(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106182642 A
(43)申请公布日 2016.12.07

(21)申请号 201610749720.7

(22)申请日 2016.08.29

(71)申请人 常州市武进升越模塑有限公司
地址 213164 江苏省常州市武进高新区龙惠路8号

(72)发明人 严越波

(74)专利代理机构 北京中济纬天专利代理有限公司 11429
代理人 周浩杰

(51)Int.Cl.
B29C 45/36(2006.01)
B29C 45/14(2006.01)

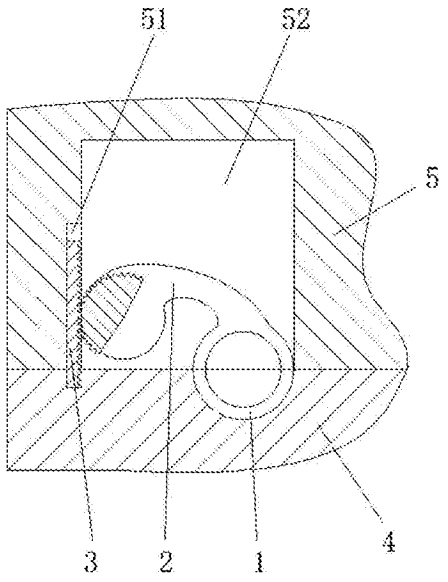
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种手柄包胶模具的定位装置

(57)摘要

本发明涉及一种手柄包胶模具的定位装置，包括定夹块、动夹块和驱动齿条；所述定夹块和驱动齿条均固定设置在动模上；所述定模上设有供驱动齿条插入的槽口和安装动夹块的安装槽，槽口和安装槽相通；所述动夹块转动设置在安装槽内；所述动夹块包括夹紧部和传动齿部；所述驱动齿条与传统齿部配合；所述夹紧部与定夹块配合形成用于定位夹紧工件的定位夹紧部。本发明可以有效对包胶型腔内的工件进行定位，防止工件在注塑压力作用下发生偏移的问题，从而提高包胶质量。



CN 106182642 A

1.一种手柄包胶模具的定位装置;其特征在于:包括定夹块(1)、动夹块(2)和驱动齿条(3);所述定夹块(1)和驱动齿条(3)均固定设置在动模(4)上;所述定模(5)上设有供驱动齿条(3)插入的槽口(51)和安装动夹块(2)的安装槽(52),槽口(51)和安装槽(52)相通;所述动夹块(2)转动设置在安装槽(52)内;所述动夹块(2)包括夹紧部(21)和传动齿部(22);所述驱动齿条(3)与传统齿部(22)配合;所述夹紧部(21)与定夹块(1)配合形成用于定位夹紧工件的定位夹紧部。

2.根据权利要求1所述的一种手柄包胶模具的定位装置,其特征在于:所述说传动齿部(22)呈扇形;所说传动齿部(22)的弧边设有传动齿;部分传动齿从安装槽(52)伸入槽口(51)内并与驱动齿条(3)传动配合。

3.根据权利要求1所述的一种手柄包胶模具的定位装置,其特征在于:所述夹紧部(21)转动设置在安装槽(52)内;所述夹紧部(21)靠近槽口(51)的一端设有传动齿部(22),夹紧部(21)的另一端与定夹块(1)形成定位夹紧部。

4.根据权利要求2所述的一种手柄包胶模具的定位装置,其特征在于:所述夹紧部(21)靠近槽口(51)的一端与传动齿部(22)并列连接成一体,夹紧部(21)的另一端与定夹块(1)形成定位夹紧部。

