



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207014702 U

(45)授权公告日 2018.02.16

(21)申请号 201720988468.5

(22)申请日 2017.08.09

(73)专利权人 深圳三羊塑胶五金有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井街
道西环路1011号蚝四西部工业区

(72)发明人 魏荣轩

(74)专利代理机构 北京卓特专利代理事务所
(普通合伙) 11572

代理人 段宇

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/38(2006.01)

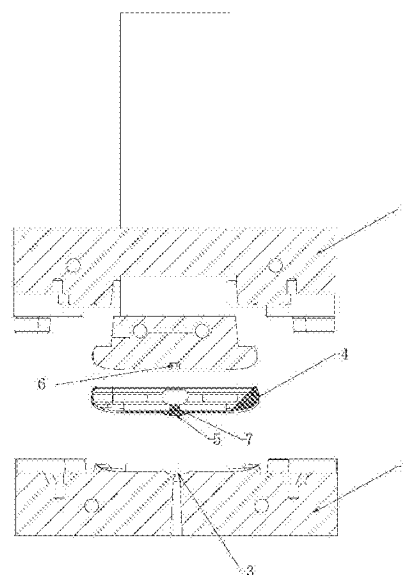
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种冲切进胶口的模具结构

(57)摘要

本实用新型提供了以下技术方案：一种冲切进胶口的模具结构，包括前模、后模和进胶口，前模和后模组合形成产品模腔，所述进胶口设置在所述后模内用以向所述产品模腔注塑，所述前模的下端设置有与产品模腔连通的定位模腔。其有益效果是，通过定位模腔的设置在产品内侧增加了定位凸台结构，能解决以下技术问题：1、冲切模底部形成的定位凸台结构仅比进胶口单边大10毫米左右，冲切模仅原来的1/4大小；通过将定位模腔的横截面设计为十字形结构，定位更为方便和精准，产品良品率高；2、不用外形定位，只用产品的定位凸台结构定位，节省了冲切时间，提高了生产效率。



1. 一种冲切进胶口的模具结构,包括前模、后模和进胶口,前模和后模组合形成产品模腔,所述进胶口设置在所述后模内用以向所述产品模腔注塑,其特征在于:所述前模的下端设置有与产品模腔连通的定位模腔。

2. 根据权利要求1所述的冲切进胶口的模具结构,其特征在于:所述定位模腔对应所述进胶口的位置设置。

3. 根据权利要求1所述的冲切进胶口的模具结构,其特征在于:所述定位模腔的横截面为十字形结构。

一种冲切进胶口的模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具制造技术领域,具体地涉及一种冲切进胶口的模具结构。

背景技术

[0002] 现有冲切进胶口的模具结构,其结构图参考附图1,一般包括前模1、后模2和进胶口3,前模1和后模2组合形成产品模腔,进胶口设置在后模2内用以向产品模腔注塑以成型产品4,通常产品4在进胶口处残留的尾料5需要进行冲切和打磨,此时,需要将产品4固定,固定产品的方式为通过设计出产品内侧外形结构一致的冲切模用以定位,其存在缺点是:

[0003] 1、冲切模底部需做成与产品内侧一样大小,且精度要求很高,才不会偏位,否则冲切后的产品不良率很高;

[0004] 2、为保证冲切模底部大小与产品里面一样大小,需要进行冲切对位,非常耗时,影响生产效率。

实用新型内容

[0005] 为此,本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种冲切进胶口的模具结构,以克服上述现有技术的缺点。

[0006] 于是,本实用新型提供了以下技术方案:一种冲切进胶口的模具结构,包括前模、后模和进胶口,前模和后模组合形成产品模腔,所述进胶口设置在所述后模内用以向所述产品模腔注塑,所述前模的下端设置有与产品模腔连通的定位模腔。

[0007] 优选地,所述定位模腔对应所述进胶口的位置设置。

[0008] 优选地,所述定位模腔的横截面为十字形结构。

[0009] 本实用新型有益效果是,通过定位模腔的设置在产品内侧增加了定位凸台结构,能解决以下技术问题:

[0010] 1、冲切模底部形成的定位凸台结构仅比进胶口单边大10毫米左右,冲切模仅原来的1/4大小;通过将定位模腔的横截面设计为十字形结构,定位更为方便和精准,产品良品率高;

[0011] 2、不用外形定位,只用产品的定位凸台结构定位,节省了冲切时间,提高了生产效率。

附图说明

[0012] 图1为现有冲切进胶口模具结构的结构图。

[0013] 图2为实施例冲切进胶口模具结构的结构图。

[0014] 图3为实施例产品的结构图。

具体实施方式

[0015] 下面,结合附图对本实用新型进行详细描述。

[0016] 本实施例提供一种冲切进胶口的模具结构,其结构图参看附图2,包括前,1、后模2、进胶口3和定位模腔6,前模1和后模2组合形成产品模腔,进胶口3设置在后模2内用以向产品模腔注塑以成型产品4,前模1的下端设置有与产品模腔连通的定位模腔6,定位模腔6对应进胶口3的位置设置,定位模腔6的横截面为十字形结构。

