



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211640791 U

(45) 授权公告日 2020. 10. 09

(21) 申请号 201922398960.9

(22) 申请日 2019.12.27

(73) 专利权人 苏州朗益精密电子科技有限公司  
地址 215000 江苏省苏州市吴中区木渎镇  
藏书前锋、勤丰村

(72) 发明人 周璐

(74) 专利代理机构 北京君泊知识产权代理有限公司 11496

代理人 王程远

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/33 (2006.01)

B29C 45/44 (2006.01)

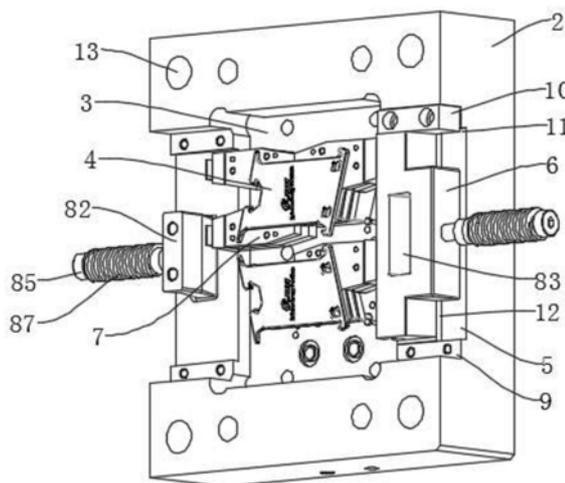
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种15度轨道堵头加工模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种15度轨道堵头加工模具,包括动模和定模,动模紧密贴合定模,动模和定模相靠近的一面开有型腔,动模的型腔内固定安装有固定型芯,定模顶部两侧开有滑槽,滑槽连通型腔,滑槽内滑动卡接滑块,滑块的一端固定安装有活动型芯,活动型芯插入型腔内,滑块与定模和动模间安装有移动机构。动模靠近定模进行合模,型腔闭合,固定型芯位于型腔顶部,合模时移动机构推动滑块滑向型腔,使得活动型芯插入型腔底部,则固定型芯、活动型芯和型腔间一体注塑形成轨道堵头,加工方便,动模脱离定模进行开模时,移动机构同步带动滑块沿滑槽滑动远离型腔,从而使得活动型芯脱离型腔,便于取出成型后的堵头,使用方便。



1. 一种15度轨道堵头加工模具,包括动模(1)和定模(2),其特征在于:所述动模(1)紧密贴合定模(2),所述动模(1)和定模(2)相靠近的一面开有型腔(3),所述动模(1)的型腔(3)内固定安装有固定型芯(4),所述定模(2)顶部两侧开有滑槽(5),所述滑槽(5)连通型腔(3),所述滑槽(5)内滑动卡接滑块(6),所述滑块(6)的一端固定安装有活动型芯(7),所述活动型芯(7)插入型腔(3)内,所述滑块(6)与定模(2)和动模(1)间安装有移动机构(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种15度轨道堵头加工模具,其特征在于:所述定模(2)靠近动模(1)的一面四角处均开有导向孔(13),所述动模(1)上固定安装有与导向孔(13)相匹配的导向柱,所述固定型芯(4)的侧壁设有15度倾角。

3. 根据权利要求1所述的一种15度轨道堵头加工模具,其特征在于:所述滑槽(5)的两端顶部开有阶梯槽(9),所述阶梯槽(9)内通过沉头螺栓固定安装有压块(10),所述压块(10)的一侧伸至滑槽(5)内,且压块(10)的外壁底部和滑槽(5)侧壁底部间形成限位槽(11),所述滑块(6)的两侧底部固定安装有限位板(12),所述限位板(12)滑动卡接在限位槽(11)内。