5.根据权利要求1至4其中之一所述的一种手柄包胶模具的定位装置,其特征在于:所述定夹块(1)呈半环状;所述夹紧部(21)与定夹块(1)配合的一端也呈半环状。

6.根据权利要求5所述的一种手柄包胶模具的定位装置,其特征在于:所述定位夹紧部与工件接触的表面设有软质防滑层。

一种手柄包胶模具的定位装置

技术领域

[0001] 本发明涉及包胶模具领域，特别涉及一种手柄包胶模具的定位装置。

背景技术

[0002] 普通塑料产品冷却后，外表较硬，为了改善手感并且防滑，现在市场上很多功能型塑料产品都会在硬胶外面再包一层弹性体软胶。这类软胶产品的制作过程需要先注塑出硬胶产品，再将硬胶产品放入包胶模具中注塑，从而在硬胶产品上形成一层弹性体软胶。

[0003] 当硬胶产品放到包胶模具中进行注塑时，硬胶产品在注塑压力的冲击下，硬胶产品不能一直保持在模具中心(上下左右偏移)，造成外面的软胶分布不均，前后壁厚相差过多，甚至出现漏胶现象，影响美观和使用。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种手柄包胶模具的定位装置，该定位装置定位效果好，设计巧妙并能有效提升包胶质量。

[0005] 实现本发明目的的技术方案是：本发明包括定夹块、动夹块和驱动齿条；所述定夹块和驱动齿条均固定设置在动模上；所述定模上设有驱动供齿条插入的槽口和安装动夹块的安装槽，槽口和安装槽相通；所述动夹块转动设置在安装槽内；所述动夹块包括夹紧部和传动齿部；所述驱动齿条与传统齿部配合；所述夹紧部与定夹块配合形成用于定位夹紧工件的定位夹紧部。

[0006] 上述说传动齿部呈扇形；所说传动齿部的弧边设有传动齿；部分传动齿从安装槽伸入槽口内并与驱动齿条传动配合。

[0007] 上述夹紧部转动设置在安装槽内；所述夹紧部靠近槽口的一端设有传动齿部，夹紧部的另一端与定夹块形成定位夹紧部。

[0008] 上述夹紧部靠近槽口的一端与传动齿部并列连接成一体，夹紧部的另一端与定夹块形成定位夹紧部。

[0009] 上述定夹块呈半环状；所述夹紧部与定夹块配合的一端也呈半环状。

[0010] 上述定位夹紧部与工件接触的表面设有软质防滑层。

[0011] 本发明具有积极的效果：(1)本发明通过齿轮传统，并结合开模、闭模实现松开和夹紧的效果；

[0012] (2)本发明定位夹紧效果好，能有效防止工件在包胶型腔内的偏移，大大提高工件的包胶质量；

[0013] (3)本发明的定位夹紧部通过软质防滑层，可以有效防止工件表面的划伤，并且具有很好的摩擦力，进一步提升夹紧效果。

附图说明

[0014] 为了使本发明的内容更容易被清楚地理解，下面根据具体实施例并结合附图，对

本发明作进一步详细的说明，其中

[0015] 图1为本发明的结构示意图；

[0016] 图2为本发明实施例一中动夹块与定夹块的结构示意图；

[0017] 图3为本发明实施例二中动夹块与定夹块的结构示意图。

具体实施方式

[0018] (实施例一)

[0019] 见图1和图2，本发明包括定夹块1、动夹块2和驱动齿条3；所述定夹块1和驱动齿条3均固定设置在动模4上；所述定模5上设有供驱动齿条3插入的槽口51和安装动夹块2的安装槽52，槽口51和安装槽52相通；所述动夹块2转动设置在安装槽52内；所述动夹块2包括夹紧部21和传动齿部22。

[0020] 所述夹紧部21靠近槽口51的一端与传动齿部22并列连接成一体，夹紧部21的另一端与定夹块1形成用于定位夹紧工件的定位夹紧部。

[0021] 所述说传动齿部22呈扇形；所说传动齿部22的弧边设有传动齿；部分传动齿从安装槽52伸入槽口51内并与驱动齿条3传动配合。

[0022] 所述定夹块1呈半环状；所述夹紧部21与定夹块1配合的一端也呈半环状。

[0023] 所述定位夹紧部与工件接触的表面设有软质防滑层。

[0024] (实施例二)

