



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204585710 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520009265. 8

(22) 申请日 2015. 01. 08

(73) 专利权人 海门市中德电子发展有限公司

地址 226100 江苏省南通市海门市三和镇培新村 15 组

(72) 发明人 赵玉

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 卢海洋

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/14(2006. 01)

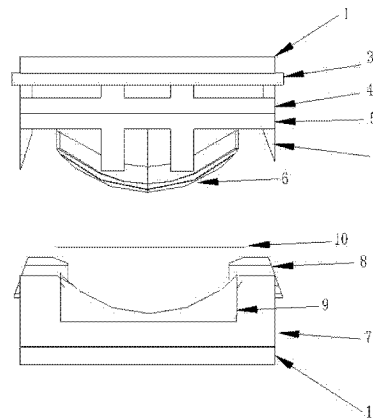
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

模内注塑件反包边成型弹簧滑块

(57) 摘要

本实用新型公开了模内注塑件反包边成型弹簧滑块,包括顶板、凸模件和凹模框,凸模件两侧和背面均固定有铲基,且该铲基通过铲基固定板固定,铲基固定板位于凸模件顶端与顶板之间,凸模件与凹模框相配合,凸模件由上至下依次包括相互固定连接的凸模顶板、凸模固定板和凸模,凸模位于凸模固定板的中心位置,且与凹模框中部的模芯相配合,模芯两侧和背面设有滑块,滑块通过铲基下落带动。本实用新型的有益效果是:采用反包边热压成型模弹簧滑块方式保证热压成型片材的稳定性,成本低安装又方便,成本减低了10%,速度与品质合格率较之前有明显的上升,产量增加10%,品质合格率增加20%,方便、好调试反包边。



1. 模内注塑件反包边成型弹簧滑块,其特征在于:包括顶板、凸模件和凹模框,所述凸模件两侧和背面均固定有铲基,且该铲基通过铲基固定板固定,所述铲基固定板位于凸模件顶端与顶板之间,所述凸模件与凹模框相配合,所述凸模件由上至下依次包括相互固定连接的凸模顶板、凸模固定板和凸模,所述凸模位于凸模固定板的中心位置,且与凹模框中部的模芯相配合,所述凹模框底端固定有底板,所述模芯两侧和背面均设有滑块,所述滑块通过铲基下落带动。

2. 根据权利要求 1 所述的模内注塑件反包边成型弹簧滑块,其特征在于:所述凸模顶板顶端固定有铲基固定板。

3. 根据权利要求 1 所述的模内注塑件反包边成型弹簧滑块,其特征在于:所述滑块活动设于凹模框中。

4. 根据权利要求 3 所述的模内注塑件反包边成型弹簧滑块,其特征在于:所述凹模框上设有供滑块导向的 T 型滑槽。

模内注塑件反包边成型弹簧滑块

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模内注塑件反包边成型弹簧滑块,属于塑胶成型模具技术领域。

背景技术

[0002] IMD (In-Mold Decoration) 是一种在注塑模具内放置 Film 薄膜来装饰塑胶外观表面的新技术。目前 IMD 有两种制造方法,一种是把印刷好的 Film 薄膜制作成循环滚筒卷状带,安装到注塑机和注塑模具内,像标签 Label 贴到前模面上全自动地循环带移动式的生产出来;即人称之为 IMD(在模具内转印注塑)。另一种是把 Film 薄膜印刷好经过成型机 Forming 成型,再经过剪切后放置到注塑模具内生产出来的。普通的反包边产品一般都是靠手工折或气缸滑块推片材,前者的缺点为产量低且很不稳定,后者为成本高且安装烦琐。

[0003] 因此,为解决上述问题,特提供一种新的技术方案。

实用新型内容

[0004] 本实用新型提供一种模内注塑件反包边成型弹簧滑块。

[0005] 本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 模内注塑件反包边成型弹簧滑块,包括顶板、凸模件和凹模框,所述凸模件两侧和背面均固定有铲基,且该铲基通过铲基固定板固定,所述铲基固定板位于凸模件顶端与顶板之间,所述凸模件与凹模框相配合,所述凸模件由上至下依次包括相互固定连接的凸模顶板、凸模固定板和凸模,所述凸模位于凸模固定板的中心位置,且与凹模框中部的模芯相配合,所述凹模框底端固定有底板,所述模芯两侧和背面均设有滑块,所述滑块通过铲基下落带动。

