



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203004160 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201220624548. X

(22) 申请日 2012. 11. 23

(73) 专利权人 昆山博爱模具开发有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市昆嘉路章
基路 189 号 1 栋 103

(72) 发明人 王继刚 朱卫娟 范文雄

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B29C 33/76 (2006. 01)

B29C 45/26 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

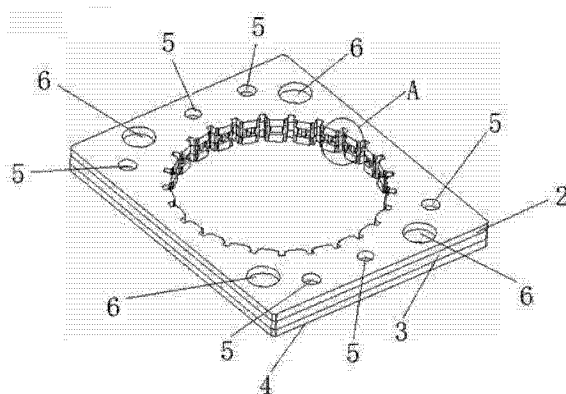
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

皮带轮注塑模具的型芯

(57) 摘要

本实用新型公开了一种皮带轮注塑模具的型芯,包括上、中、下三片型芯片,上、中、下三片型芯片通过若干个定位销固定在一起,形成皮带轮注塑模具的型芯,上型芯片形成皮带轮外侧上三分之一处齿轮,中型芯片形成皮带轮外侧中三分之一处齿轮,下型芯片形成皮带轮外侧下三分之一处齿轮。本实用新型提供的皮带轮注塑模具的型芯,由上、中、下三片型芯片构成,降低了型芯整体成型的难度,且方便皮带轮的脱模,提高皮带轮的注塑质量,结构简单,使用方便,具有良好的应用前景。



1. 一种皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:包括上、中、下三片型芯片,所述上、中、下三片型芯片通过若干个定位销固定在一起,形成皮带轮注塑模具的型芯。
2. 根据权利要求1所述的皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:所述上型芯片形成皮带轮外侧上三分之一处齿轮,所述中型芯片形成皮带轮外侧中三分之一处齿轮,所述下型芯片形成皮带轮外侧下三分之一处齿轮。
3. 根据权利要求1所述的皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:所述定位销的数量为六个。

皮带轮注塑模具的型芯

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具零部件,具体涉及一种皮带轮注塑模具的型芯。

背景技术

[0002] 如图 1 所示,用于打印机传动的皮带轮,皮带轮沿径向方向的内、外径不一致,形成较多的齿轮,注塑工艺非常复杂,现有的皮带轮注塑模具的型芯,采用一体成型工艺制成,为了与符合皮带轮的齿轮相匹配,制作工艺十分复杂,且成品率低,以及注塑后的皮带轮,由于存在齿轮凹陷,不容易与型芯整体脱模,会造成皮带轮的拉伤,影响皮带轮的注塑质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术中的不足,提供的皮带轮注塑模具的型芯,由上、中、下三片型芯片构成,降低了型芯整体成型的难度,且方便皮带轮的脱模,提高皮带轮的注塑质量,结构简单,使用方便,具有良好的应用前景。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 一种皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:包括上、中、下三片型芯片,所述上、中、下三片型芯片通过若干个定位销固定在一起,形成皮带轮注塑模具的型芯。

[0006] 前述的皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:所述上型芯片形成皮带轮外侧上三分之一处齿轮,所述中型芯片形成皮带轮外侧中三分之一处齿轮,所述下型芯片形成皮带轮外侧下三分之一处齿轮。

[0007] 前述的皮带轮注塑模具的型芯,其特征在于:所述定位销的数量为六个。

[0008] 本实用新型的有益效果是:本实用新型提供的皮带轮注塑模具的型芯,首先对上、中、下三片型芯片单独加工,然后将上、中、下三片型芯片定位合成,降低了模仁整体成型的难度,注塑后的皮带轮,采用分层脱模,不会造成对皮带轮的拉伤,提高皮带轮的注塑质量,结构简单,使用方便,具有良好的应用前景。

附图说明

[0009] 图 1 是用于打印机传动的皮带轮的结构示意图。

[0010] 图 2 本实用新型的皮带轮注塑模具的型芯的结构示意图。

[0011] 图 3 本实用新型的皮带轮注塑模具的型芯内侧的放大图。

[0012] 附图中标记的含义如下:

