



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205439068 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 10

(21) 申请号 201521102716. 9

(22) 申请日 2015. 12. 28

(73) 专利权人 广东龙昕科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市大朗镇水平村象和路 228 号

(72) 发明人 曾永福 廖良茂 陈友华 张杰

(74) 专利代理机构 东莞市冠诚知识产权代理有限公司 44272

代理人 张作林

(51) Int. Cl.

B29C 45/17(2006. 01)

B29C 53/16(2006. 01)

B29C 37/00(2006. 01)

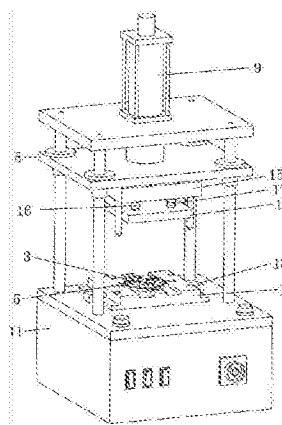
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种塑胶框体的整形治具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种塑胶框体的整形治具；包括上模板和下模板，其特征在于：所述下模板设置有安装台，所述安装台分别设置有安装槽和若干个定位槽，所述上模板设置有与所述安装槽相配合的切削块，所述切削块随着所述上模板的滑动至所述安装槽的外侧，所述上模板设置有与所述定位槽相嵌合的定位块，所述上模板上设置有盖板，所述盖板上设置有驱动装置；本实用新型的有益效果体现为：本实用新型旨在提供一种塑胶框体的整形治具，通过安装台上设置安装槽，并一体成型地设置限位块，大大简化了模具的整体结构，并在上模板上设置定位块，有效避免了合模过程中发生异位损坏产品的现象，不仅减少模具的成本，还缩短装模时间，使用方便，实用性强。



1. 一种塑胶框体的整形治具,包括上模板和下模板,其特征在于:所述下模板设置有安装台,所述安装台分别设置有安装槽和若干个定位槽,所述上模板设置有与所述安装槽相配合的切削块,所述切削块随着所述上模板的滑动至所述安装槽的外侧,所述上模板设置有与所述定位槽相嵌合的定位块,所述上模板上设置有盖板,所述盖板上设置有驱动装置。

2. 根据权利要求1所述一种塑胶框体的整形治具,其特征在于:所述安装槽的边缘设置有若干个落料槽,所述安装台上设置有若干个限位块,所述限位块对称地分布在所述安装台上。

3. 根据权利要求1所述一种塑胶框体的整形治具,其特征在于:所述下模板固定设置于基座上,所述下模板两侧均设置有压合槽,所述基座上设置有压紧块,通过螺丝将所述压紧块锁紧在所述压合槽上,使所述下模板固定安装于所述基座。

4. 根据权利要求1所述一种塑胶框体的整形治具,其特征在于:所述上模板与所述盖板间设置有固定板和压板,所述固定板与所述压板依次安装于所述盖板的底部,所述压板与所述上模板间设置有若干个定向导柱,所述定向导柱外部包覆有弹簧。

## 一种塑胶框体的整形治具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种治具,特指一种对金属模注塑成型后的产品进行整形工艺的塑胶框体的整形治具。

### 背景技术

[0002] 随着科技的不断发展,在工业生产中均需要用到大量的模具,在塑胶产品从金属模具中注塑成型出模后,均会发生一些或多或少的变形,而这些变形量对于一些精密度要求较高的产品具有一定影响,而目前的生产工艺中,为了保证产品出模后能符合生产标准,减少变形量,在产品注塑后需要对产品进行整形,通过整形使产品保持较高精密度,因此,在生产中需要使用整形治具对产品进行后加工。

### 发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本实用新型旨在提供一种治具,特指一种对金属模注塑成型后的产品进行整形工艺的塑胶框体的整形治具。

[0004] 实现上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种塑胶框体的整形治具,包括上模板和下模板,所述下模板设置有安装台,所述安装台分别设置有安装槽和若干个定位槽,所述上模板设置有与所述安装槽相配合的切削块,所述切削块随着所述上模板的滑动至所述安装槽的外侧,所述上模板设置有与所述定位槽相嵌合的定位块,所述上模板上设置有盖板,所述盖板上设置有驱动装置。