[0007] 所述凸模顶板顶端固定有铲基固定板。

[0008] 所述滑块活动设于凹模框中。

[0009] 所述凹模框上设有供滑块导向的 T 型滑槽。

[0010] 本实用新型的有益效果是:采用反包边热压成型模弹簧滑块方式保证热压成型片材的稳定性,成本低安装又方便,成本减低了 10%,速度与品质合格率较之前有明显的上升,产量增加 10%,品质合格率增加 20%,方便、效率高、易修整、好调试反包边。

附图说明

[0011] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0012] 图 1 为本实用新型合模前的结构示意图。

[0013] 图 2 为图 1 的左视图。

[0014] 图 3 为本实用新型合模时的结构示意图。

[0015] 图 4 为本实用新型开模后的结构示意图。

[0016] 其中:1、顶板,2、铲基,3、铲基固定板,4、凸模顶板,5、凸模固定板,6、凸模,7、凹模

框,8、滑块,9、模芯,10、PET 片材,11、底板,12、T 型滑槽。

具体实施方式

[0017] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例和附图对本实用新型的作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的保护范围的限定。

[0018] 如图 1-4 所示,本实用新型的模内注塑件反包边成型弹簧滑块,包括顶板 1、凸模件和凹模框 7,凸模件两侧和背面均固定有铲基 2,且该铲基 2 通过铲基固定板 3 固定,铲基固定板 3 位于凸模件顶端与顶板 1 之间,凸模件与凹模框 7 相配合,凸模件由上至下依次包括相互固定连接的凸模顶板 4、凸模固定板 5 和凸模 6,凸模 6 位于凸模固定板 5 的中心位置,且与凹模框 7 中部的模芯 9 相配合,凹模框 7 底端固定有底板 11,模芯 9 两侧和背面均设有滑块 8,滑块 8 通过铲基 2 下落带动,凸模顶板 4 顶端固定有铲基固定板 3,滑块 8 活动设于凹模框 7 中,凹模框 7 上设有供滑块 8 导向的 T 型滑槽 12,采用反包边热压成型模弹簧滑块方式保证热压成型片材的稳定性,成本低安装又方便,成本减低了 10%,速度与品质合格率较之前有明显的上升,产量增加 10%,品质合格率增加 20%,方便、效率高、易修整、好调试反包边。

[0019] 本实用新型的工作过程:将 PET 片材 10 至于凹模框 7 上,合模时凸模 6 下压,压到模芯 9 后,铲基 2 再下落带动滑块 8,滑块 8 滑向凸模凹槽 11,后铲出反向 PET 包边,在成型完成时必须滑块 8 先弹开后,凸模 6 与凹模框 7 分开。

[0020] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非是对本实用新型作任何其他形式的限制,而依据本实用新型的技术实质所作的任何修改或等同变化,仍属于本实用新型所要求保护的范畴。