[0017] 附图3为产品的结构图,产品4对应定位模腔6成型后形成十字形的定位凸台结构7。

[0018] 本实施例有益效果是,通过定位模腔的设置在产品内侧增加了定位凸台结构,能解决以下技术问题:

[0019] 1、冲切模底部形成的定位凸台结构仅比进胶口单边大10毫米左右,冲切模仅原来的1/4大小;通过将定位模腔的横截面设计为十字形结构,定位更为方便和精准,产品良品率高;

[0020] 2、不用外形定位,只用产品的定位凸台结构定位,节省了冲切时间,提高了生产效率。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

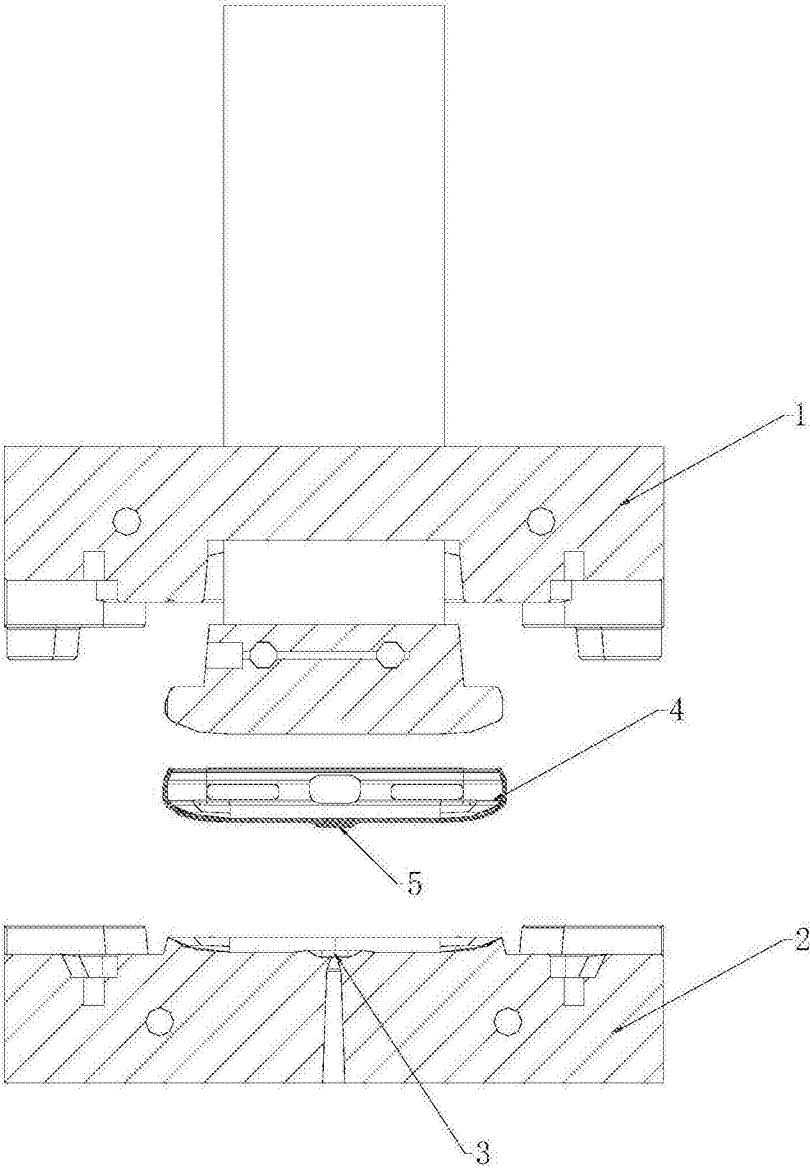


图1

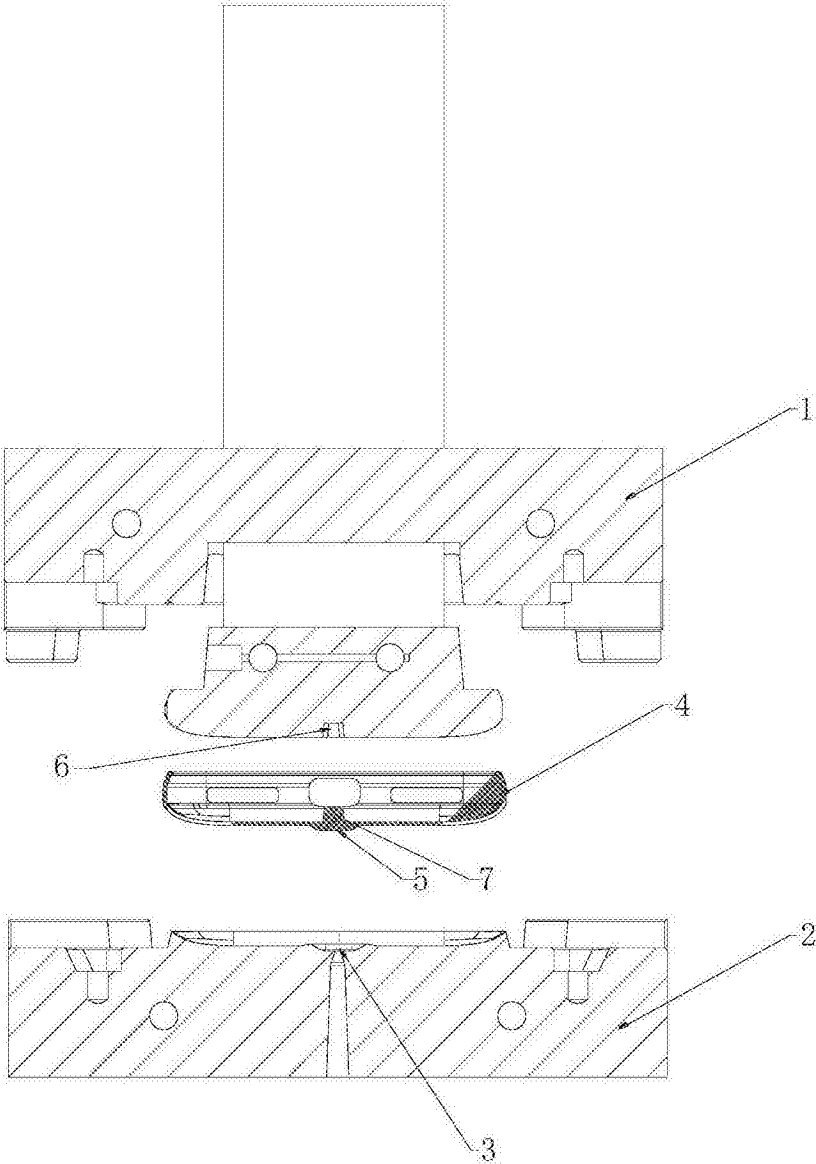


图2

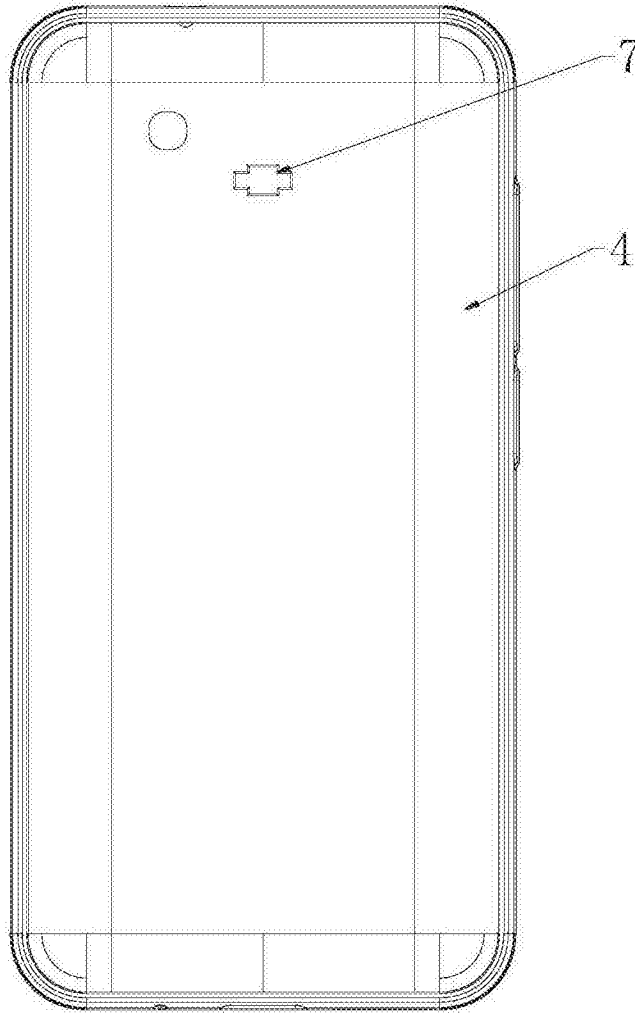


图3