[0005] 其中,所述安装槽的边缘设置有若干个落料槽,所述安装台上设置有若干个限位块,所述限位块对称地分布在所述安装台上。

[0006] 其中,所述下模板固定设置于基座上,所述下模板两侧均设置有压合槽,所述基座上设置有压紧块,通过螺丝将所述压紧块锁紧在所述压合槽上,使所述下模板固定安装于所述基座。

[0007] 其中,所述上模板与所述盖板间设置有固定板和压板,所述固定板与所述压板依次安装于所述盖板的底部,所述压板与所述上模板间设置有若干个定向导柱,所述定向导柱外部包覆有弹簧。

[0008] 本实用新型的有益效果体现为:本实用新型旨在提供一种塑胶框体的整形治具,通过安装台上设置安装槽,并一体成型地设置限位块,大大简化了模具的整体结构,并在上模板上设置定位块,有效避免了合模过程中发生异位损坏产品的现象,不仅减少模具的成本,还缩短装模时间,使用方便,实用性强。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型开模状态时的整体结构示意图。

[0010] 图2为本实用新型合模状态时的整体结构示意图。

[0011] 图3为本实用新型下模的整体结构示意图。

[0012] 图4为本实用新型上模板的结构示意图。

[0013] 附图标注说明：

[0014] 1-上模板；2-下模板；3-安装台；4-安装槽；5-定位槽；6-切削块；7-定位块；8-盖板；9-驱动装置；10-限位块；11-基座；12-压合槽；13-压紧块；14-固定板；15-压板；16-弹簧；17-定向导柱；18-落料槽。

### 具体实施方式

[0015] 下面结合附图详细说明本实用新型的具体实施方式：

[0016] 如图1-4所示，一种塑胶框体的整形治具，包括上模板1和下模板2，所述下模板2设置有安装台3，所述安装台3分别设置有安装槽4和若干个定位槽5，所述上模板1设置有与所述安装槽4相配合的切削块6，所述切削块6随着所述上模板1的滑动至所述安装槽4的外侧，所述上模板1设置有与所述定位槽5相嵌合的定位块7，所述上模板1上设置有盖板8，所述盖板8上设置有驱动装置9。

[0017] 其中，所述安装槽4的边缘设置有若干个落料槽18，所述安装台3上设置有若干个限位块10，所述限位块10对称地分布在所述安装台3上。

[0018] 其次，所述上模板1与所述盖板8间设置有固定板14和压板15，所述固定板14与所述压板15依次安装于所述盖板8的底部，所述压板15与所述上模板1间设置有若干个定向导柱17，所述定向导柱17外部包覆有弹簧16。

[0019] 本实用新型整体结构包括设置有下模板2的基座11和设置有上模板1的盖板8，其中基座11上设置有数控系统，控制整体模具的运作，盖板8上设置有驱动装置9，驱动装置9使盖板8能带动上模板1沿着垂直方向进行滑动，下模板2的两侧分别设置有压合槽12，基座11上对应下模板2的压合槽12设置有压紧块13，压紧块13的其中一端固定设置在基座11上，另一端压紧在下模板2的压合槽12上，通过螺丝将压紧块13锁紧，使压紧块13将下模板2固定安装在基座11上，下模板2一体成型地设置有安装台3，安装台3设置有安装产品的安装槽4，在安装槽4的边缘处均向上延伸形成限位块，在安装台3的边缘设置有若干个定位槽5，上模板1对应安装槽4的位置处设置有与其形状相一致的切削块6，且对应定位槽5的位置处设置有与其相配合的定位块7，定位块7固定安装在上模板1内，并在合模时嵌入到定位槽5内进行定位。

[0020] 下模板2上设置有定位柱和导向孔，上模板1与盖板8间还设置有固定板14和压板15，固定板14与压板15依次地固定安装在盖板8的底部，其中压板15分别设置有与下模板2的导向孔相配合的导向柱，在压板15和上模板1之间还设置有若干个定向导柱17，定向导柱17包覆有弹簧16，从而在整形时，压板15在合模时将上模板1压向下模板2进行整形，此时，限位块10抵于上模板1，防止上模板1过度压紧损坏产品，切削块6沿着垂直水平面的方向下滑至，将产品的外侧进行切削，并定位在落料槽18内与产品相互贴合，完成整形后开模，通过弹簧16将压板15顶起。

[0021] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例，并非对本实用新型的技术范围作任何限制，本行业的技术人员，在本技术方案的启迪下，可以做出一些变形与修改，凡是依据本实用新型的技术实质对以上的实施例所作的任何修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围。