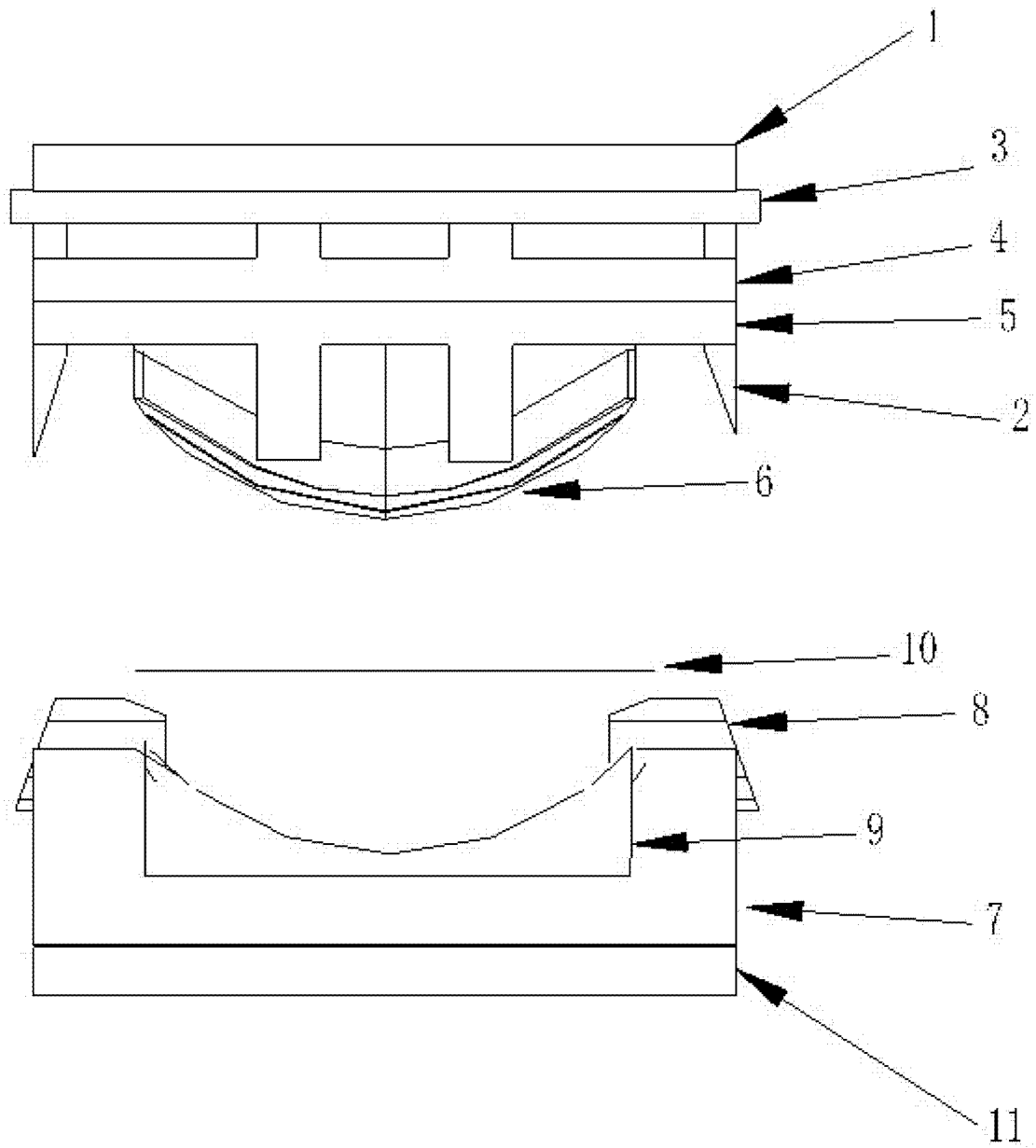


图 1

