(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 206242368 U
(45)授权公告日 2017.06.13

(21)申请号 201620799481.1

(22)申请日 2016.07.27

(73)专利权人 昆山元诚电子材料有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市蓬朗镇蓬溪南路150号

(72)发明人 苏育贤

(74)专利代理机构 北京品源专利代理有限公司 11332
代理人 张海英 林波

(51)Int.Cl.
*B29C 45/26*(2006.01)
*B29C 45/34*(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

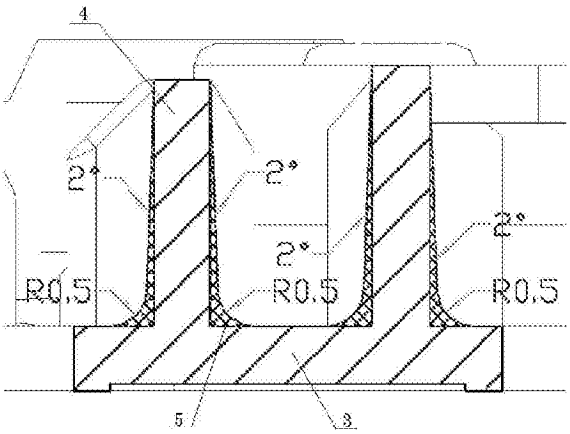
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种笔记本转轴支架模具

(57)摘要

本实用新型涉及模具技术领域，尤其涉及一种笔记本转轴支架模具。笔记本转轴支架模具包括定模和动模，所述定模和动模之间形成有与笔记本转轴支架形状相同的型腔，其中，所述定模和动模上均包括基体，以及设置在基体上的凸起或凹陷结构，所述凸起或凹陷结构的侧壁与基体的连接处设置有倒角结构。本实用新型通过在凸起或凹陷结构的侧壁与基体的连接处设置有倒角结构，可以有效的防止在产品成型过程中出现的产品缩水，以及卡模的问题。




CN 206242368 U

1.一种笔记本转轴支架模具，包括定模和动模，所述定模(1)和动模(2)之间形成有与笔记本转轴支架形状相同的型腔，其特征在于，所述定模(1)和动模(2)上均包括基体(3)，以及设置在基体(3)上的凸起或凹陷结构，所述凸起或凹陷结构的侧壁(4)与基体(3)的连接处设置有倒角结构(5)；

所述倒角结构(5)的半径为0.3-0.7mm。

2.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述倒角结构(5)的半径为0.5mm。

3.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述凸起或凹陷结构的侧壁(4)具有1.5°至3.5°的拔模斜度。

4.根据权利要求3所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述动模(2)上的凸起或凹陷结构的侧壁的拔模斜度为2°，所述定模(1)上的凸起或凹陷结构的侧壁(4)的拔模斜度为3°。

5.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述定模(1)和动模(2)由铝镁合金制成。

6.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述定模(1)和动模(2)通过CNC加工的方式制得。

7.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述定模(1)上设置有流道和气孔。

8.根据权利要求7所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，相邻所述流道之间通过浅槽连通。

9.根据权利要求1所述的笔记本转轴支架模具，其特征在于，所述定模(1)上设置有若干放置温度传感器的凹槽。

# 一种笔记本转轴支架模具

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，尤其涉及一种笔记本转轴支架模具。

## 背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 现有的笔记本转轴支架通过笔记本转轴支架模具制得，但是现有笔记本转轴支架模具存在产品缩水和卡模的问题。

[0004] 因此，提出一种能够解决现有的模具存在的产品缩水和卡模的问题。

## 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提出一种笔记本转轴支架模具，能够解决现有技术中存在的产品缩水和卡模的问题。

[0006] 为达此目的，本实用新型采用以下技术方案：

[0007] 一种笔记本转轴支架模具，包括定模和动模，所述定模和动模之间形成有与笔记本转轴支架形状相同的型腔，其中，所述定模和动模上均包括基体，以及设置在基体上的凸起或凹陷结构，所述凸起或凹陷结构的侧壁与基体的连接处设置有倒角结构。