4. 根据权利要求1所述的一种15度轨道堵头加工模具,其特征在于:所述移动机构(8)包括安装槽(81),所述动模(1)的型腔(3)两侧开有安装槽(81),所述安装槽(81)内滑动卡接顶块(82),所述动模(1)的顶部通过沉头螺栓连接顶块(82)的顶面,所述滑槽(5)底部的定模(2)外壁通过沉头螺栓安装有固定块(84),所述固定块(84)顶部开有导向槽(88),所述滑块(6)远离型腔(3)的一侧固定安装连接杆(86),所述连接杆(86)滑动贯穿导向槽(88),所述连接杆(86)远离滑块(6)的一端通过螺纹结构套接压环(85),所述压环(85)和固定块(84)间的连接杆(86)上套接弹簧(87),且弹簧(87)的两端紧密压在压环(85)和固定块(84)上,所述滑块(6)上开有上下贯穿的斜槽(83),所述斜槽(83)与顶块(82)的底部相匹配。

5. 根据权利要求4所述的一种15度轨道堵头加工模具,其特征在于:所述顶块(82)的顶部与安装槽(81)为相匹配的长方体结构,所述顶块(82)的下部为与斜槽(83)相匹配的倾斜结构,所述滑槽(5)的底部开有与顶块(82)底面向卡接的插槽,所述固定块(84)为L型结构,所述弹簧(87)始终处于压缩状态,且弹簧(87)的内径等于连接杆(86)的直径。

## 一种15度轨道堵头加工模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及轨道堵头加工技术领域,具体为一种15度轨道堵头加工模具。

### 背景技术

[0002] 在安装窗帘、门帘等滑动件时常常需要使用一些C型轨道,轨道两端需要卡接15度轨道堵头,轨道堵头成型时常常会在外壁留有内凹的卡槽,用于卡接密封圈或者与螺栓连接,这些内凹卡槽在堵头成型时加工困难,难以一体成型,为此我们提出一种15度轨道堵头加工模具用于解决上述问题。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种15度轨道堵头加工模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种15度轨道堵头加工模具,包括动模和定模,所述动模紧密贴合定模,所述动模和定模相靠近的一面开有型腔,所述动模的型腔内固定安装有固定型芯,所述动模顶部两侧开有滑槽,所述滑槽连通型腔,所述滑槽内滑动卡接滑块,所述滑块的一端固定安装有活动型芯,所述活动型芯插入型腔内,所述滑块与定模和动模间安装有移动机构。

[0005] 优选的,所述定模靠近动模的一面四角处均开有导向孔,所述动模上固定安装有与导向孔相匹配的导向柱,所述固定型芯的侧壁设有15度倾角。

[0006] 优选的,所述滑槽的两端顶部开有阶梯槽,所述阶梯槽内通过沉头螺栓固定安装有压块,所述压块的一侧伸至滑槽内,且压块的外壁底部和滑槽侧壁底部间形成限位槽,所述滑块的两侧底部固定安装有限位板,所述限位板滑动卡接在限位槽内。

[0007] 优选的,所述移动机构包括安装槽,所述动模的型腔两侧开有安装槽,所述安装槽内滑动卡接顶块,所述动模的顶部通过沉头螺栓连接顶块的顶面,所述滑槽底部的定模外壁通过沉头螺栓安装有固定块,所述固定块顶部开有导向槽,所述滑块远离型腔的一侧固定安装连接杆,所述连接杆滑动贯穿导向槽,所述连接杆远离滑块的一端通过螺纹结构套接压环,所述压环和固定块间的连接杆上套接弹簧,且弹簧的两端紧密压在压环和固定块上,所述滑块上开有上下贯穿的斜槽,所述斜槽与顶块的底部相匹配。

