



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103737833 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 23

(21) 申请号 201310620872. 3

(22) 申请日 2013. 11. 30

(71) 申请人 苏州市旭正模具厂
地址 215128 江苏省苏州市吴中经济开发区
河东工业园南尹丰路 118 号

(72) 发明人 徐静静

(51) Int. Cl.
B29C 45/32 (2006. 01)

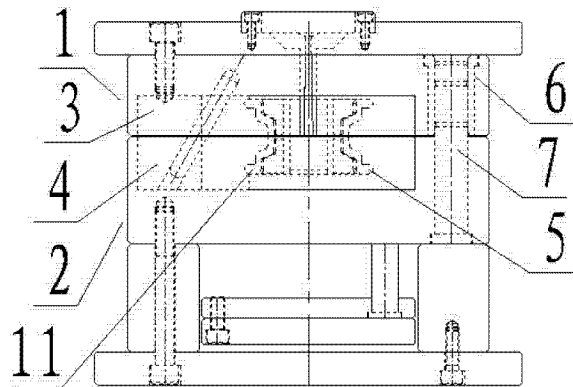
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种塑料轮子成型塑胶模

(57) 摘要

本发明公开了一种塑料轮子成型塑胶模, 该塑料轮子成型塑胶模的动模与定模对应咬合后形成两个成型形腔, 两个成型形腔沿定模板横轴线对称排布, 成型形腔设有一个中空的圆筒转轴腔, 圆筒转轴腔的外圆弧面上设有八个立筋板腔, 八个立筋板腔等分分布, 立筋板腔的垂直方向与圆筒转轴腔的轴线同向平行, 八个立筋板腔均连接着环行防滑胶圈安装槽腔, 环行防滑胶圈安装槽腔的截面成无底边的“凸”字形腔, 环行防滑胶圈安装槽腔的底面上设有一个定位开口腔。通过上述方式, 能够使塑料轮子迅速成型, 提高塑胶模具的生产效率, 同时提高成品率, 降低了生产成本, 避免了资源浪费。



1. 一种塑料轮子成型塑胶模,其特征在于,该塑料轮子成型塑胶模包括定模和动模,所述定模的定模板上安装有导套,导套内插有可活动的导柱,导柱固定于动模的动模板上,动模通过导柱进行开合运动;所述动模与定模对应咬合后形成两个成型形腔,两个成型形腔沿定模板横轴线对称排布,成型形腔设有一个中空的圆筒转轴腔,圆筒转轴腔的外圆弧面上设有八个立筋板腔,八个立筋板腔等分分布,立筋板腔的垂直方向与圆筒转轴腔的轴线同向平行,八个立筋板腔均连接着环行防滑胶圈安装槽腔,环行防滑胶圈安装槽腔的截面成无底边的“凸”字形腔,环行防滑胶圈安装槽腔的底面上设有一个定位开口腔。

一种塑料轮子成型塑胶模

技术领域

[0001] 本发明涉及塑胶成型模,特别是涉及一种塑料轮子成型塑胶模。

背景技术

[0002] 近年来,随着塑料工业的飞速发展和通用,工程塑料在强度和精度等方面的不断提高,使得塑料制品的应用范围也在不断扩大,如家用电器、仪器仪表、建筑器材、汽车工业、日用五金等众多领域,塑料制品所占的比例正迅猛增加。随着人们对塑胶产品需求的日益增长,对塑模的产量提出了更高的要求。但以现有的模具技术来说,为提高生产效率仅能依靠增加注塑机及模具设备来实现,但这不仅会增加硬件成本,而且相应的设备维护费及消耗的电能、水能等运行费用及人工费也是不小的开销,因此,生产成本的巨额增长严重限制了塑胶行业的发展。现有市场上的产品要求该塑胶件具有较高的尺寸精度和成型界面,现有的塑胶模具成型效率低,成品率低,导致大大提高了生产成本,浪费资源。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种塑料轮子成型塑胶模,能够使塑料轮子迅速成型,提高塑胶模具的生产效率,同时提高了成品率,降低了生产成本,避免了资源浪费。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种塑料轮子成型塑胶模,该塑料轮子成型塑胶模包括定模和动模,所述定模的定模板上安装有导套,导套内插有可活动的导柱,导柱固定于动模的动模板上,动模通过导柱进行开合运动;所述动模与定模对应咬合后形成两个成型形腔,两个成型形腔沿定模板横轴线对称排布,成型形腔设有一个中空的圆筒转轴腔,圆筒转轴腔的外圆弧面上设有八个立筋板腔,八个立筋板腔等分分布,立筋板腔的垂直方向与圆筒转轴腔的轴线同向平行,八个立筋板腔均连接着环形防滑胶圈安装槽腔,环形防滑胶圈安装槽腔的截面成无底边的“凸”字形腔,环形防滑胶圈安装槽腔的底面上设有一个定位开口腔。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种塑料轮子成型塑胶模,能够使塑料轮子迅速成型,提高塑胶模具的生产效率,同时提高了成品率,降低了生产成本,避免了资源浪费。

