(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202241971 U
(45)授权公告日 2012.05.30

(21)申请号 201120398933.2

(22)申请日 2011.10.19

(73)专利权人 北京力标伟业科技有限公司
地址 101500 北京市密云县工业开发区恒通路 3 号

(72)发明人 刘宁 陆宁

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246
代理人 史双元

(51)Int.Cl.
B29C 53/16(2006.01)

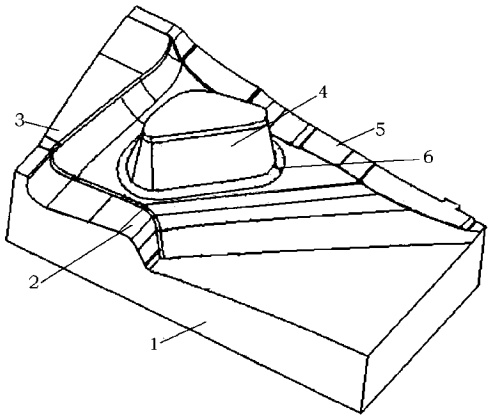
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

易变形注塑件的整形工装

(57)摘要

本实用新型公开了属于塑料件注塑与成型模具范畴的一种易变形注塑件的整形工装。所述整形工装是模具底座的上表面为与塑料工件下表面形状相同的楷模面，楷模面中部有一凸起，凸起与楷模面交汇处设置成圆弧，在模具底座的侧面设置后档和一个侧档。使用本实用新型后，使北京现代汽车C柱中心孔变形问题得到100％的根治，量产中因变形产生的不良品数量为零，产品整体质量的合格率由原来的80％上升为现在的97％以上。



CN 202241971 U

1. 一种易变形注塑件的整形工装，其特征在于，所述整形工装是模具底座的上表面为与塑料工件下表面形状相同的楷模面，楷模面中部有一凸起，凸起与楷模面交汇处设置成圆弧，在模具底座的侧面设置后档和一个侧档。

2. 根据权利要求 1 所述易变形注塑件的整形工装，其特征在于，所述凸起与塑料工件中部的凸套筒内壁形状相同。

易变形注塑件的整形工装

技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料件注塑与成型模具范畴，特别涉及一种易变形注塑件的整形工装。

背景技术

[0002] 在汽车行业中，以注塑加工的形式，大量使用体积较大、形状复杂易变形的塑料制品（如图 1 所示），如何解决这种体积较大容的塑料制品容易变形的问题，仅仅靠成型工艺很难得到彻底解决，必须在成型工艺后再进行一次整形才能达到合格产品要求。本实用新型为北京现代汽车 C 柱中心孔变形问题专门设计了整形工装，解决了北京现代汽车 C 柱中心孔变形问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术中解决体积较大的塑料制品容易变形的问题，仅仅靠成型工艺很难得到彻底解决的不足而提供一种易变形注塑件的整形工装，其特征在于，所述整形工装是模具底座的上表面为与塑料工件下表面形状相同的楷模面，楷模面中部有一凸起，凸起与楷模面交汇处设置成圆弧，在模具底座的侧面设置后档和一个侧档。

[0004] 所述凸起与塑料工件中部的凸套筒内壁形状相同。

[0005] 本实用新型的有益效果是在使用本实用新型后，使北京现代汽车 C 柱中心孔变形问题得到 100％的根治，量产中因变形产生的不良品数量为零，产品整体质量的合格率由原来的 80％上升为现在的 97％以上。

附图说明

[0006] 图 1 为塑料工件形状示意图。

[0007] 图 2 为注塑件整形工装结构示意图。

[0008] 图 3 为塑料工件套在注塑件整形工装上示意图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型提供一种易变形注塑件的整形工装。下面结合附图予以说明。

[0010] 如图 2 所示的注塑件整形工装结构示意图，图中，在整形工装的模具底座 1 的上表面是与塑料工件下表面形状相同的楷模面 2，楷模面 2 中部有一凸起 4，凸起 4 与楷模面 2 交汇处设置成圆弧 6，在模具底座的侧面设置后档 3 和一个侧档 5。其中，凸起 4 与塑料工件中部的凸套筒内壁形状相同。在进行成型工艺时，将图 1 所示的变形塑料工件装在整形工装上，加热烘烤，再进行一次整形。

[0011] 使用本实用新型后，使北京现代汽车 C 柱中心孔变形问题得到 100％的根治，量产中因变形产生的不良品数量为零，产品整体质量的合格率由原来的 80％上升为现在的 97％以上。