[0008] 优选的,所述顶块的顶部与安装槽为相匹配的长方体结构,所述顶块的下部为与斜槽相匹配的倾斜结构,所述滑槽的底部开有与顶块底面向卡接的插槽,所述固定块为L型结构,所述弹簧始终处于压缩状态,且弹簧的内径等于连接杆的直径。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:动模靠近定模进行合模,导向柱卡接导向孔进行导向,随着动模逐渐靠近定模,移动机构同步推动滑块滑向型腔,最终型腔闭合,固定型芯位于型腔顶部,动型芯插入型腔底部,则固定型芯、活动型芯和型腔间一体注塑形成轨道堵头,加工方便;动模脱离定模进行开模时,顶块逐渐脱离滑块,则弹簧的弹力推动压环,使得连接杆拉动滑块,从而使得活动型芯脱离型腔,则活动型芯脱离堵头,便于

取出成型后的堵头,使用方便。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型合模结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型定模处局部结构示意图;

[0012] 图3为本实用新型合模剖面剖面结构示意图。

[0013] 图中:1动模、2定模、3型腔、4固定型芯、5滑槽、6滑块、7活动型芯、8移动机构、81安装槽、82顶块、83斜槽、84固定块、85压环、86连接杆、87弹簧、88导向槽、9阶梯槽、10压块、11限位槽、12限位板、13导向孔。

### 具体实施方式

[0014] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0015] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种15度轨道堵头加工模具,包括动模1和定模2,动模1紧密贴合定模2,动模1和定模2相靠近的一面开有型腔3,动模1的型腔3内固定安装有固定型芯4,定模2顶部两侧开有滑槽5,滑槽5连通型腔3,滑槽5内滑动卡接滑块6,滑块6的一端固定安装有活动型芯7,活动型芯7插入型腔3内,滑块6与定模2和动模1间安装有移动机构8。动模1靠近定模2进行合模,型腔3闭合,固定型芯4位于型腔3顶部,合模时移动机构8推动滑块6滑向型腔3,使得活动型芯7插入型腔3底部,则固定型芯4、活动型芯7和型腔3间一体注塑形成轨道堵头,加工方便,动模1脱离定模2进行开模时,移动机构8同步带动滑块6沿滑槽5滑动远离型腔3,从而使得活动型芯7脱离型腔3,便于取出成型后的堵头。

[0016] 定模2靠近动模1的一面四角处均开有导向孔13,动模1上固定安装有与导向孔13相匹配的导向柱,从而在合模时进行导向,固定型芯4的侧壁设有15度倾角。

[0017] 滑槽5的两端顶部开有阶梯槽9,阶梯槽9内通过沉头螺栓固定安装有压块10,压块10的一侧伸至滑槽5内,且压块10的外壁底部和滑槽5侧壁底部间形成限位槽11,滑块6的两侧底部固定安装有限位板12,限位板12滑动卡接在限位槽11内,限位板12卡接限位槽11,从而使得滑块6只能沿滑槽5滑动,避免使用时滑块6脱离滑槽5,将压板10拆下即可将滑块6拆下,便于维修和更换。

[0018] 移动机构8包括安装槽81,动模1的型腔3两侧开有安装槽81,安装槽81内滑动卡接顶块82,动模1的顶部通过沉头螺栓连接顶块82的顶面,滑槽5底部的定模2外壁通过沉头螺栓安装有固定块84,固定块84顶部开有导向槽88,滑块6远离型腔3的一侧固定安装连接杆86,连接杆86滑动贯穿导向槽88,连接杆86远离滑块6的一端通过螺纹结构套接压环85,压环85和固定块84间的连接杆86上套接弹簧87,且弹簧87的两端紧密压在压环85和固定块84上,滑块6上开有上下贯穿的斜槽83,斜槽83与顶块82的底部相匹配,顶块82的顶部与安装槽81为相匹配的长方体结构,顶块82的下部为与斜槽83相匹配的倾斜结构,滑槽5的底部开有与顶块82底面向卡接的插槽,固定块84为L型结构,弹簧87始终处于压缩状态,且弹簧