附图说明

[0006] 图1是本发明一种塑料轮子成型塑胶模的一较佳实施例的结构示意图;

图2是本发明一种塑料轮子成型塑胶模的俯视图;

图3是本发明一种塑料轮子成型塑胶模成型形腔的三维放大示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述,以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图1至图3,本发明实施例包括:

一种塑料轮子成型塑胶模,该塑料轮子成型塑胶模包括定模 1 和动模 2,所述定模 1 的定模板 3 上安装有导套 6,导套 6 内插有可活动的导柱 7,导柱 7 固定于动模 2 的动模板 4 上,动模 2 通过导柱 7 进行开合运动;所述动模 2 与定模 1 对应咬合后形成两个成型形腔 5,两个成型形腔 5 沿定模板 3 横轴线对称排布,成型形腔 5 设有一个中空的圆筒转轴腔 8,圆筒转轴腔 8 的外圆弧面上设有八个立筋板腔 9,八个立筋板腔 9 等分分布,立筋板腔 9 的垂直方向与圆筒转轴腔 8 的轴线同向平行,八个立筋板腔 9 均连接着环行防滑胶圈安装槽腔 10,环行防滑胶圈安装槽腔 10 的截面成无底边的“凸”字形腔 11,环行防滑胶圈安装槽腔 10 的底面上设有一个定位开口腔 12。

[0009] 本发明一种塑料轮子成型塑胶模,能够使塑料轮子迅速成型,提高塑胶模具的生产效率,同时提高了成品率,降低了生产成本,避免了资源浪费。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

