(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222538210 U
(45)授权公告日 2025.02.28

(21)申请号 202420545465.4

(22)申请日 2024.03.20

(73)专利权人 圣路机械(嘉兴)制造有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市秀洲工业区秀新路

(72)发明人 周海舰 汪鉴

(74)专利代理机构 浙江嘉腾专利代理有限公司 33515
专利代理师 熊亮亮

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/26(2006.01)

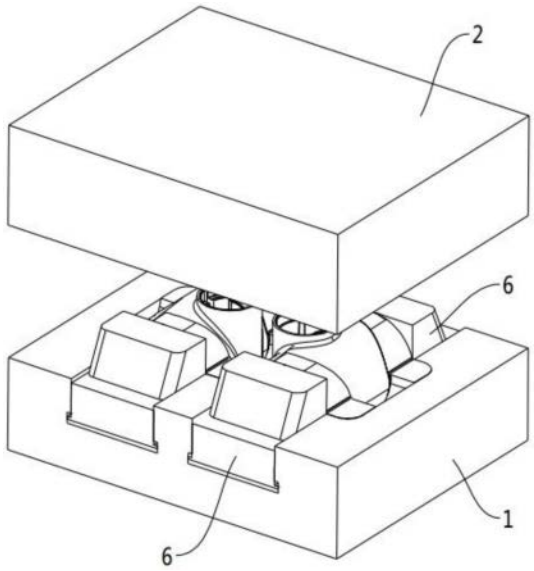
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种滑块镶块组合的塑料轮架模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种滑块镶块组合的塑料轮架模具,包括下模和上模,下模与上模之间设有一部分开设在上模上、另一端部分开设在下模上的成型腔,成型腔内设有与上模相连的上镶块、与下模相连的下镶块,下镶块上具有成型轴孔的半圆柱凸起,半圆柱凸起的轴线呈水平左右延伸设置,下镶块的左右两侧分别设有作水平左右移动的侧滑块,侧滑块滑动连接在下模上,任一侧滑块面向另一侧滑块的一端设有侧成型块,侧成型块上设有与半圆柱凸起呈同轴线设置的轴孔成型柱,轴孔成型柱抵在半圆柱凸起的一侧。该模具在符合产品脱模要求的情况下,使产品底部轴孔成型便捷,模具结构设计新颖,适用产品批量化生产,整体功能完善,实用性强。



CN 222538210 U

1.一种滑块镶块组合的塑料轮架模具,包括下模以及设在所述下模的上方的上模,其特征在于:所述下模与上模之间设有一部分开设在上模上、另一端部分开设在下模上的成型腔,成型腔内设有与所述上模相连的上镶块、与下模相连的下镶块,下镶块上具有成型轴孔的半圆柱凸起,半圆柱凸起的轴线呈水平左右延伸设置,所述下镶块的左右两侧分别设有作水平左右移动的侧滑块,侧滑块滑动连接在所述下模上,任一所述侧滑块面向另一侧滑块的一端设有侧成型块,侧成型块上设有与所述半圆柱凸起呈同轴线设置的轴孔成型柱,轴孔成型柱抵在所述半圆柱凸起的一侧。

一种滑块镶块组合的塑料轮架模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具制造技术领域,更具体地说,它涉及一种滑块镶块组合的塑料轮架模具。