[0008] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述倒角结构的半径为0.3-0.7mm。

[0009] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述倒角结构的半径为0.5mm。

[0010] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述凸起或凹陷结构的侧壁具有1.5°至3.5°的拔模斜度。

[0011] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述动模上的凸起或凹陷结构的侧壁的拔模斜度为2°，所述定模上的凸起或凹陷结构的侧壁的拔模斜度为3°。

[0012] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述定模和动模由铝镁合金制成。

[0013] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述定模和动模通过CNC加工的方式制得。

[0014] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述定模上设置有流道和气孔。

[0015] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，相邻所述流道之间通过浅槽连通。

[0016] 作为上述笔记本转轴支架模具的一种优选方案，所述定模上设置有若干放置温度传感器的凹槽。

[0017] 本实用新型的有益效果为：本实用新型通过在凸起或凹陷结构的侧壁与基体的连

接处设置有倒角结构，可以有效的防止在产品成型过程中出现的产品缩水，以及卡模的问题。

## 附图说明

[0018] 图1是本实用新型具体实施方式提供的笔记本转轴支架模具的结构示意图；

[0019] 图2是本实用新型具体实施方式提供的动模的结构示意图；

[0020] 图3是图2“A处”的局部放大图；

[0021] 图4是图2“B处”的局部放大图。

[0022] 其中：

[0023] 1:定模;2:动模;3:基体;4:侧壁;5:倒角结构。

## 具体实施方式

[0024] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0025] 如图1至图4所示，本实施方式提供了一种笔记本转轴支架模具，包括定模1和动模2，定模1和动模2之间形成有与笔记本转轴支架形状相同的型腔，其中，定模1和动模2上均包括基体3，以及设置在基体3上的凸起或凹陷结构，凸起或凹陷结构的侧壁4与基体3的连接处设置有倒角结构5。

[0026] 在本实施方式中，通过在凸起或凹陷结构的侧壁4与基体3的连接处设置有倒角结构5，可以有效的防止在产品成型过程中出现的产品缩水，以及卡模的问题。

[0027] 具体的，倒角结构5的半径为0.3-0.7mm。作为优选的，倒角结构5的半径为0.5mm。

[0028] 凸起或凹陷结构的侧壁4具有1.5°至3.5°的拔模斜度。具体的，动模2上的凸起或凹陷结构的侧壁4的拔模斜度为2°，定模1上的凸起或凹陷结构的侧壁4的拔模斜度为3°。通过侧壁4上设置上述角度的拔模斜度，可以便于产品成型后的脱模。

[0029] 定模1和动模2由铝镁合金制成。定模1和动模2通过CNC加工的方式制得。此处的CNC成型方式指的是采用CNC对定模和动模进行精加工。

[0030] 定模1上设置有流道和气孔，相邻流道之间通过浅槽连通。通过气孔的设置可以实现注塑过程中的排气，流道之间通过浅槽连通，可以使注塑液分布更加均匀。

[0031] 定模1上设置有若干放置温度传感器的凹槽。通过温度传感器的设置可以精确的监测型腔内的温度。

[0032] 以上结合具体实施例描述了本实用新型的技术原理。这些描述只是为了解释本实用新型的原理，而不能以任何方式解释为对本实用新型保护范围的限制。基于此处的解释，本领域的技术人员不需要付出创造性的劳动即可联想到本实用新型的其它具体实施方式，这些方式都将落入本实用新型的保护范围之内。