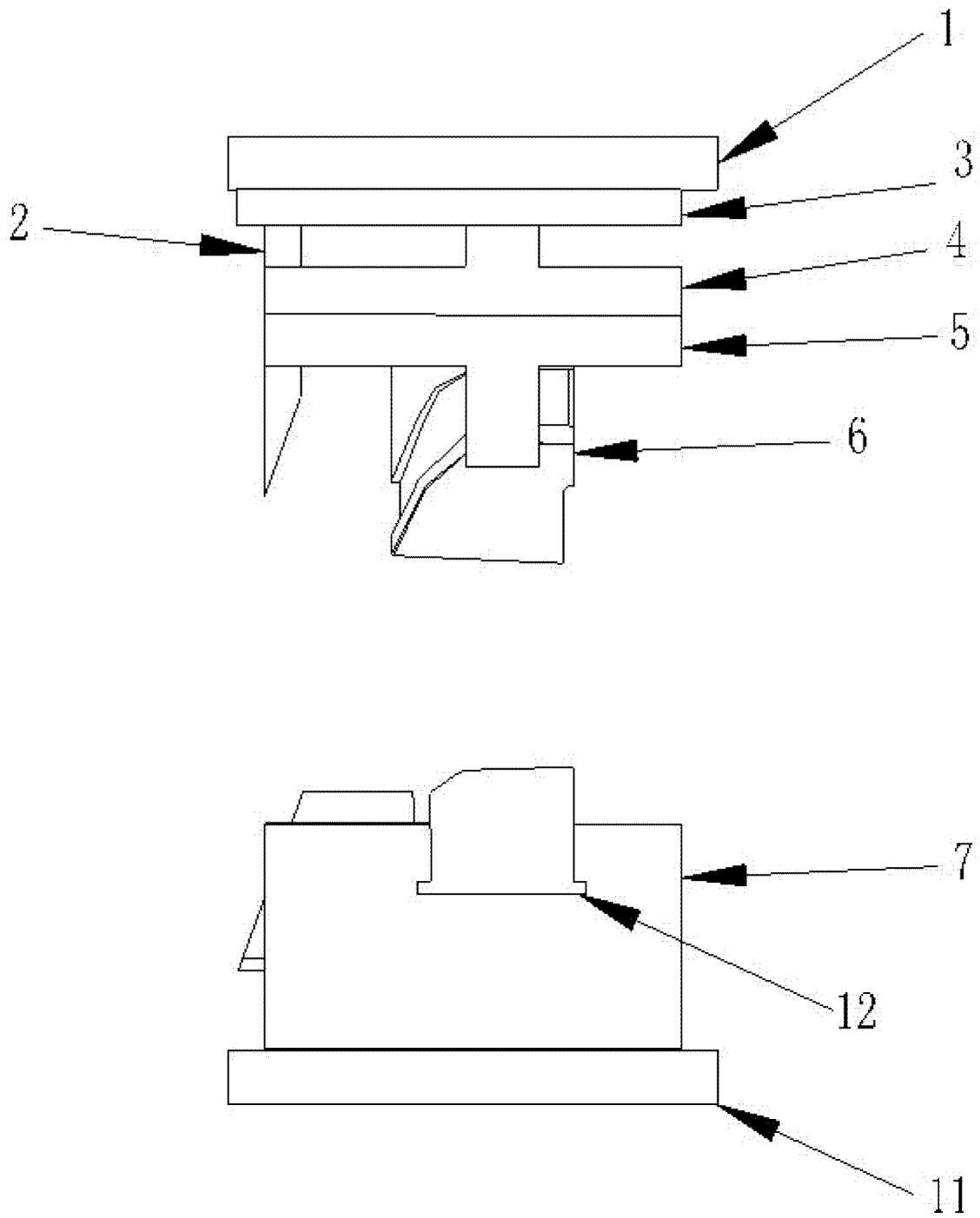


图 2

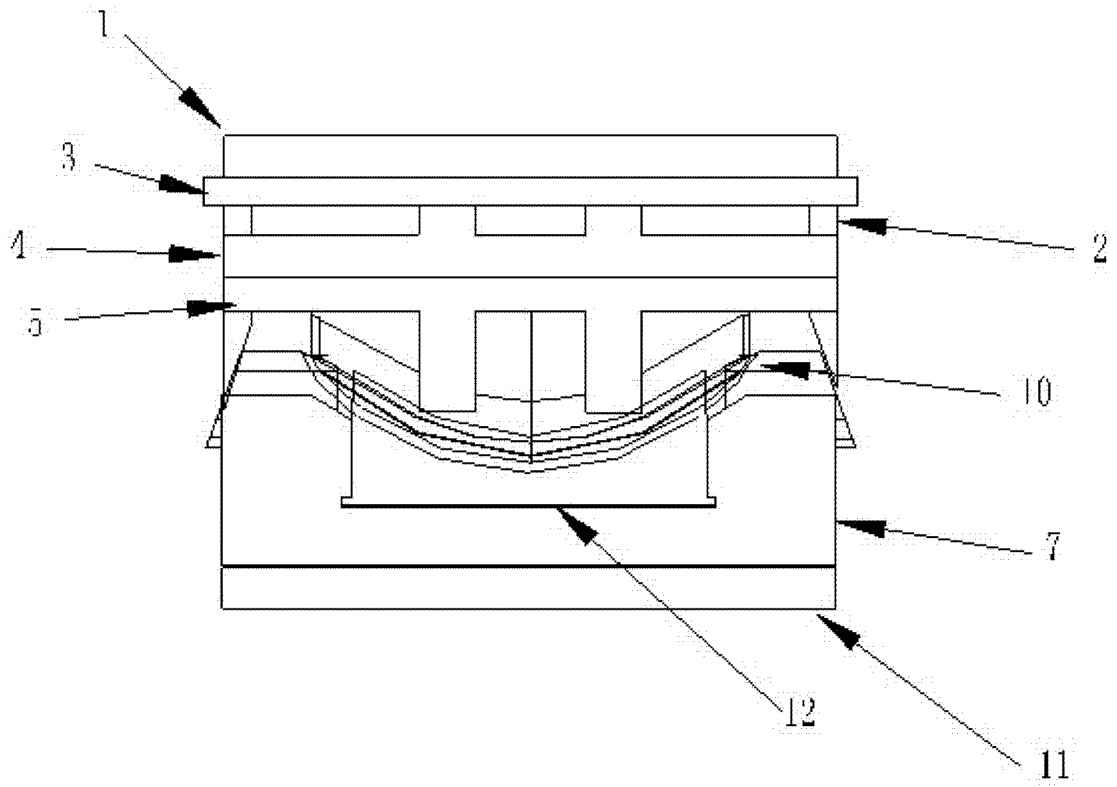


