



(21) 申请号 202223353765.2

(22) 申请日 2022.12.14

(73) 专利权人 苏州平诺维精密制造科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市工业园区泾茂
路168号2幢101室

(72) 发明人 肖俊生 王平

(74) 专利代理机构 北京鑫知翼知识产权代理事
务所(普通合伙) 11984

专利代理师 张云珠

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

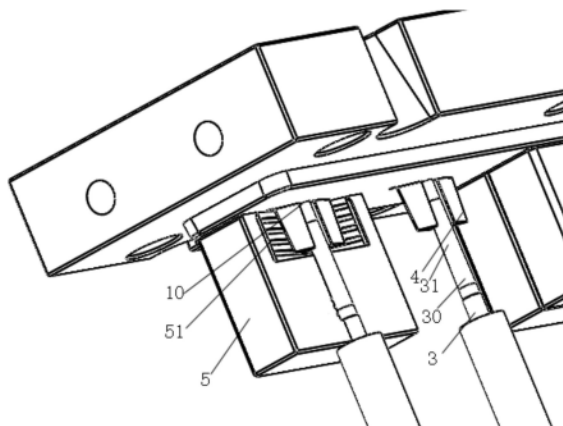
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 实用新型名称

一体同位定心式注塑成型结构

(57) 摘要

本实用新型一种一体同位定心式注塑成型结构,包括对应设置的上模和下模,上模包括上模嵌板,上模嵌板上开设有与密封管嵌入柱的延长定位部配合式的上部定位孔,以上部定位孔为基准,上模嵌板上对应设置有助于配合延长定位部形成导入部内壁模腔的一组导入槽仿形块;密封管嵌入柱包括形成密封管对应内壁模腔的密封管仿形柱,延长定位部呈与密封管仿形柱外形一致的柱体,组合形成密封管部内壁、导入部内壁同位密封管仿形柱定心结构。



1. 一种一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:包括对应设置的上模和下模,上模包括上模嵌板,上模嵌板上开设有与密封管嵌入柱的延长定位部配合式的上部定位孔,以上部定位孔为基准,上模嵌板上对应设置有助于配合延长定位部形成导入部内壁模腔的一组导入槽仿形块;

密封管嵌入柱包括形成密封管对应内壁模腔的密封管仿形柱,延长定位部呈与密封管仿形柱外形一致的柱体,组合形成密封管部内壁、导入部内壁同位密封管仿形柱定心结构。

2. 根据权利要求1所述的一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:密封管嵌入柱的两侧对称设置有一组导入部外壁模腔嵌块,导入部外壁模腔嵌块设置有以密封管嵌入柱为中心设置的密封管部模腔外壁孔。

3. 根据权利要求2所述的一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:一组对称设置的导入部外壁模腔嵌块,上开置有连通密封管部模腔外壁孔的、配合导入槽仿形块形成导入部模腔的导入部模腔外壁。

4. 根据权利要求3所述的一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:导入部模腔外壁配合导入槽仿形块,组合延长定位部,形成密封管仿形柱延长定位式模腔结构。

5. 根据权利要求4所述的一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:下模上开设有嵌入柱插入孔,密封管嵌入柱设置于嵌入柱插入孔内。

6. 根据权利要求1-5任意一项所述的一体同位定心式注塑成型结构,其特征在于:嵌入柱插入孔内设置下模嵌芯柱,密封管嵌入柱可拆卸连接于下模嵌芯柱。

一体同位定心式注塑成型结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及精密制造技术,特别涉及注塑成型技术,具体的,是一种一体同位定心式注塑成型结构。

背景技术

[0002] 参阅图1的食品密封管100,包括内部开设有食品袋导入槽的导入部101,导入槽连通密封管部102,密封管部102外部设置有外螺纹内置食品袋导入孔;

[0003] 现阶段采用分别对应于上模和下模上分别设置导入槽嵌芯和导入孔嵌芯方式进行食品密封管100的制备,存在需要解决问题,导入部101和密封管部102各自固定于上模和下模,彼此间没有统一定心部,容易导致导入部101和密封管部102相对位置偏离量大,影响产品合格率。

[0004] 因此,需要提供一种一体同位定心式注塑成型结构来实现上述目的。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种一体同位定心式注塑成型结构。

[0006] 本实用新型通过如下技术方案实现上述目的:

