述字符镶件快拆组件10还包括底座14,所述底座14固定在所述安装槽102内,所述安装座12安装在所述底座14上;所述底座14的下表面与所述模仁100的下表面处于同一平面。本实施例中,所述底座14通过螺栓固定于所述安装槽102内,所述安装座12通过所述底座14固定在所述安装槽102内。

[0033] 一种模具,包括上模、下模和安装在所述下模的模仁,所述模仁上安装有如上述实施例中任一实施例中的字符镶件快拆组件10,所述上模、所述下模、所述模仁和所述字符镶件快拆组件10共同围成一成型腔,所述成型腔内成型带有字符的产品。

[0034] 本实用新型一种字符镶件快拆组件及模具的有益效果:更换镶件快捷方便、节省生产成本、延长模具的寿命以及更便捷地使产品Logo具有高光高亮的表面。

[0035] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应以所述权利要求的保护范围为准。

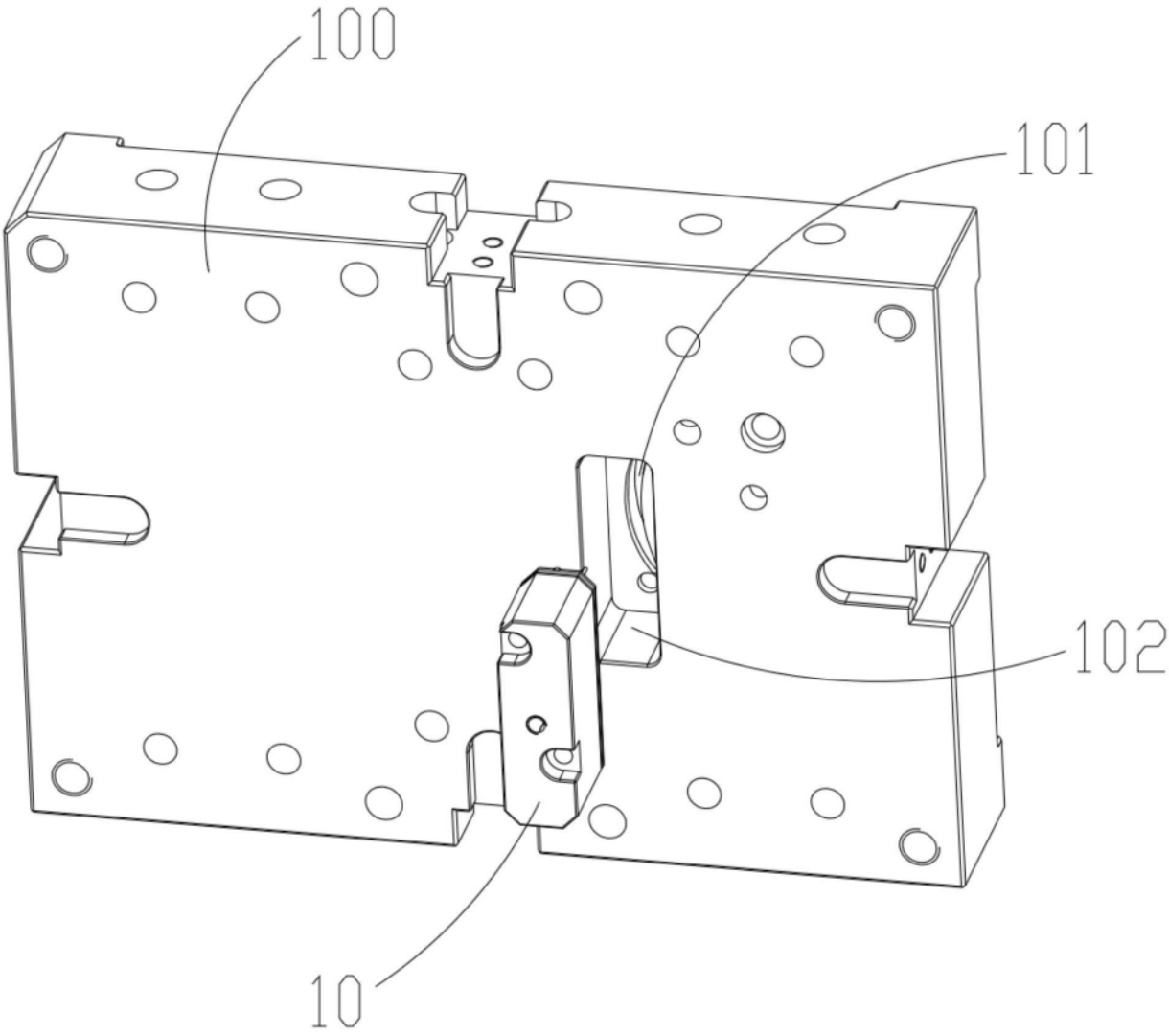