背景技术

[0002] 如图4和图5所示,为一款现有塑料轮架的结构示意图,它包括塑料轮架本体100,塑料轮架本体100的顶部不仅需成型出安装孔槽101,还需顶面部分为整一光滑面,无分型所形成的毛刺。塑料轮架本体100的底部则有一轴孔,轴孔将塑料轮架本体100侧向贯穿。在成型这款塑料轮架本体100时,对模具设计要求高,成型制造难度高,整体效果不佳。据此,本实用新型提出了一种滑块镶块组合的塑料轮架模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术中的不足,提供一种滑块镶块组合的塑料轮架模具。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的目的是这样实现的:本实用新型所涉及的一种滑块镶块组合的塑料轮架模具,包括下模以及设在所述下模的上方的上模,所述下模与上模之间设有一部分开设在上模上、另一端部分开设在下模上的成型腔,成型腔内设有与所述上模相连的上镶块、与下模相连的下镶块,下镶块上具有成型轴孔的半圆柱凸起,半圆柱凸起的轴线呈水平左右延伸设置,所述下镶块的左右两侧分别设有作水平左右移动的侧滑块,侧滑块滑动连接在所述下模上,任一所述侧滑块面向另一侧滑块的一端设有侧成型块,侧成型块上设有与所述半圆柱凸起呈同轴线设置的轴孔成型柱,轴孔成型柱抵在所述半圆柱凸起的一侧。

[0005] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:本实用新型所涉及的滑块镶块组合的塑料轮架模具,该模具在符合产品脱模要求的情况下,使产品底部轴孔成型便捷,模具结构设计新颖,适用产品批量化生产,整体功能完善,实用性强。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0007] 图2是本实用新型用于体现下模的结构示意图;

[0008] 图3是本实用新型用于体现上模的结构示意图;

[0009] 图4是一款现有塑料轮架的结构示意图;

[0010] 图5是图4另一视角的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 为了使本领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面结合具体实施例对本实用新型的优选实施方案进行描述,但是应当理解,这些描述只是为了进一步说明

本实用新型的特征和优点,而不是对本实用新型专利要求的限制。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。

[0012] 下面结合附图和优选实施例对本实用新型进一步说明。

[0013] 实施例1

[0014] 参见图1至图5所示,本实施例所涉及的一种滑块镶块组合的塑料轮架模具,包括下模1以及设在所述下模的上方的上模2,所述下模1与上模2之间设有一部分开设在上模上、另一端部分开设在下模上的成型腔,成型腔内设有与所述上模2相连的上镶块3、与下模1相连的下镶块4,下镶块4上具有成型轴孔的半圆柱凸起5,半圆柱凸起5的轴线呈水平左右延伸设置,所述下镶块4的左右两侧分别设有作水平左右移动的侧滑块6,侧滑块6滑动连接在所述下模1上,任一所述侧滑块6面向另一侧滑块6的一端设有侧成型块7,侧成型块7上设有与所述半圆柱凸起5呈同轴线设置的轴孔成型柱8,轴孔成型柱8抵在所述半圆柱凸起5的一侧。

[0015] 在本实施方案中,当模具安装到注射成型机上后,侧滑块6还需与外部动力连接,外部动力可以是弹簧所提供的拉力、气缸或油缸所提供的拉力,以使开模状态下的侧滑块6可作外移。

[0016] 当上模2上移,产品暴露,侧滑块6外移,至侧成型块7与产品分离,并使插入产品的轴孔成型柱8沿轴向拔出,形成两端轴孔,搭配半圆柱凸起5所成型出的结构,该结构与外界相通,其与两端所成型出的轴孔组合形成整个轴孔结构。这样的模具还可使脱模出来的塑料轮架本体100顶面部分为整一光滑面,无分型所形成的毛刺。

[0017] 本实用新型所涉及的滑块镶块组合的塑料轮架模具,该模具在符合产品脱模要求的情况下,使产品底部轴孔成型便捷,模具结构设计新颖,适用产品批量化生产,整体功能完善,实用性强。

[0018] 如无特殊说明,本实用新型中,若有术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”、“轴向”、“径向”、“周向”等指示的方位或位置关系是基于实际所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此本实用新型中描述方位或位置关系的用语仅用于示例性说明,不能理解为对本专利的限制,对于本领域的普通技术人员而言,可以结合实施例,并根据具体情况理解上述术语的具体含义。

[0019] 除非另有明确的规定和限定,本实用新型中,若有术语“设置”、“相连”及“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是直接连接,也可以通过中间媒介间接连接,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0020] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思做出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