[0013] 1:皮带轮;2:上型芯片;3:中型芯片;4:下型芯片;5:定位销;6:安装孔;A:型芯内侧。

具体实施方式

[0014] 下面将结合说明书附图,对本实用新型作进一步的说明。

[0015] 如图 1 所示,皮带轮 1 上的凸起柱体为连料部分,需要切除,本实用新型注塑皮带轮 1 的型芯,如图 2 所示,包括上、中、下三片型芯片,上、中、下三片型芯片通过若干个定位销 5 固定在一起,形成皮带轮注塑模具的型芯,这里的定位销的数量为六个,保证上、中、下三片型芯片的紧密贴合,上、中、下三片型芯片在相对应位置上还分布有四个安装孔 6,用于将型芯固定在注塑模具内部,在制作型芯过程中,首先对上、中、下三片型芯片单独加工,然后将上、中、下三片型芯片定位合成,不需要采用一体成型工艺制成,降低制作工艺,且成品率高,如图 3 所示图中 2 中的 A 部分,型芯内侧的放大图,上型芯片 2 形成皮带轮 1 外侧上三分之一处齿轮,中型芯片 3 形成皮带轮 1 外侧中三分之一处齿轮,下型芯片 4 形成皮带轮 1 外侧下三分之一处齿轮,注塑后的皮带轮 1,采用分层脱模,从上到下,依次脱掉上、中、下三片型芯片,这样不会造成对皮带轮的拉伤,提高皮带轮的注塑质量,结构简单,使用方便,具有良好的应用前景。

[0016] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征及优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界。