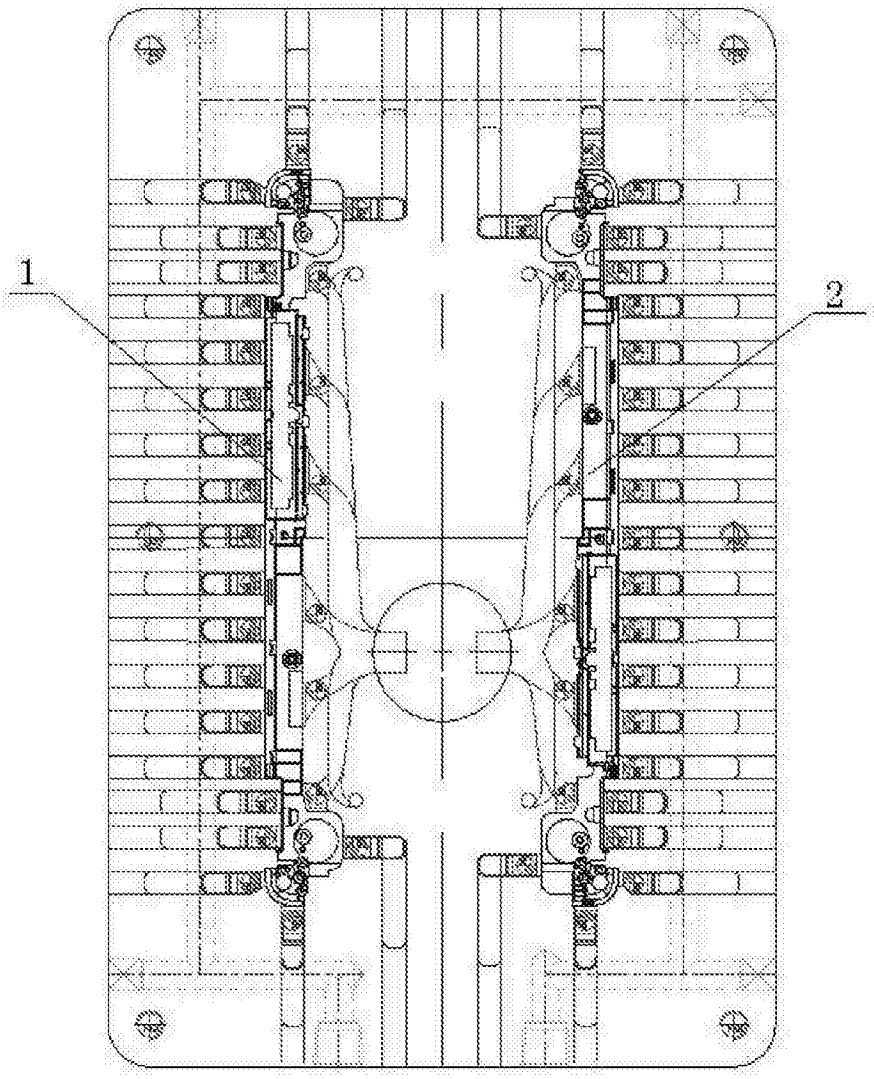



图1

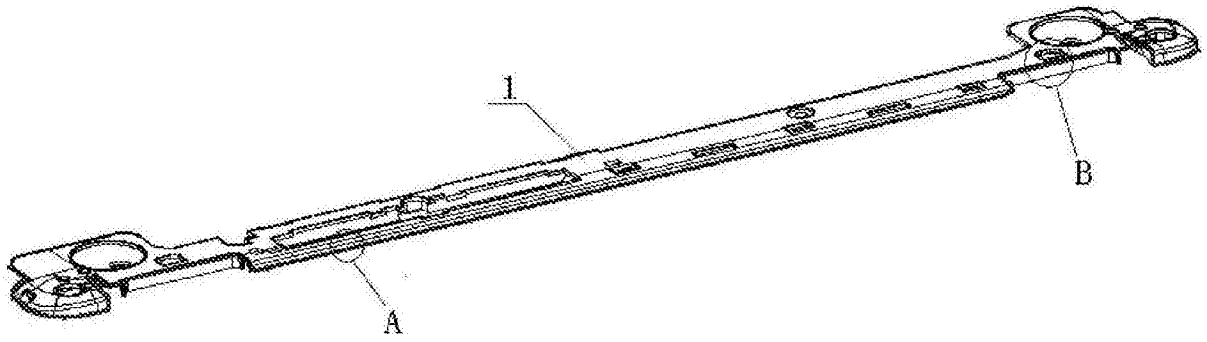



图2