[0007] 一体同位定心式注塑成型结构,包括对应设置的上模和下模,上模包括上模嵌板,上模嵌板上开设有与密封管嵌入柱的延长定位部配合式的上部定位孔,以上部定位孔为基准,上模嵌板上对应设置有助于配合延长定位部形成导入部内壁模腔的一组导入槽仿形块;

[0008] 密封管嵌入柱包括形成密封管对应内壁模腔的密封管仿形柱,延长定位部呈与密封管仿形柱外形一致的柱体,组合形成密封管部内壁、导入部内壁同位密封管仿形柱定心结构。

[0009] 进一步的,密封管嵌入柱的两侧对称设置有一组导入部外壁模腔嵌块,导入部外壁模腔嵌块设置有以密封管嵌入柱为中心设置的密封管部模腔外壁孔。

[0010] 进一步的,一组对称设置的导入部外壁模腔嵌块,上开置有连通密封管部模腔外壁孔的、配合导入槽仿形块形成导入部模腔的导入部模腔外壁。

[0011] 进一步的,导入部模腔外壁配合导入槽仿形块,组合延长定位部,形成密封管仿形柱延长定位式模腔结构。

[0012] 进一步的,下模上开设有嵌入柱插入孔,密封管嵌入柱设置于嵌入柱插入孔内。

[0013] 进一步的,嵌入柱插入孔内设置有下模嵌芯柱,密封管嵌入柱可拆卸连接于下模嵌芯柱。

[0014] 进一步的,密封管仿形柱为通过对应选择外径获得的圆柱体,形成快速选型式密封管部孔径设定结构。

[0015] 与现有技术相变,本实用新型通过以密封管仿形柱为统一定心基准,对应进行各位要是的分布设置,通过统一定心方式,有效保证产品的成型质量。

附图说明

- [0016] 图1是食品密封管100的三维展示示意图片。
- [0017] 图2是本实用新型的结构示意图之一。
- [0018] 图3是本实用新型的结构示意图之二。
- [0019] 图4是本实用新型的结构示意图之三。
- [0020] 图5是本实用新型的结构示意图之四。

具体实施方式

[0021] 请参阅图2-5,一体同位定心式注塑成型结构,包括对应设置的上模1和下模2,上模1包括上模嵌板,上模嵌板上开设有与密封管嵌入柱3的延长定位部31配合式的上部定位孔10,以上部定位孔10为基准,上模嵌板上对应设置有利于配合延长定位部31形成导入部内壁模腔的一组导入槽仿形块4;

[0022] 密封管嵌入柱3包括形成密封管对应内壁模腔的密封管仿形柱30,延长定位部31呈与密封管仿形柱30外形一致的柱体,组合形成密封管部102内壁、导入部内壁101同位密封管仿形柱3定心结构。