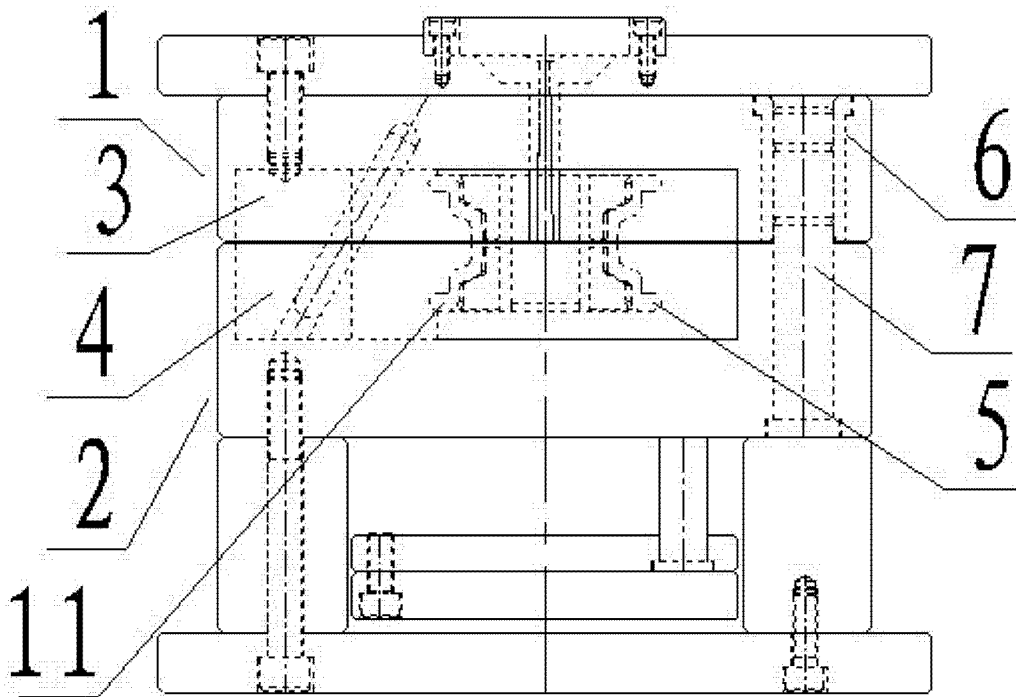


图 1

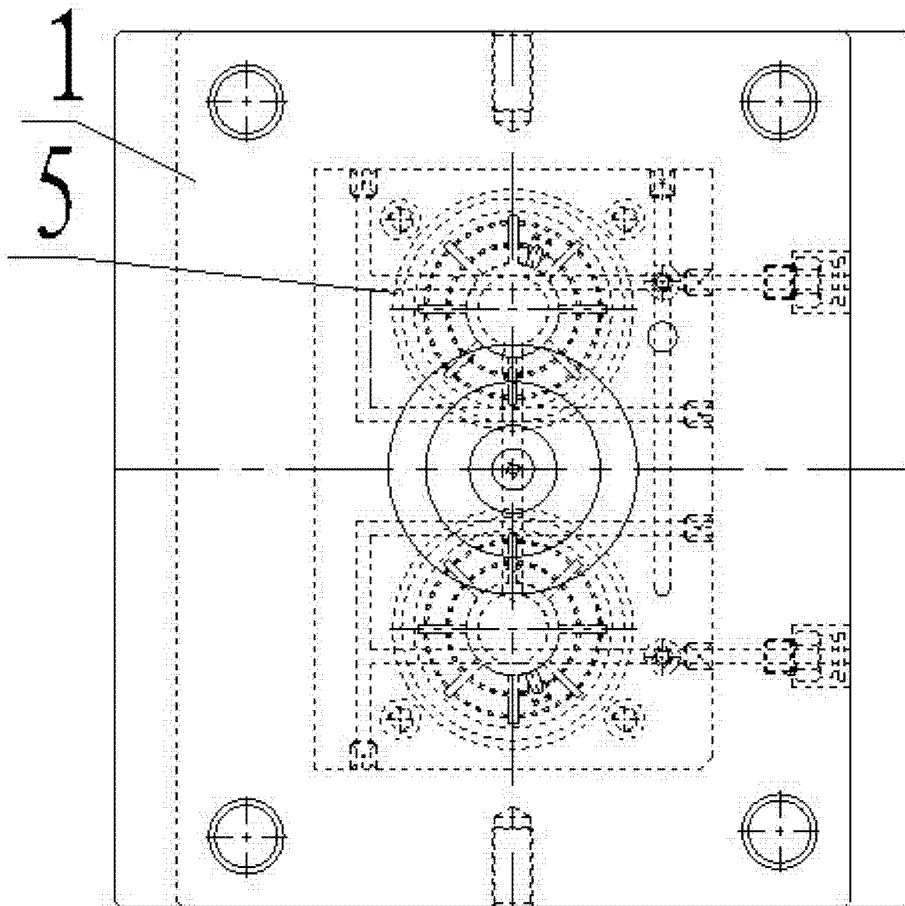


图 2

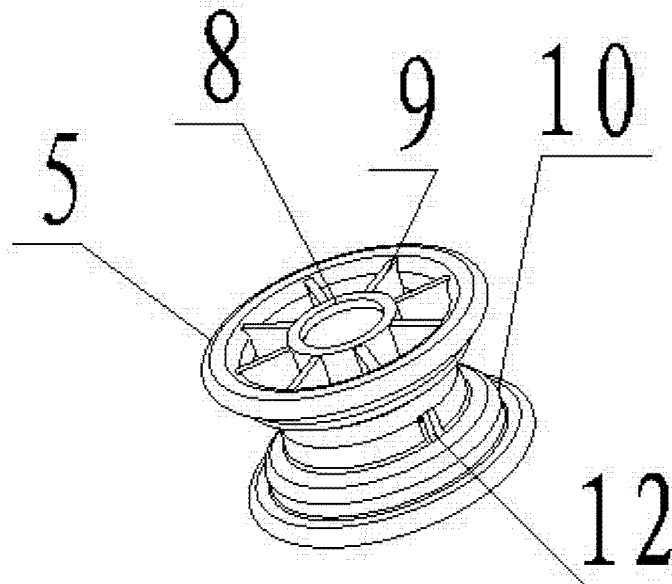


图 3