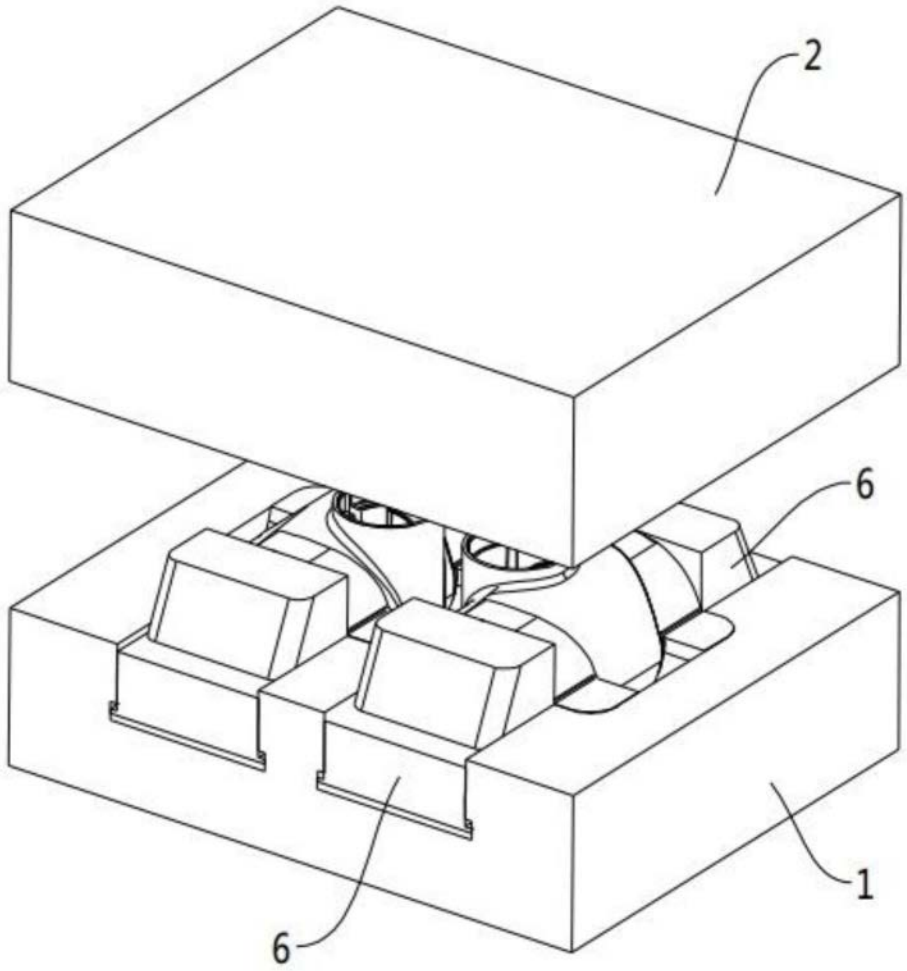


图1

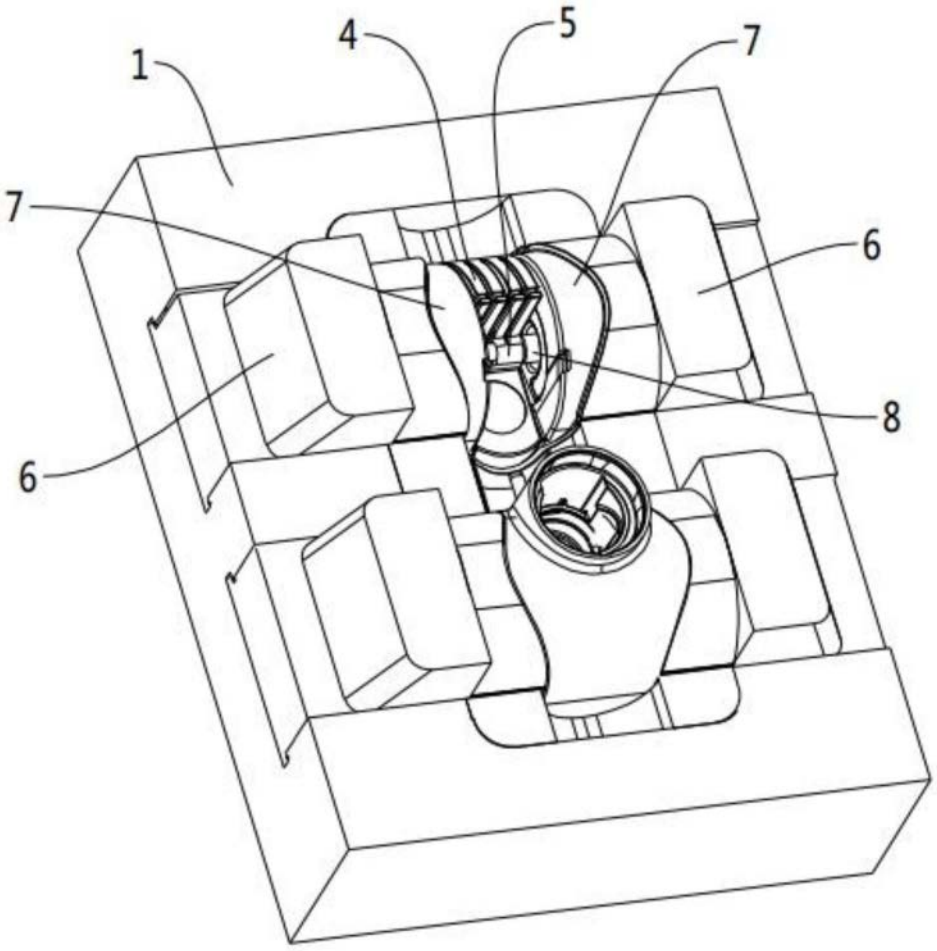