[0023] 密封管嵌入柱3的两侧对称设置有一组导入部外壁模腔嵌块5,导入部外壁模腔嵌块5设置有以密封管嵌入柱3为中心设置的密封管部模腔外壁孔51。

[0024] 一组对称设置的导入部外壁模腔嵌块51,上开置有连通密封管部模腔外壁孔的、配合导入槽仿形块4形成导入部模腔的导入部模腔外壁。

[0025] 导入部模腔外壁配合导入槽仿形块4,组合延长定位部31,形成密封管仿形柱延长定位式模腔结构。

[0026] 下模2上开设有嵌入柱插入孔,密封管嵌入柱3设置于嵌入柱插入孔内。

[0027] 嵌入柱插入孔内设置下模嵌芯柱6,密封管嵌入柱3可拆卸连接于下模嵌芯柱6。

[0028] 密封管仿形柱3为通过对应选择外径获得的圆柱体,形成快速选型式密封管部孔径设定结构。

[0029] 与现有技术相变,本实用新型通过以密封管仿形柱为统一定心基准,对应进行各位要是的分布设置,通过统一定心方式,有效保证产品的成型质量。

[0030] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

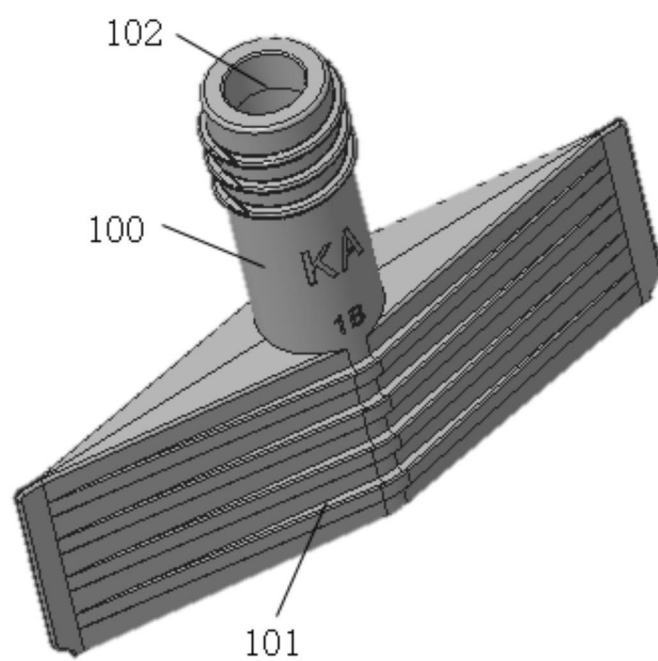


图1

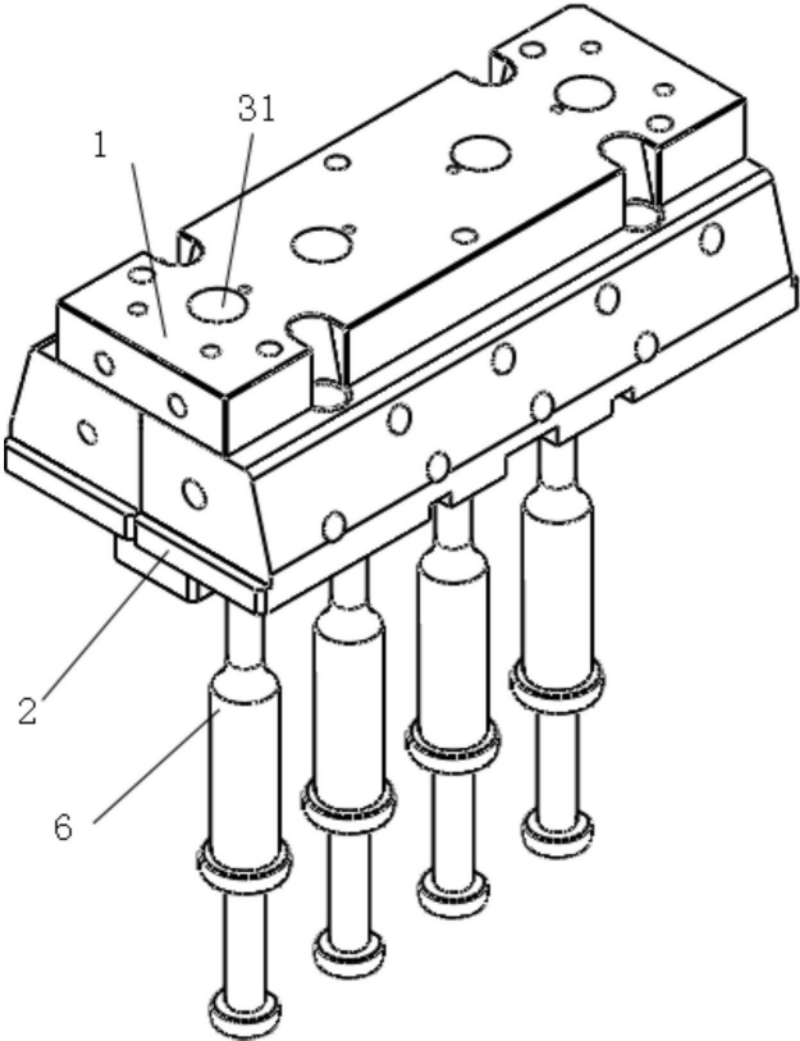


图2

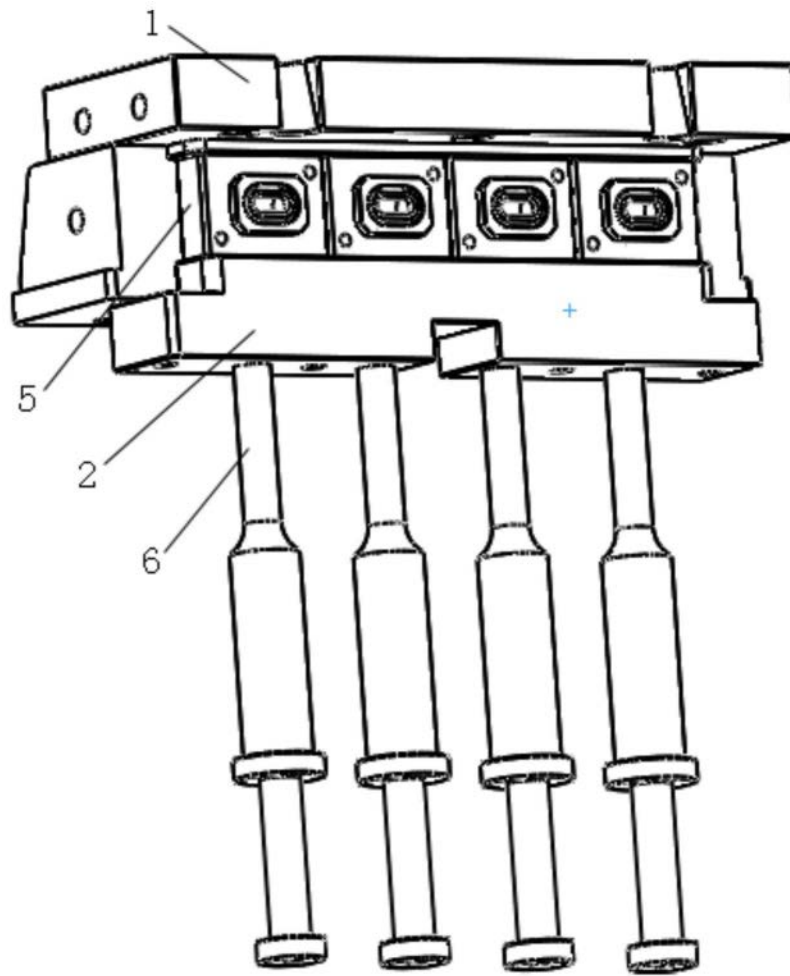


图3

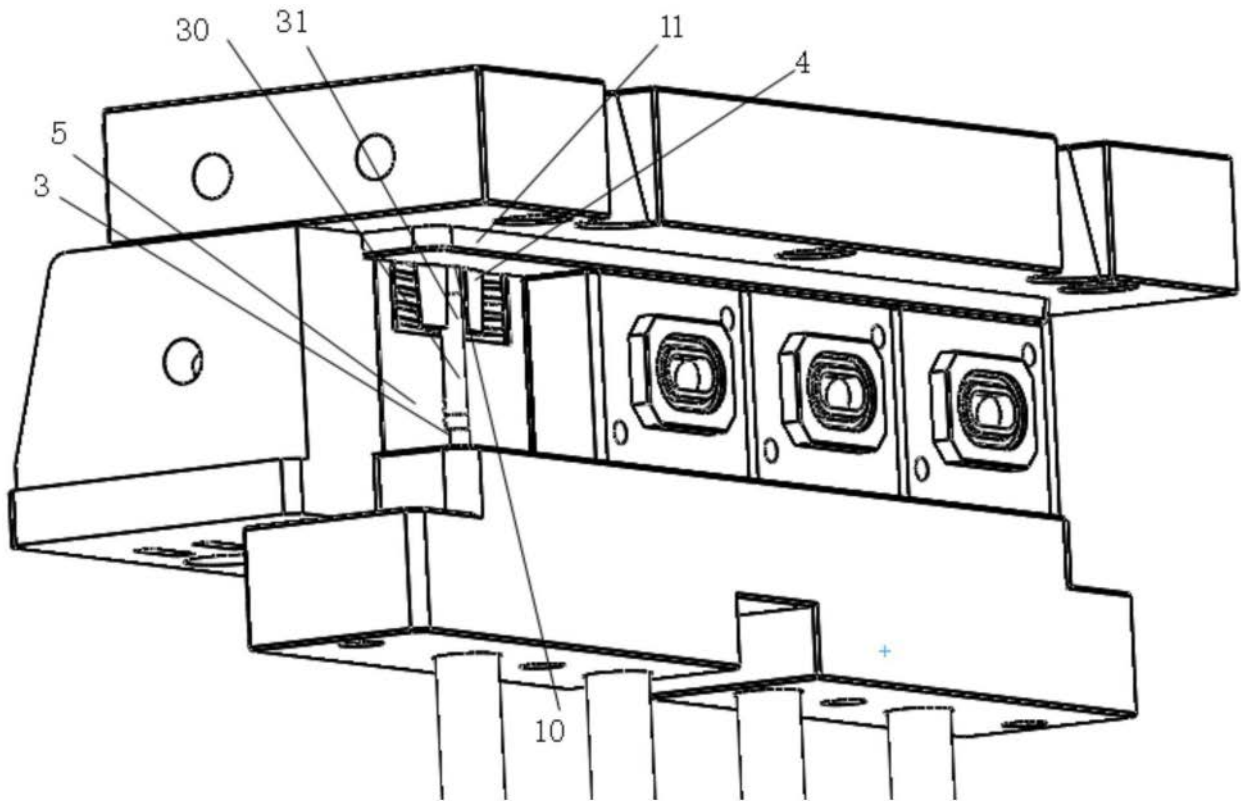


图4

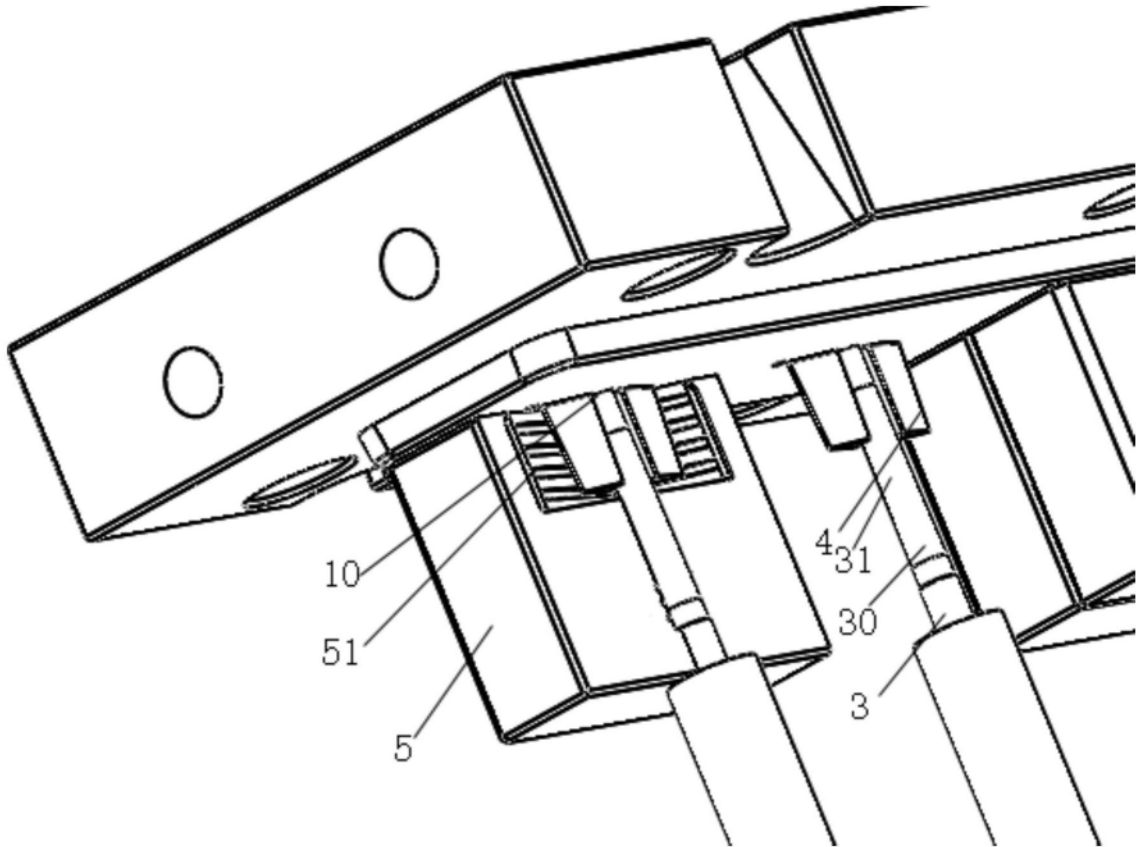


图5