(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217495050 U
(45)授权公告日 2022.09.27

(21)申请号 202123058280.6

(22)申请日 2021.12.07

(73)专利权人 东莞市乐鑫塑胶制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市长安镇上角社区连心北路1号

(72)发明人 乐唐君

(74)专利代理机构 东莞市东理专利代理事务所(普通合伙) 44805
专利代理师 苏景林 谢志权

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29L 31/34(2006.01)

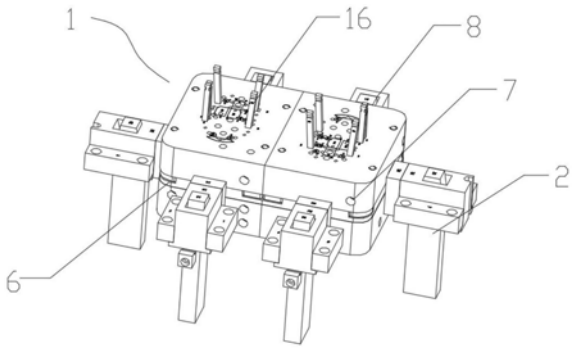
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种鼠标壳注塑模具抽芯组件

(57)摘要

本实用新型涉及模具技术领域，尤其是指一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，包括包括成型模座、主抽芯组件，该设计主要由斜杆顶出方式变为以抽芯方式，从而改进了原有鼠标壳在成型时会造成损坏，壳体破裂问题；而由对称性的座体既能提供能成型模座的美观与简介，便于组装在注塑内部，同时在双鼠标壳成型产品，以此增加注塑成型产品的效率；同时在副抽芯组件可保证内部成型产品的稳固，凸块部则可使主衔接孔加厚，提高主抽芯组件抽芯壳体时的稳定性。



CN 217495050 U

1.一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，其特征在于：包括成型模座、主抽芯组件，抽芯组件外接在模具本体侧部；成型模座内部设置有成型腔体，主抽芯组件包括有主驱动组，主驱动组侧部外接有主抽芯块；成型模座侧部设置有主抽芯块进行抽芯的主衔接孔。

2.根据权利要求1所述的一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，其特征在于：成型模座采用对称性座体组成，分为左座体与右座体，抽芯组件外接在左座体与右座体两外侧部。

3.根据权利要求1所述的一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，其特征在于：成型模座前后部还外接有副抽芯组件，副抽芯组件包括有副抽芯块，副抽芯组件包括有副驱动组，副驱动组侧部外接有副抽芯块；成型模座侧部设置有副抽芯块进行抽芯的副衔接孔。

4.根据权利要求2所述的一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，其特征在于：成型模座包括有用于合模的上模座与下模座，其中，主衔接孔安装下模座侧部，同时，主衔接孔上设置有凸块，上模座上设置有配合凸块进行合模的避空位。

5.根据权利要求4所述的一种鼠标壳注塑模具抽芯组件，其特征在于：上模座与下模座上同时设置有沿成型腔体方向的镶件。

一种鼠标壳注塑模具抽芯组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其是指一种鼠标壳注塑模具抽芯组件。

背景技术

[0002] 现有的具有鼠标壳在注塑制造过程中,都是采用斜顶方式作为顶出组件实现对鼠标壳成品的顶出,如申请日为201920142021.5,名称为一种鼠标注塑模具二次顶出结构即是采用了斜顶方式,而在顶出组件的压力作用下往往会造成对产品顶出时的破损,为了便于成型产品的质量,现有技术也会采用抽芯组件实现对模具产品的顶出,在现有抽芯组件实现对模具产品出模过程中,由于设计不完善会使得原有鼠标壳在成型时会造成损坏,壳体破裂问题;同时在抽芯壳体时由于壳体的薄落,抽芯时会由于不稳定而损坏到模具体,因此,为了能够进一步提升鼠标壳注塑时的质量问题,可引入一种鼠标壳注塑模具抽芯组件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为克服上述情况不足,旨在提供一种能解决上述问题的技术方案。