图 3

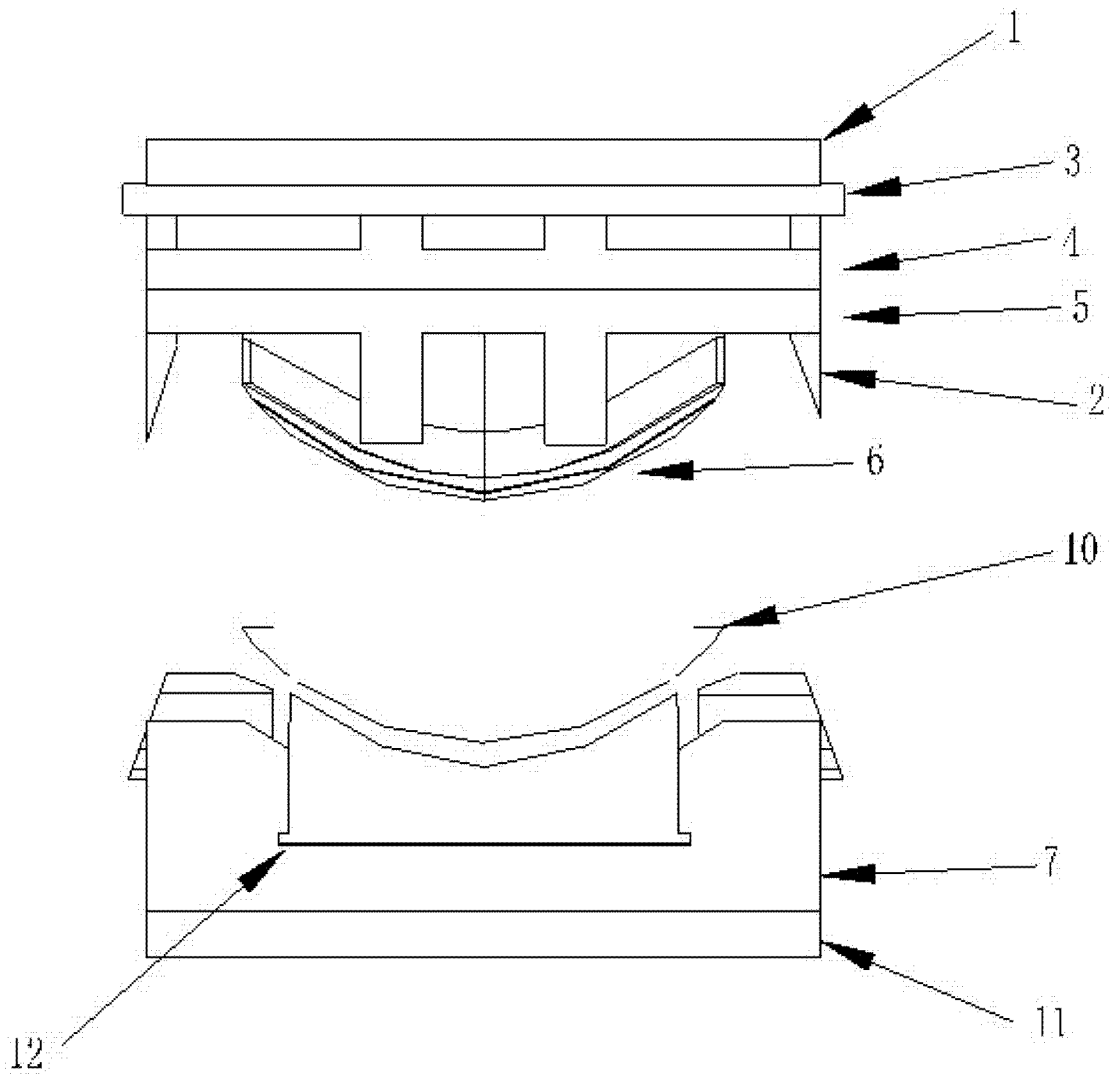


图 4