[0025] 见图3，本发明中夹紧部21转动设置在安装槽52内；所述夹紧部21靠近槽口51的一端设有传动齿部22，夹紧部21的另一端与定夹块1形成定位夹紧部。其他技术特征与实施例一相同。

[0026] 以上所述的具体实施例，对本发明的目的、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明，所应理解的是，以上所述仅为本发明的具体实施例而已，并不用于限制本发明，凡在本发明的精神和原则之内，所做的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

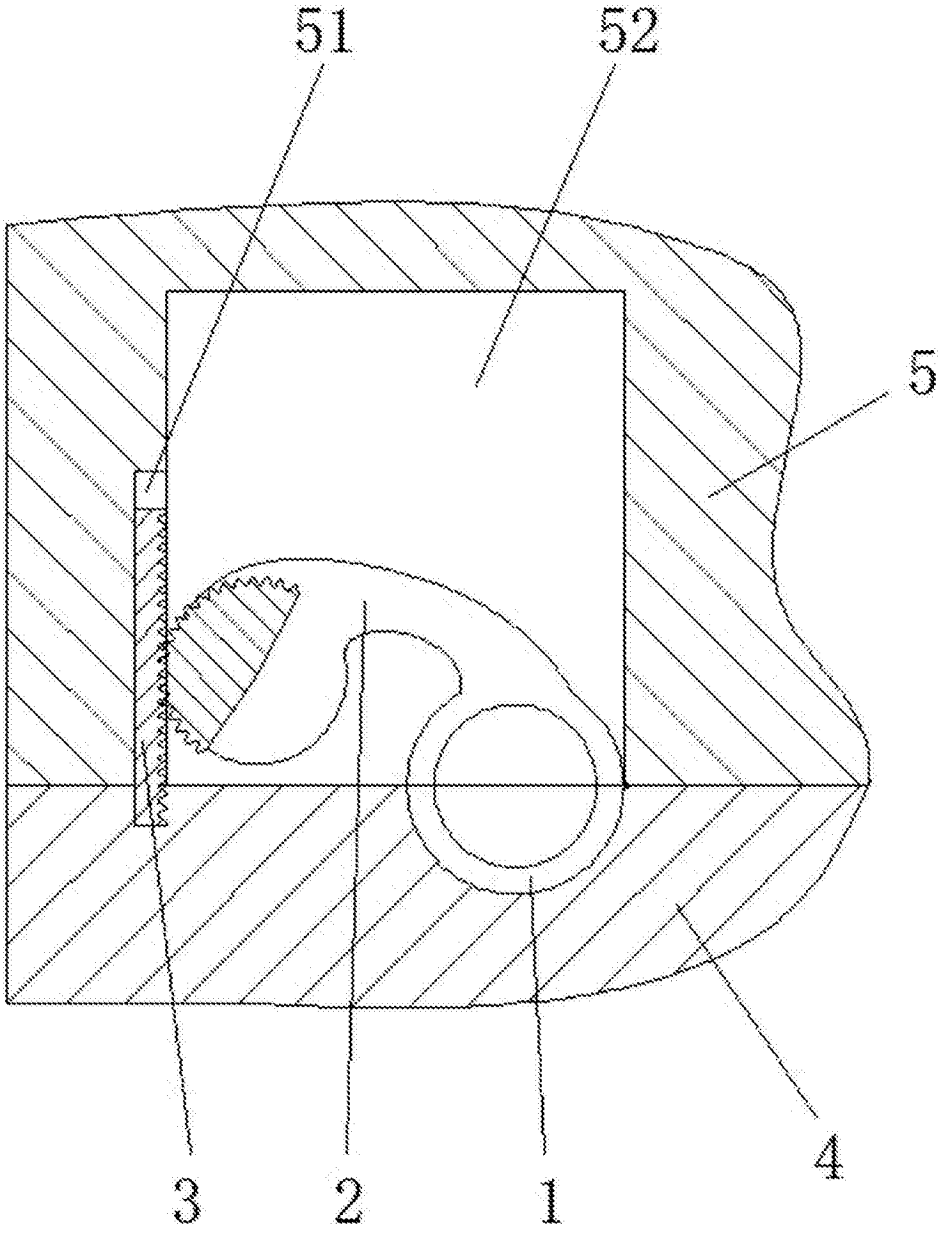


图1

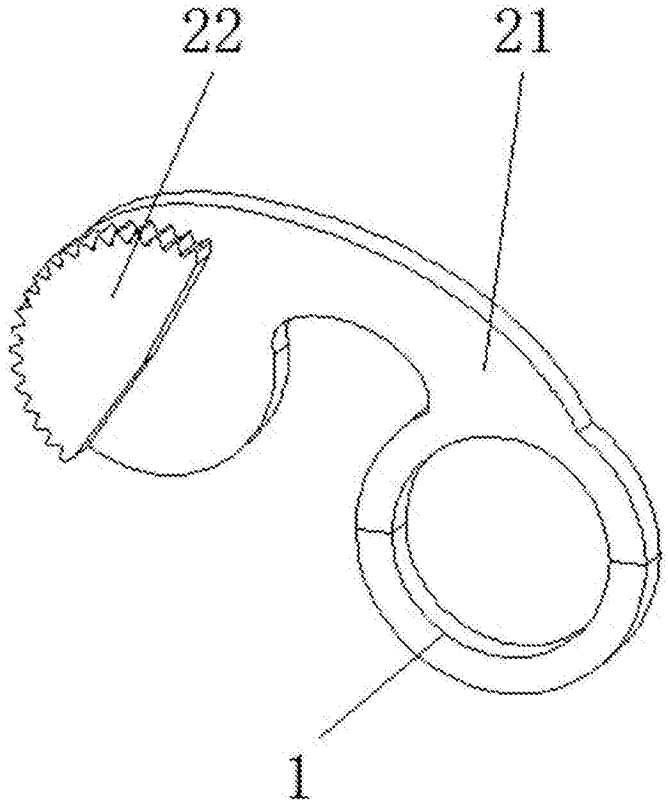


图2

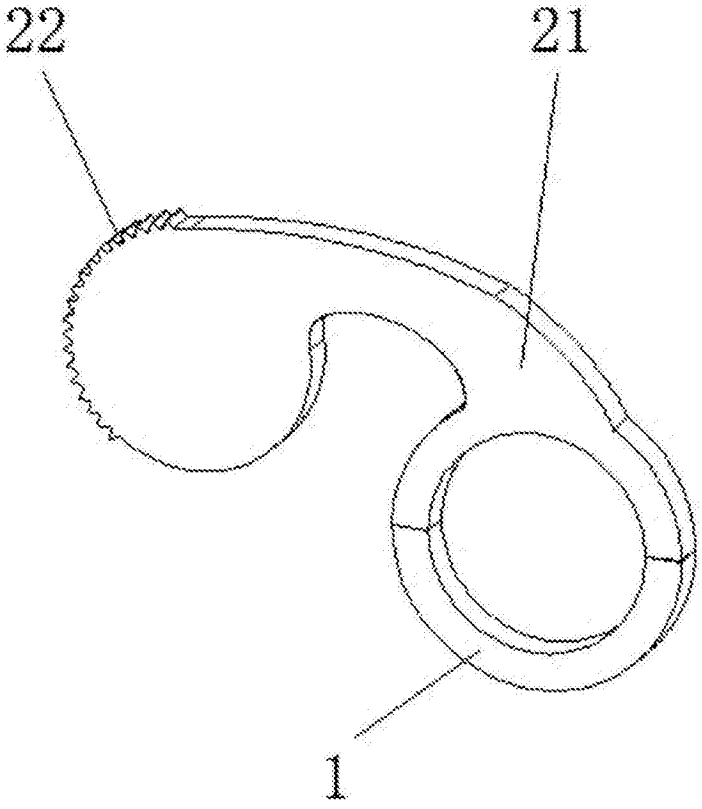


图3