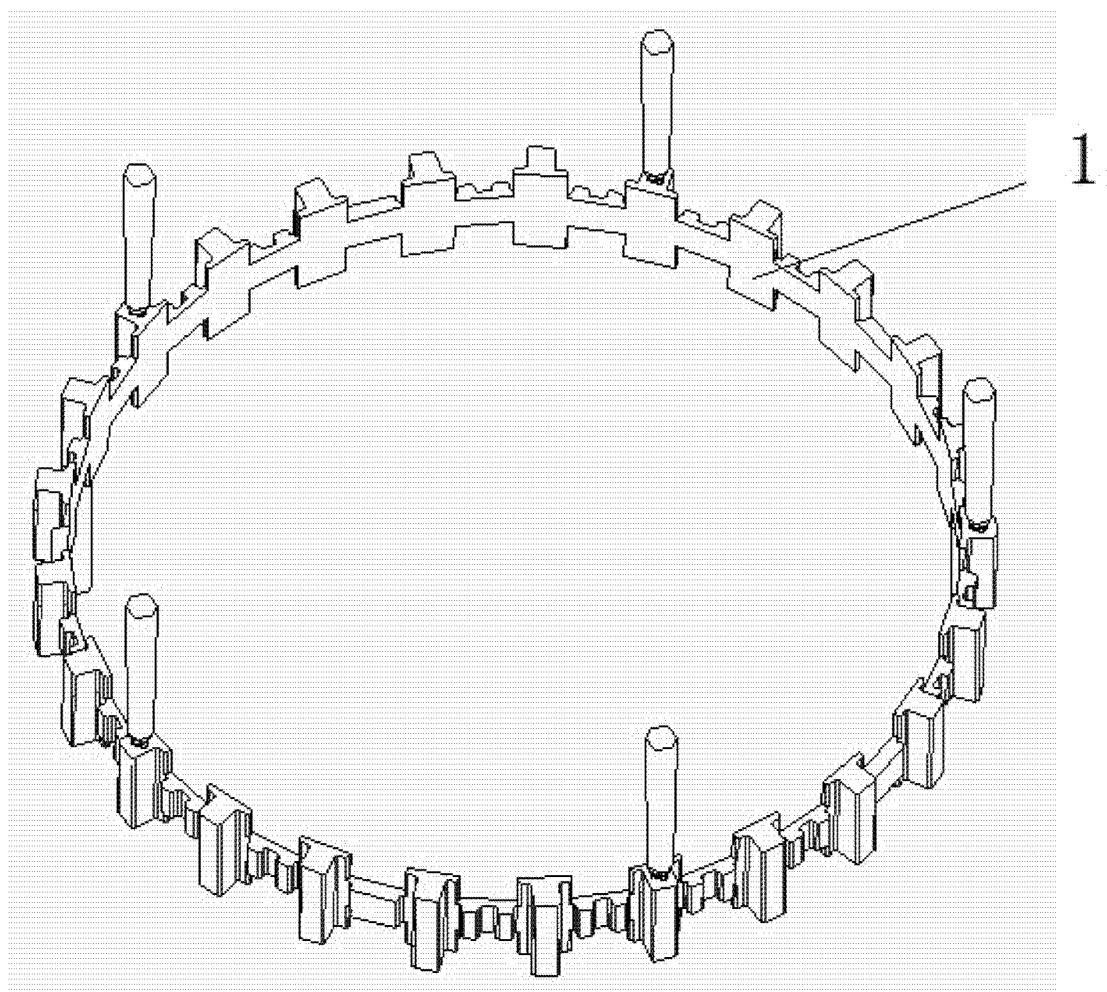


图 1

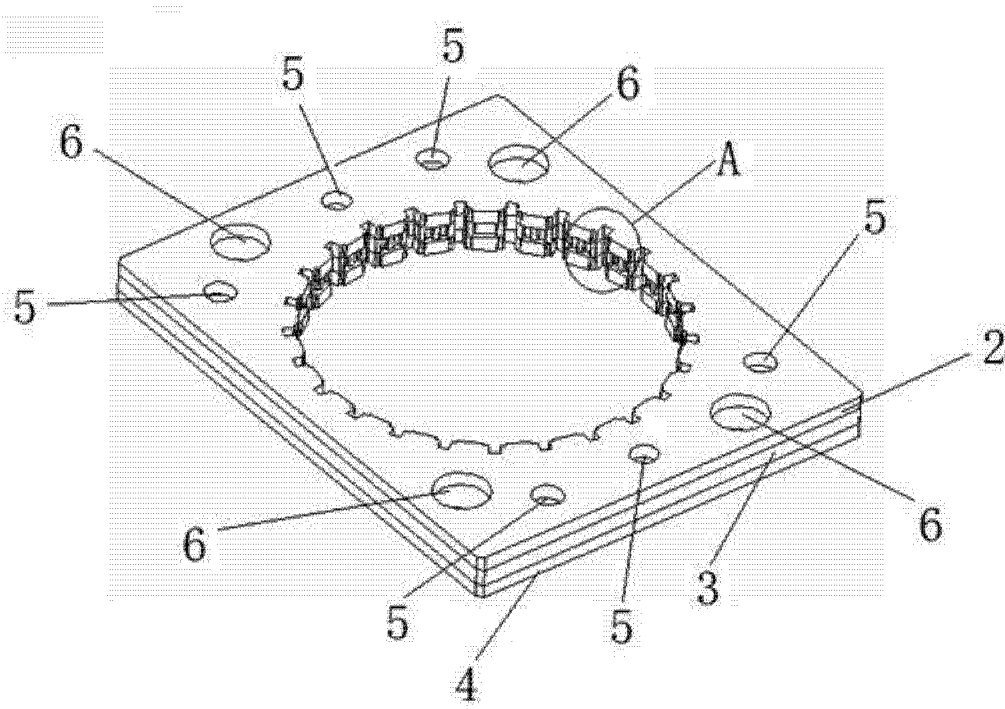


图 2

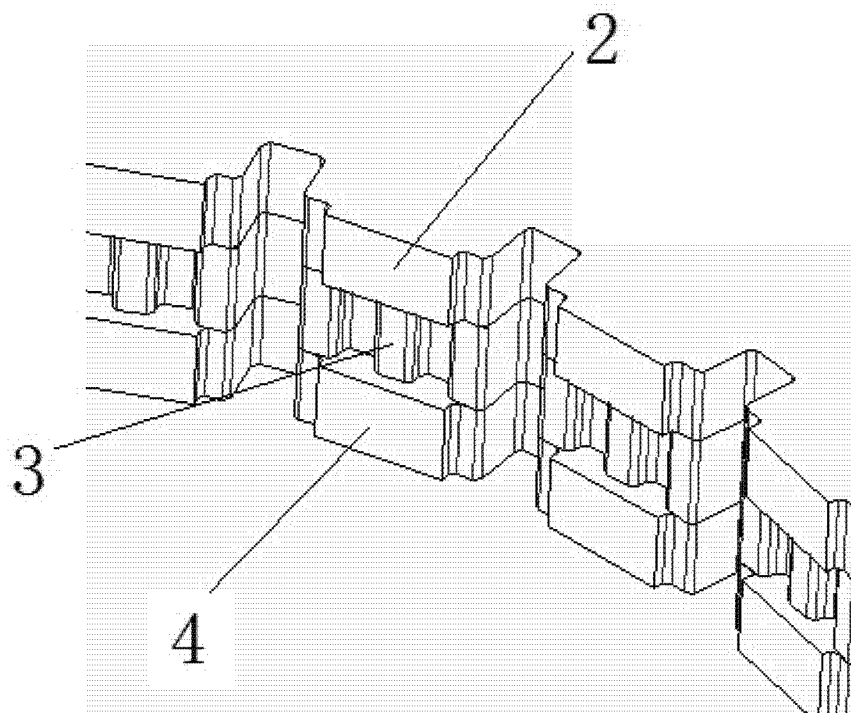


图 3