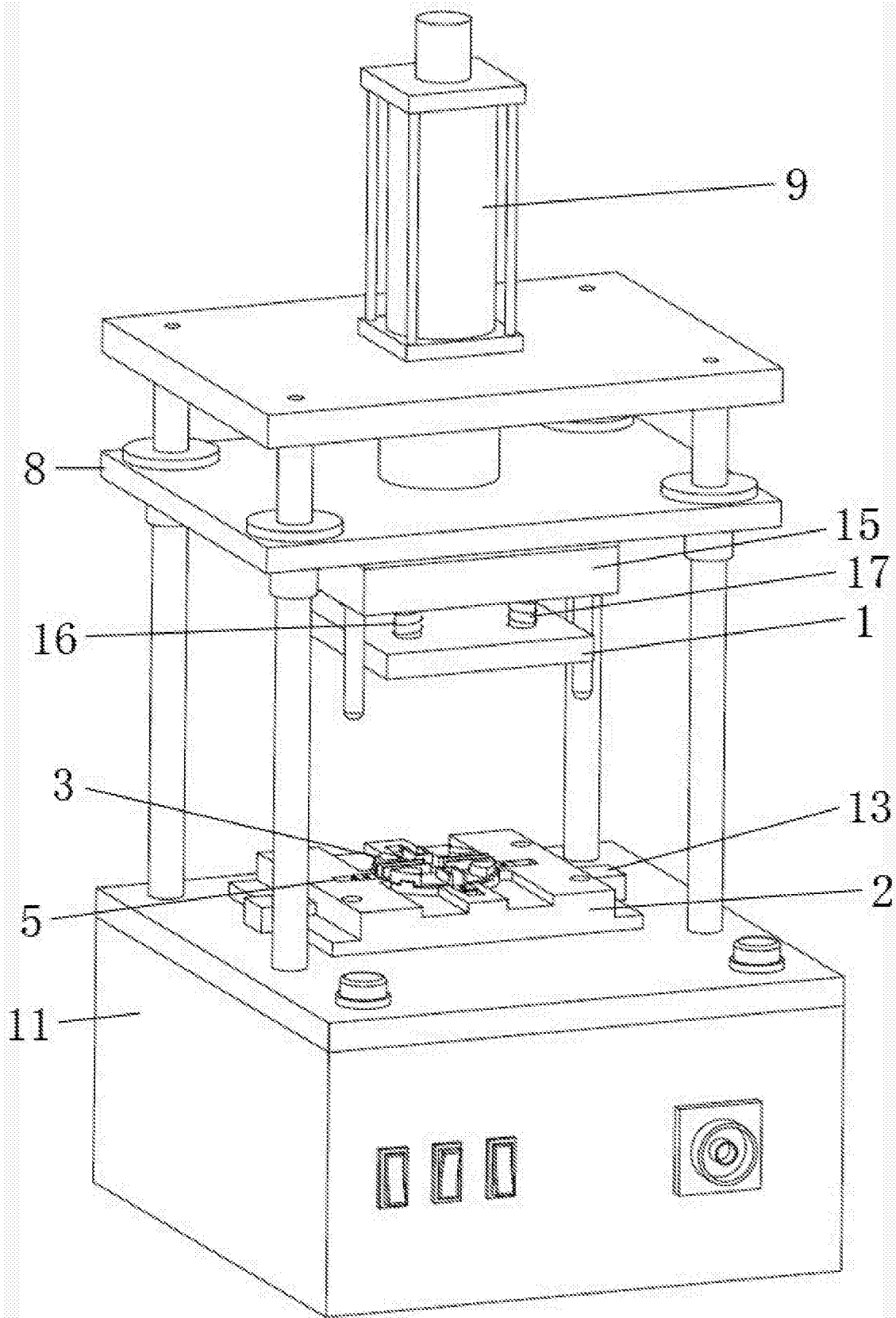


图1