图1

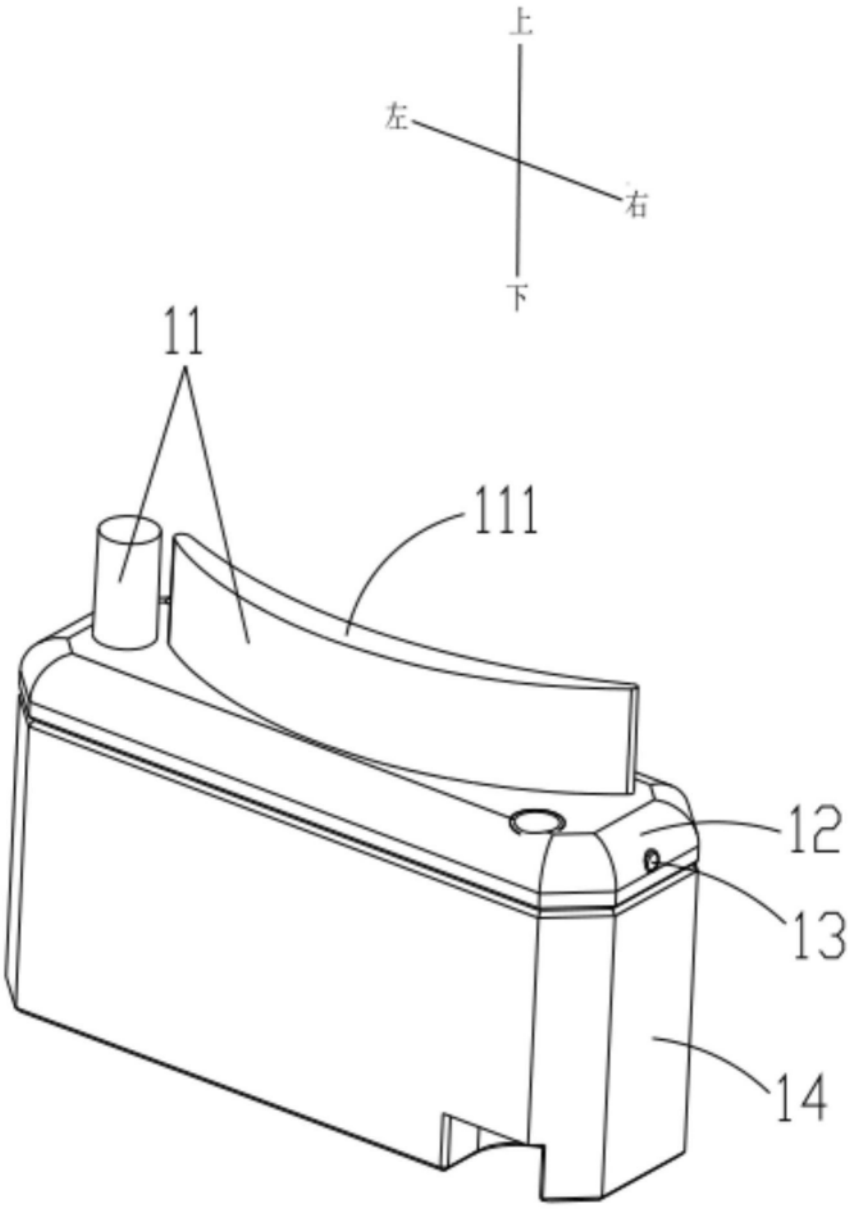


图2

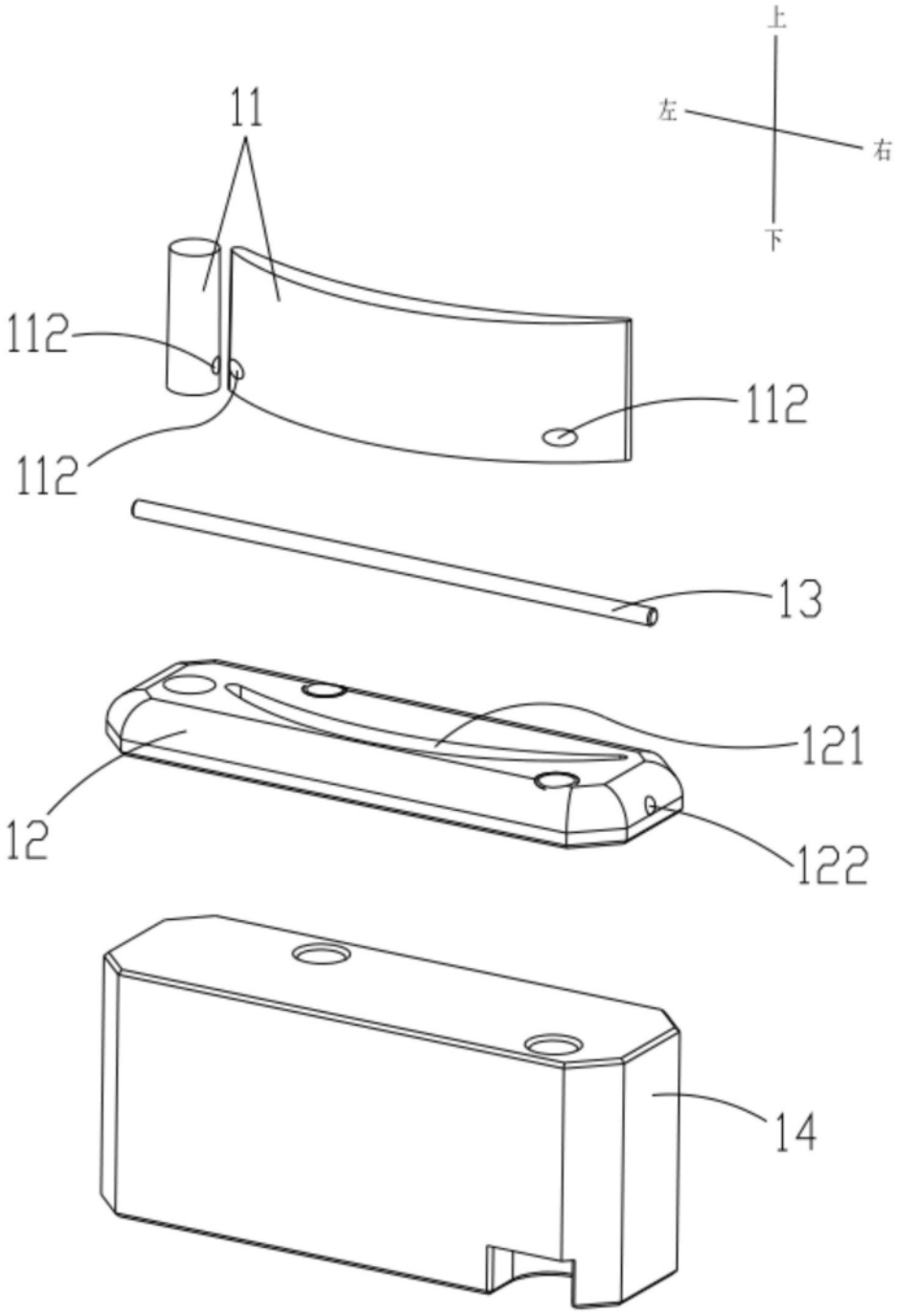


图3

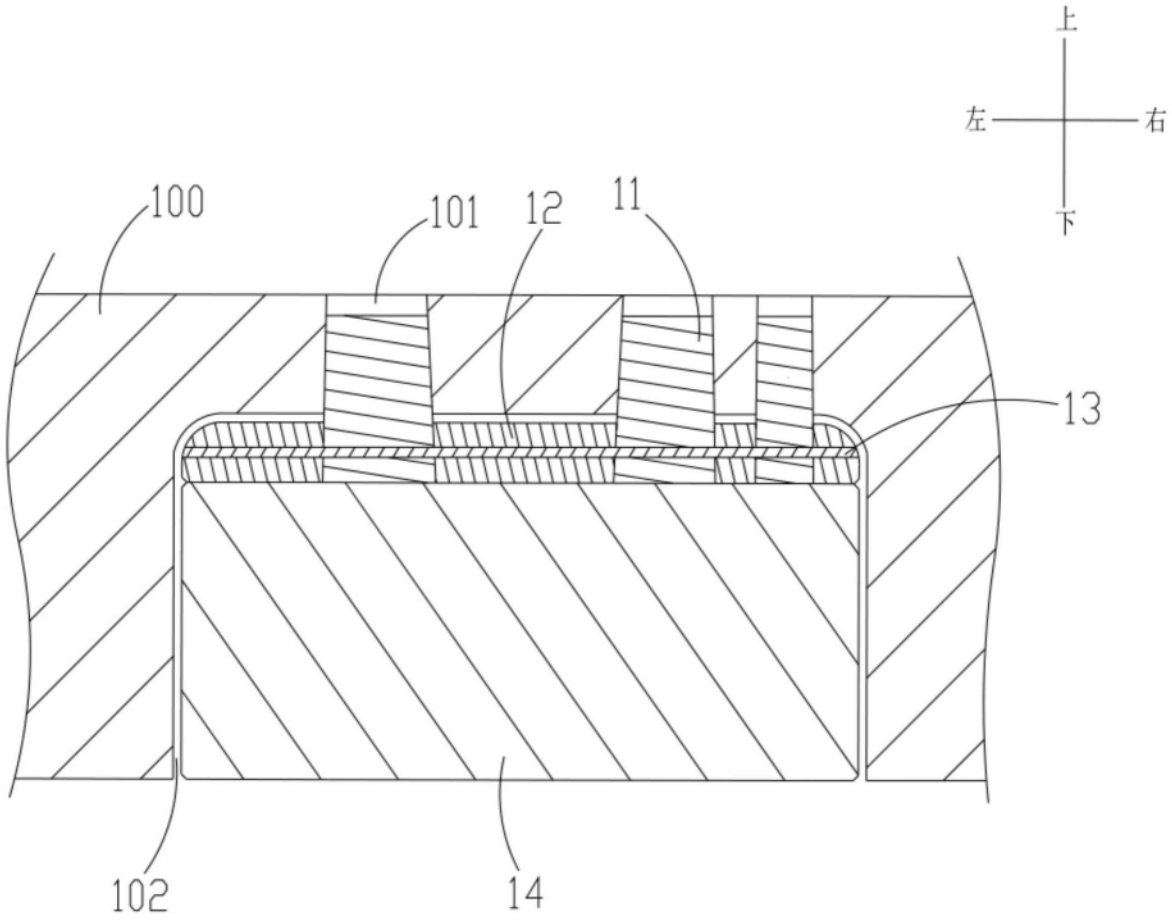


图4