87的内径等于连接杆86的直径,则顶块82顶部卡接安装槽81并通过螺栓固定,合模时,顶块82底部倾斜结构卡接斜槽83,随着动模1逐渐靠近定模2,则顶块82沿斜槽83下滑,从而推动滑块6滑向型腔3,压环85压缩弹簧87,活动型芯7插入型腔3内,从而便于轨道堵头成型,开模时,动模1脱离定模2,顶块82逐渐脱离滑块6,则弹簧87的弹力推动压环85,使得连接杆86拉动滑块6,从而使得活动型芯7脱离型腔3,则活动型芯7脱离堵头,便于取出成型后的堵头。

[0019] 工作原理:本实用新型使用时,顶块82顶部卡接安装槽81并通过螺栓固定,动模1靠近定模2进行合模,导向柱卡接导向孔13进行导向,随着动模1逐渐靠近定模2,则顶块82沿斜槽83下滑,从而推动滑块6滑向型腔3,压环85压缩弹簧87,最终型腔3闭合,固定型芯4位于型腔3顶部,动型芯7插入型腔3底部,则固定型芯4、活动型芯7和型腔3间一体注塑形成轨道堵头,加工方便,动模1脱离定模2进行开模时,顶块82逐渐脱离滑块6,则弹簧87的弹力推动压环85,使得连接杆86拉动滑块6,从而使得活动型芯7脱离型腔3,则活动型芯7脱离堵头,便于取出成型后的堵头,使用方便。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