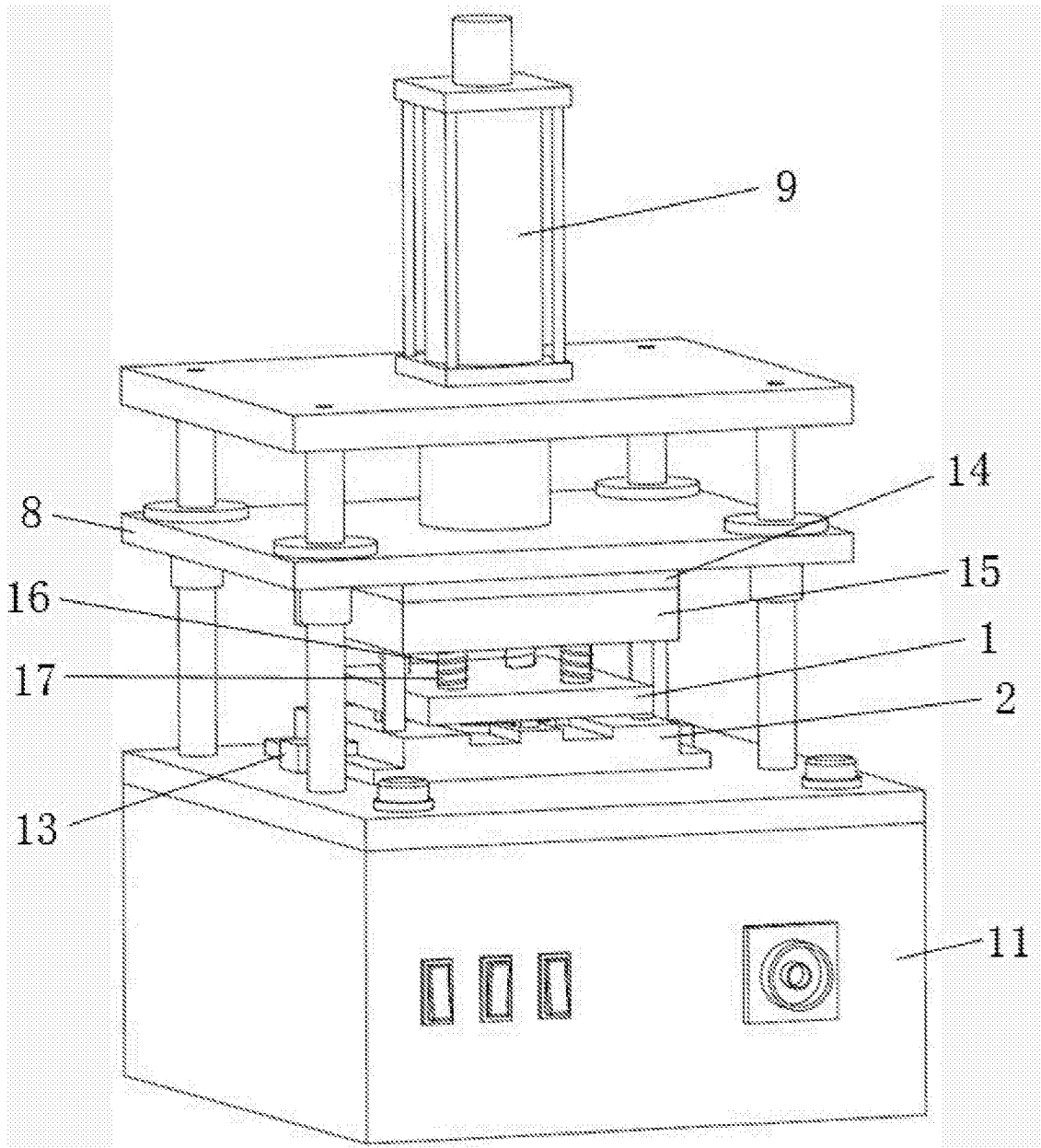


图2

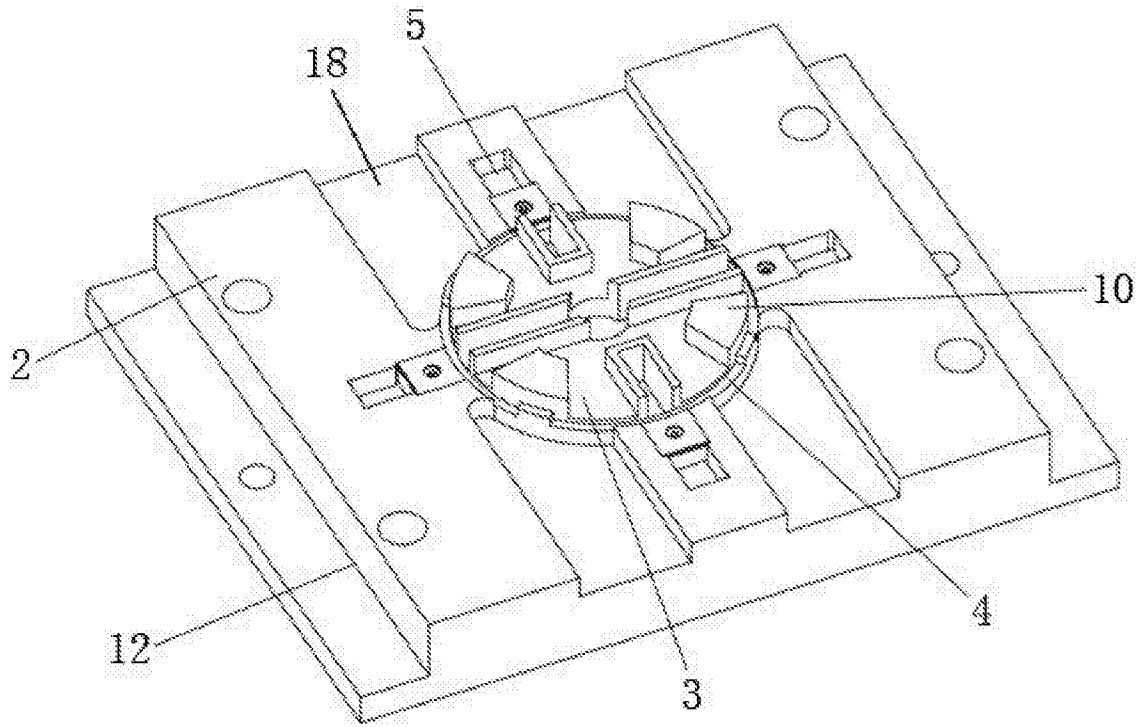