图2

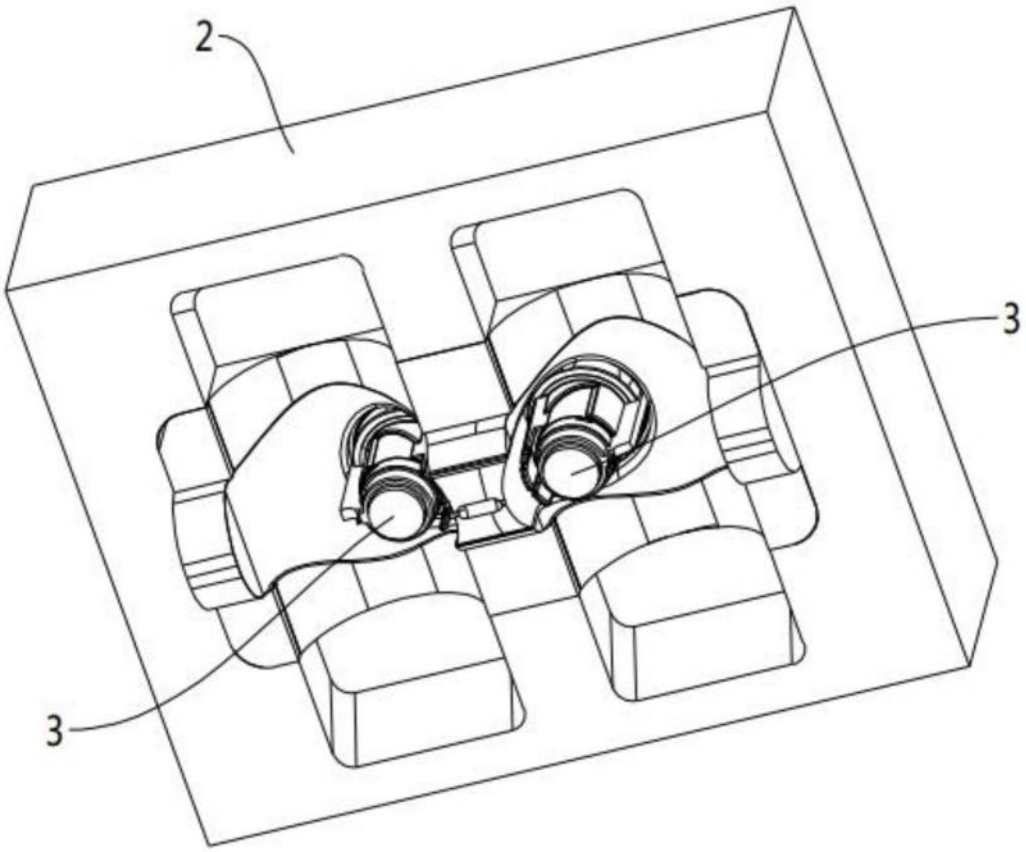


图3