[0004] 一种鼠标壳注塑模具抽芯组件,包括成型模座、主抽芯组件,抽芯组件外接在模具本体侧部;成型模座内部设置有成型腔体,主抽芯组件包括有主驱动组,主驱动组侧部外接有主抽芯块;成型模座侧部设置有主抽芯块进行抽芯的主衔接孔。

[0005] 进一步地,成型模座采用对称性座体组成,分为左座体与右座体,抽芯组件外接在左座体与右座体两外侧部。

[0006] 进一步地,成型模座前后部还外接有副抽芯组件,副抽芯组件包括有副抽芯块,副抽芯组件包括有副驱动组,副驱动组侧部外接有副抽芯块;成型模座侧部设置有副抽芯块进行抽芯的副衔接孔。

[0007] 进一步地,成型模座包括有用于合模的上模座与下模座,其中,主衔接孔安装下模座侧部,同时,主衔接孔上设置有凸块,上模座上设置有配合凸块进行合模的避空位。

[0008] 进一步地,上模座与下模座上同时设置有沿成型腔体方向的镶件。

[0009] 本实用新型的有益效果是:一种鼠标壳注塑模具抽芯组件,该设计主要由斜杆顶出方式变为以抽芯方式,从而改进了原有鼠标壳在成型时会造成损坏,壳体破裂问题;而由对称性的座体既能提供能成型模座的美观与简介,便于组装在注塑内部,同时在双鼠标壳成型产品,以此增加注塑成型产品的效率;同时在副抽芯组件可保证内部成型产品的稳固,凸块部则可使主衔接孔加厚,提高主抽芯组件抽芯壳体时的稳定性。

[0010] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图2为成型模座内部结构示意图。

[0013] 图3为上模座、下模座结构示意图。

[0014] 图中附图标识分别为:成型模座-1、主抽芯组件-2、主驱动组-3、主抽芯块-4、主衔接孔-5、左座体-6、右座体-7、副抽芯组件-8、副抽芯块-9、副驱动组-10、副衔接孔-11、上模座-12、下模座-13、凸块-14、避空位-15、镶件-16。

具体实施方式

[0015] 下面将对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。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。

[0016] 请参阅图1～3,一种鼠标壳注塑模具抽芯组件,包括成型模座1、主抽芯组件2,抽芯组件外接在模具本体侧部;成型模座1内部设置有成型腔体,主抽芯组件2包括有主驱动组3,主驱动组3侧部外接有主抽芯块4;成型模座1侧部设置有主抽芯块4进行抽芯的主衔接孔5,该装置主要是由朱抽芯组件实现对成型模座1内部所成型产品的抽芯导出,以主驱动组3驱动主抽芯块4沿成型模座1上的主衔接孔5移动,从而可完成内部主抽芯块4所连接的成型产品抽芯动作。

[0017] 成型模座1采用对称性座体组成,分为左座体6与右座体7,抽芯组件外接在左座体6与右座体7两外侧部,以左座体6与右座体7分布设计,既能便于组件简洁,便于组装,同时以在左右座体7使其双鼠标壳成型产品,以此增加注塑成型产品的效率。

[0018] 成型模座1前后部还外接有副抽芯组件8,副抽芯组件8包括有副抽芯块9,副抽芯组件8包括有副驱动组10,副驱动组10侧部外接有副抽芯块9;成型模座1侧部设置有副抽芯块9进行抽芯的副衔接孔11,副抽芯组件8主要用于实现成型腔体内所成型产品的稳固,以副驱动组10驱动副抽芯块9移动至成型腔体,以此在鼠标壳于注塑成型时产品的稳定,该副抽芯组件8以此来提升产品质量,避免其在成型时不平稳可变形或是破裂。

[0019] 成型模座1包括有用于合模的上模座12与下模座13,其中,主衔接孔5安装下模座13侧部,同时,主衔接孔5上设置有凸块14,上模座12上设置有配合凸块14进行合模的避空位15,传统的主衔接孔5本身壁比较薄弱,因此在传统基础上,主衔接孔5上设置凸块14,凸块14可使主衔接孔5加厚,提高抽芯壳体时稳定性。