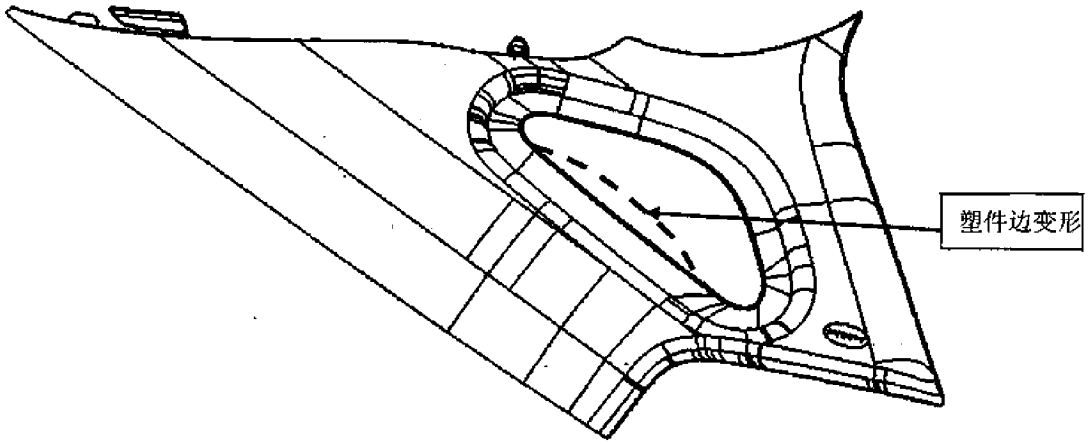


图 1

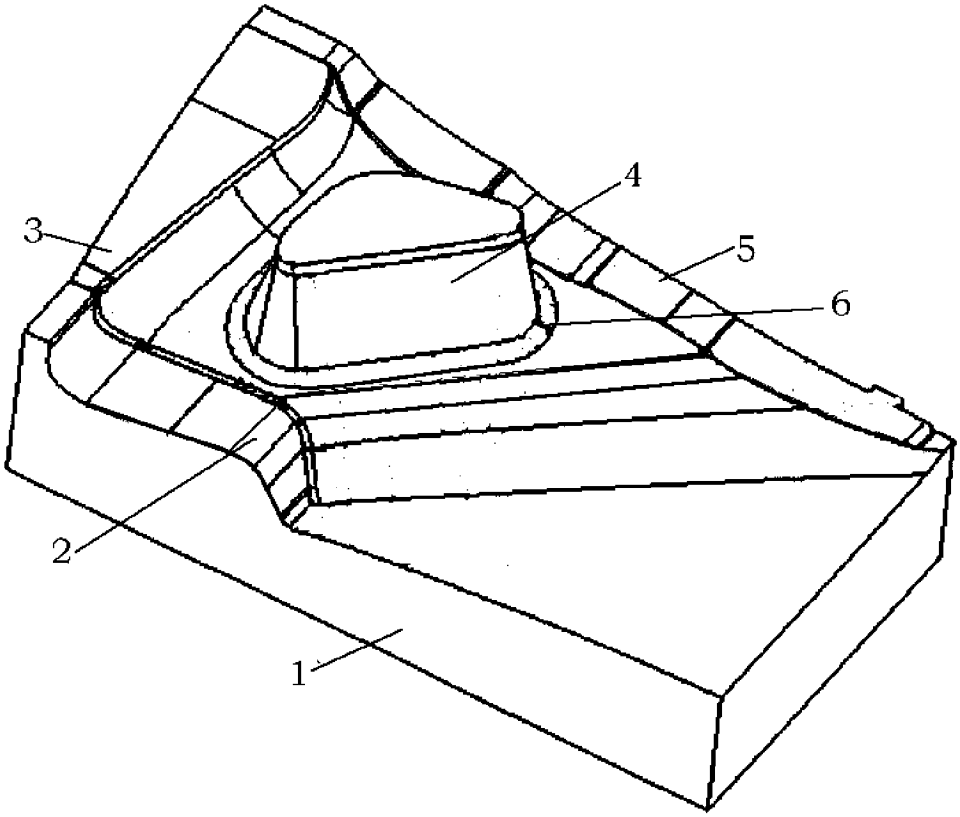


图 2

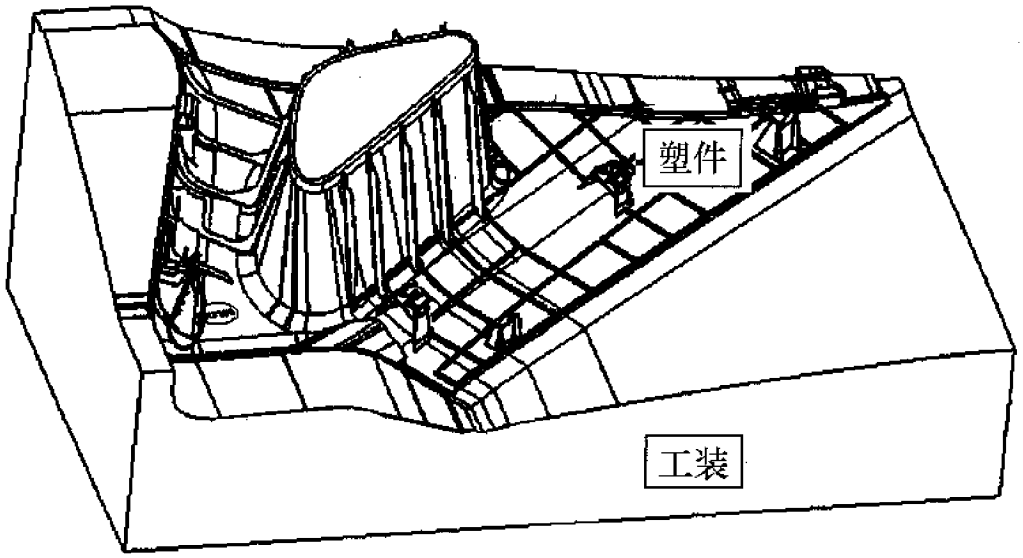


图 3