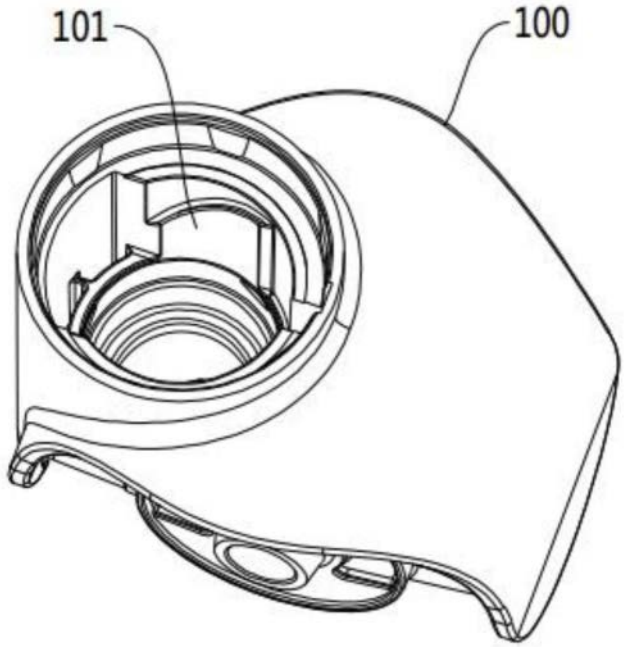


图4

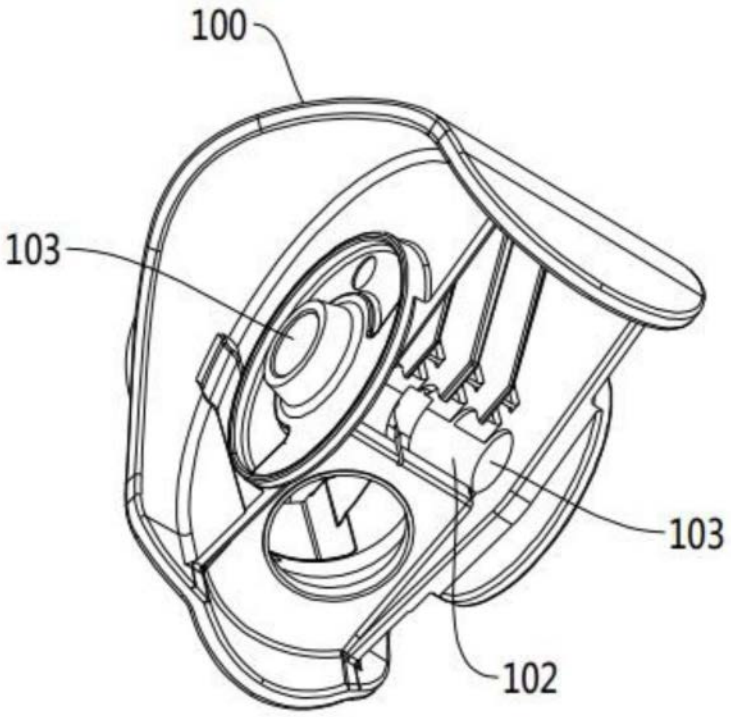


图5