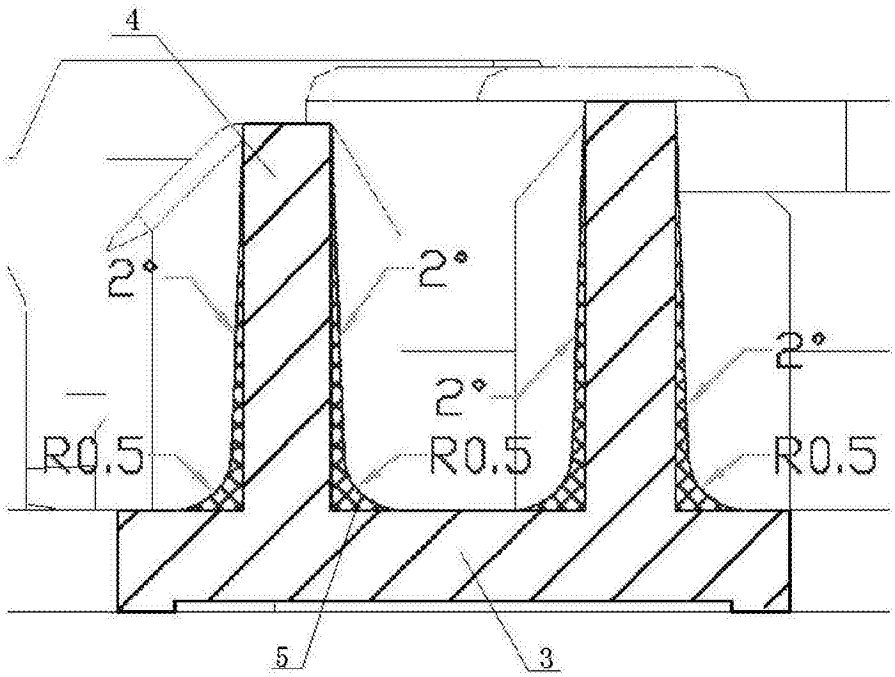



图3

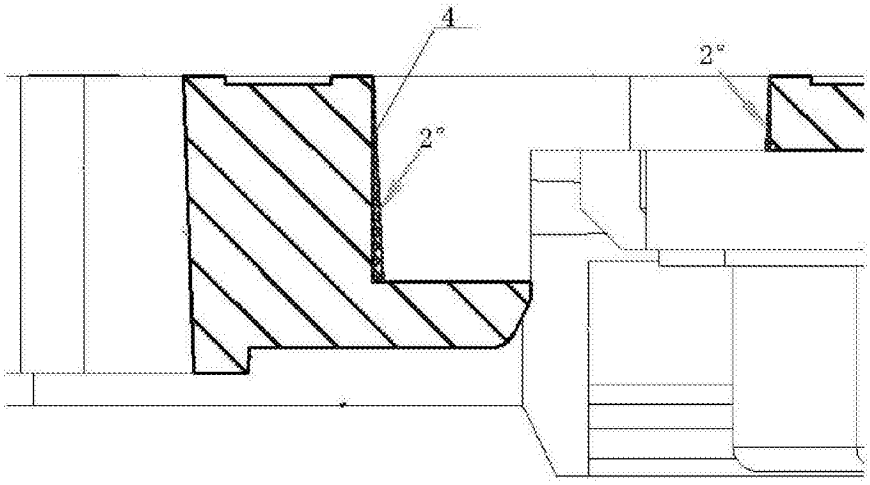



图4