[0020] 上模座12与下模座13上同时设置有沿成型腔体方向的镶件16,通过上模座12与下模座13带动内部镶件16移动,在副抽芯组件8基础上可进一步加固稳定成型产品稳定,在多方位固定稳定下,能够防止鼠标壳成型时所造成的损坏,壳体破裂问题。

[0021] 以上所述,仅是本实用新型较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,虽然本实用新型以较佳实施例公开如上,然而并非用以限定本实用新型,任何熟悉本专业的技术人员,在不脱离本实用新型技术方案范围内,当利用上述揭示的技术内容作出些许变更或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本实用新型技术方案内容,依据本实用新型技术是指对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围内。

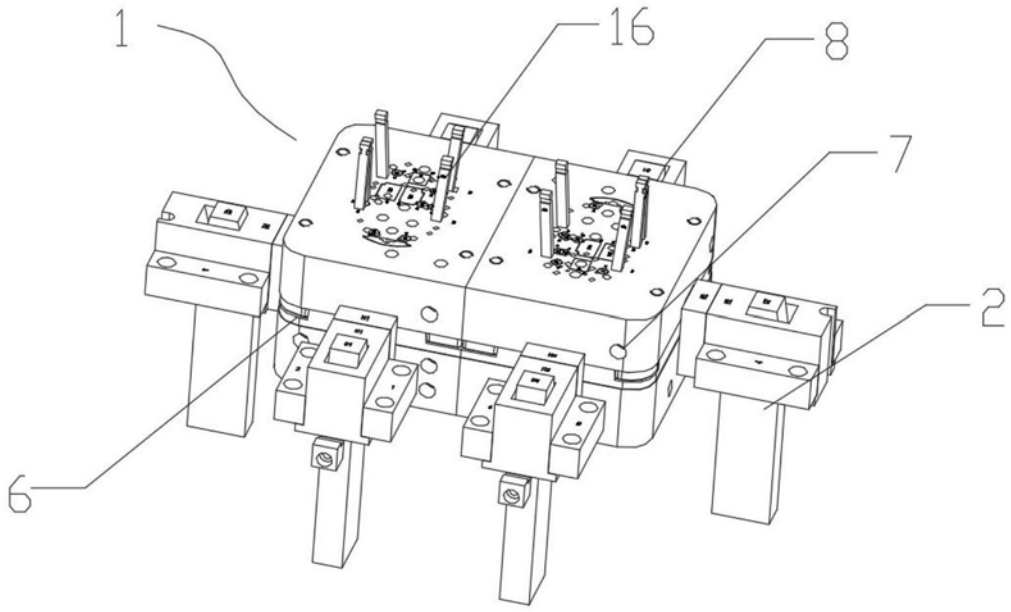


图1

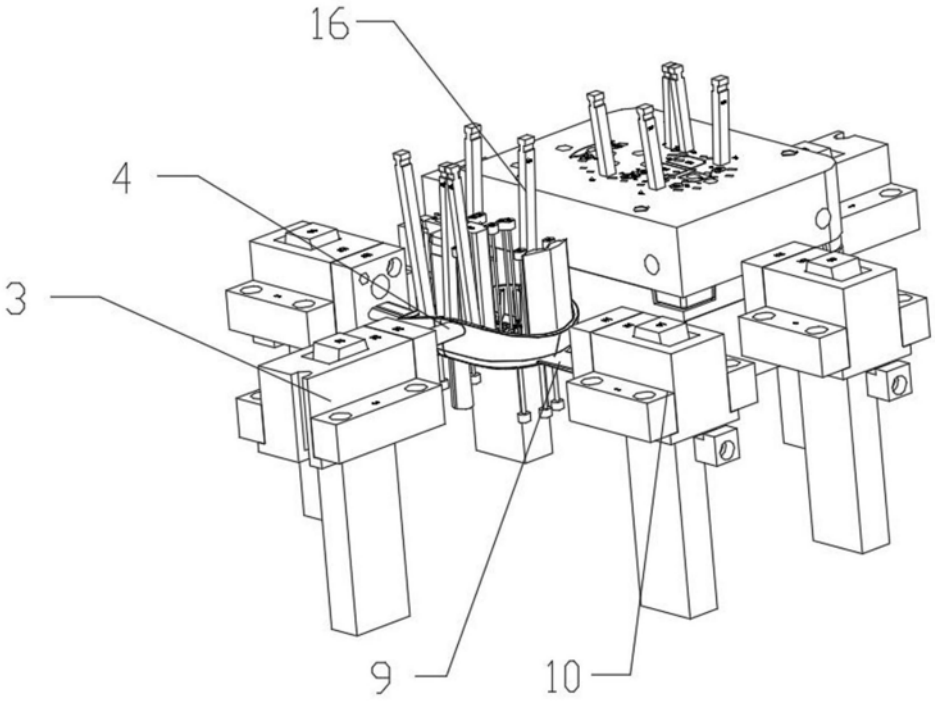


图2

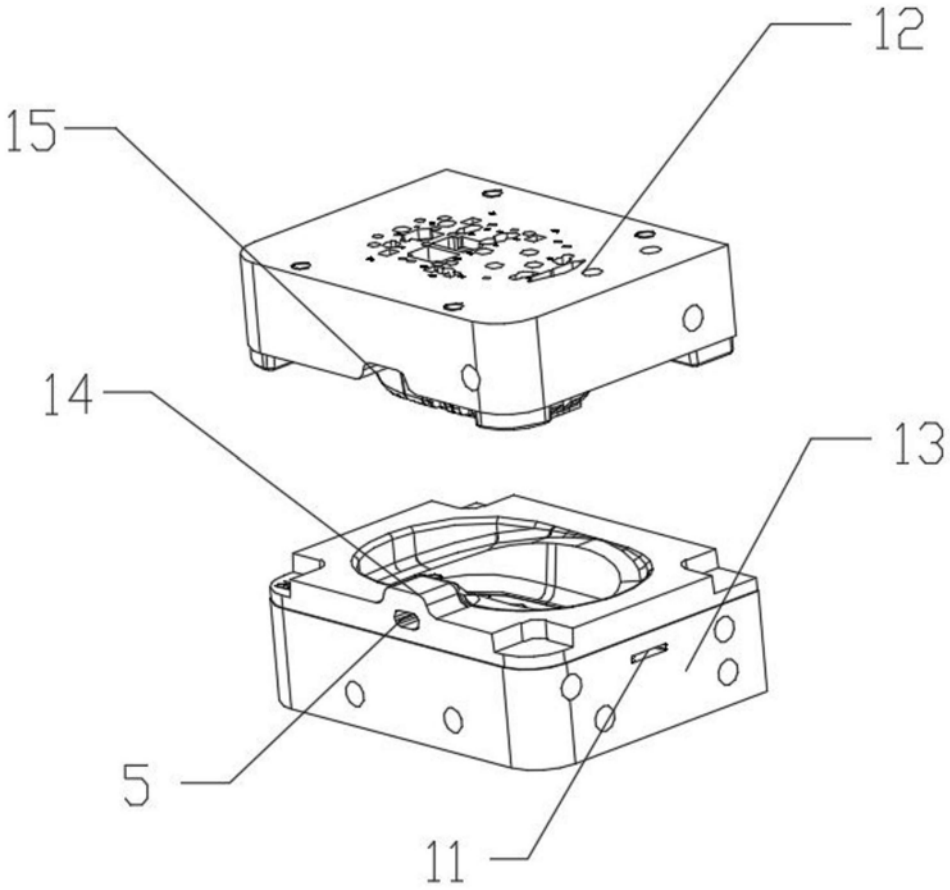


图3