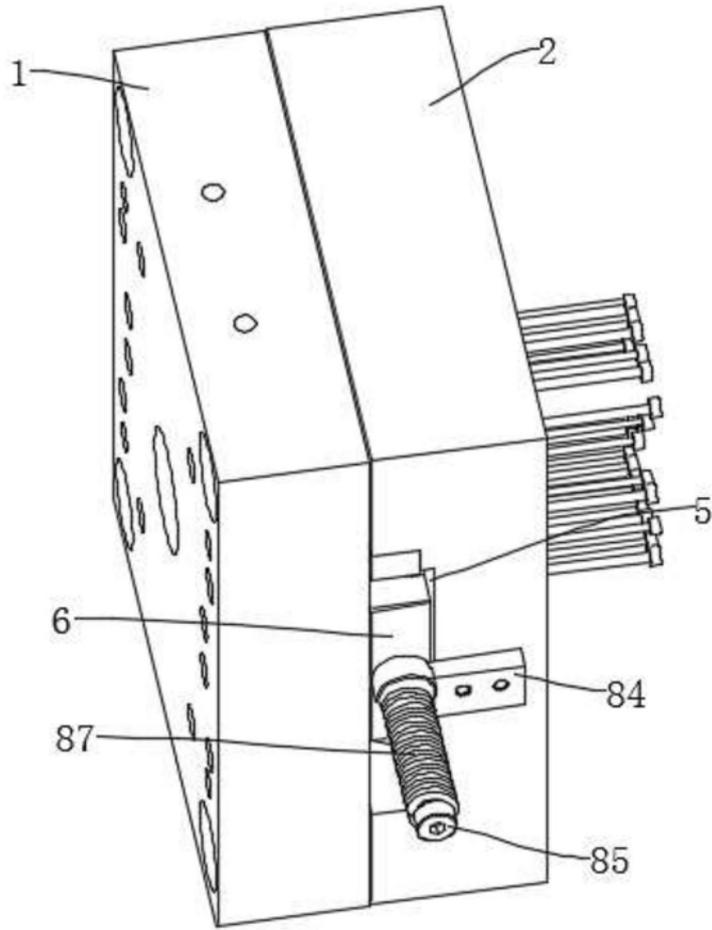


图1

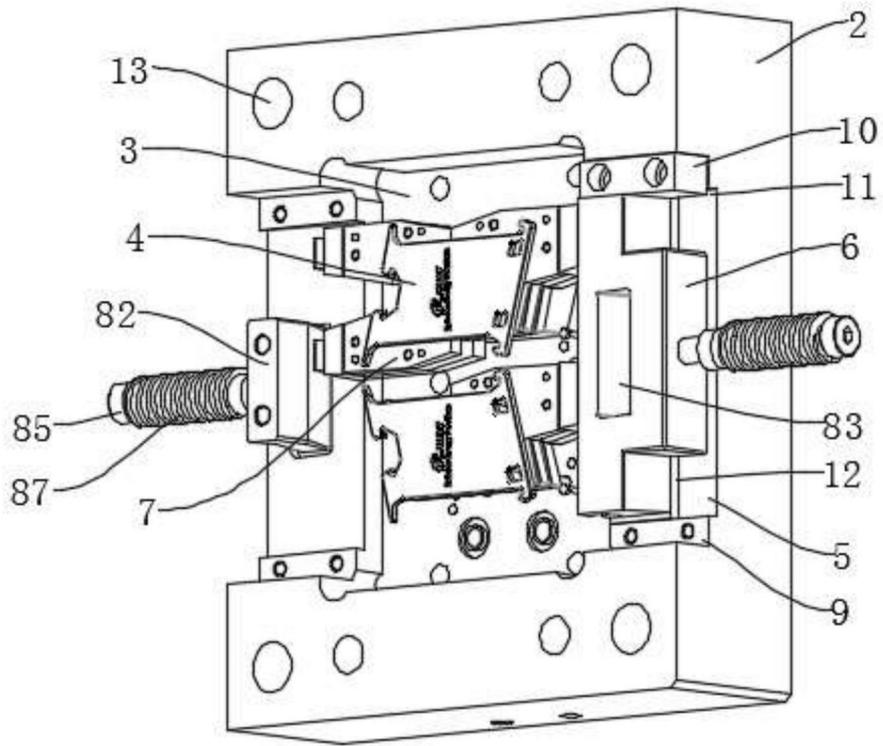


图2

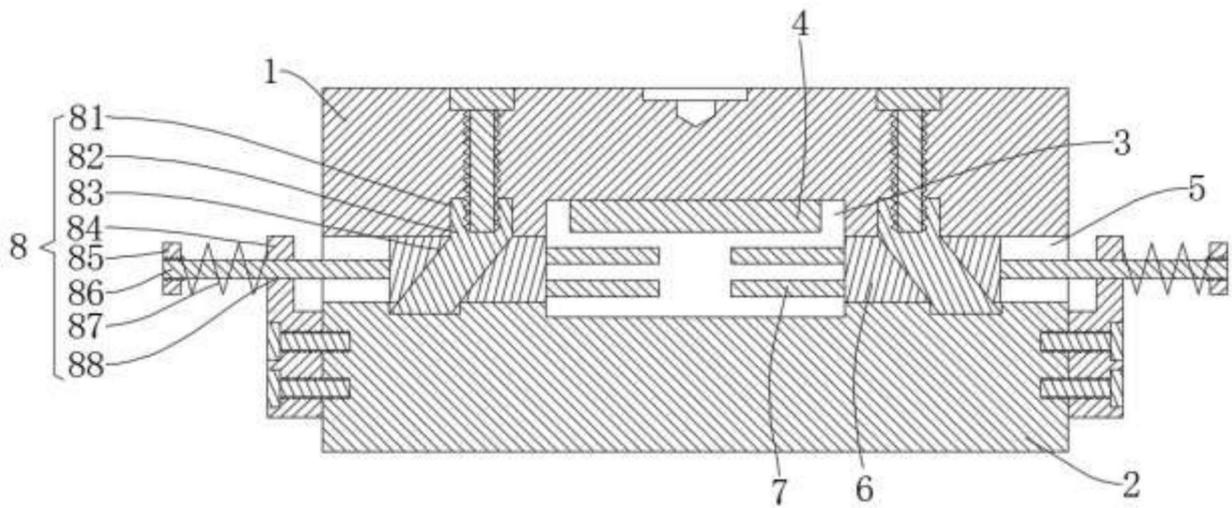


图3