图3

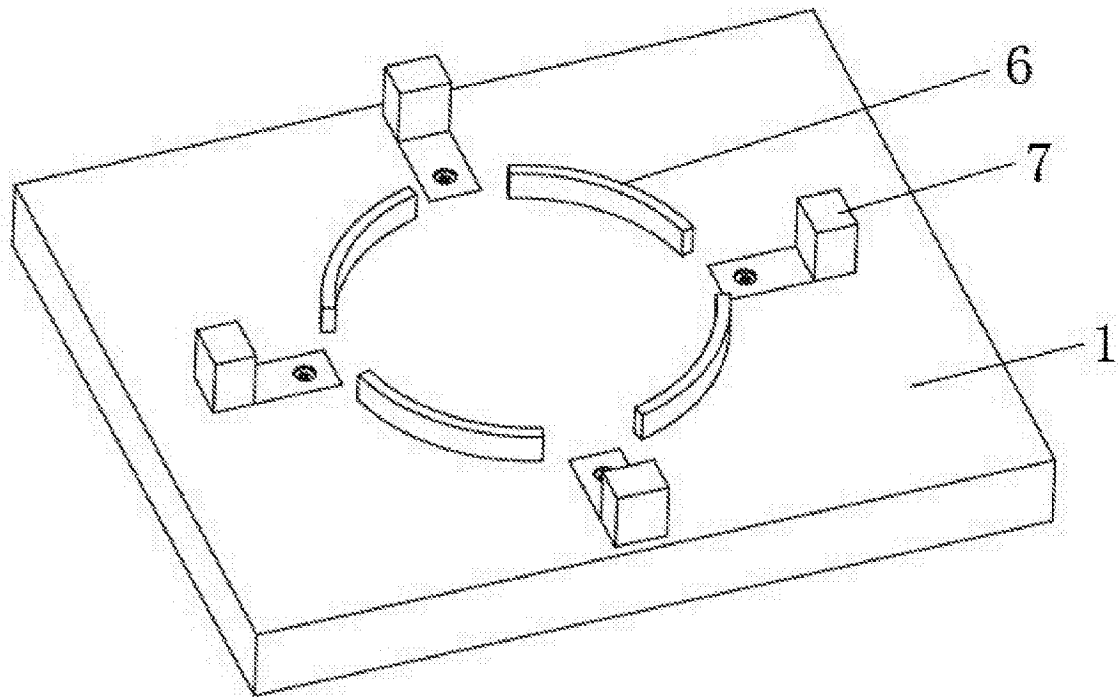


图4