(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202213130 U
(45)授权公告日 2012.05.09

(21)申请号 201120375748.1

(22)申请日 2011.09.28

(73)专利权人 凡嘉科技(无锡)有限公司
地址 214112 江苏省无锡市新区梅村工业园锡达路 230 号

(72)发明人 张卫

(74)专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所(普通合伙) 32227
代理人 刘瑞平

(51)Int.Cl.
B29C 45/17(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

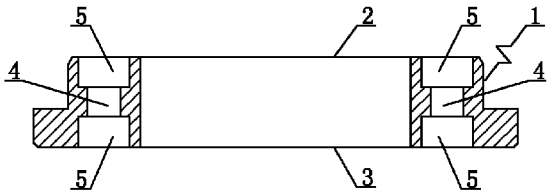
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种模具定位圈结构

(57)摘要

本实用新型提供了一种模具定位圈结构，其使得模具的成本降低、模具定位圈的管理难度降低。其包括定位圈整体、定位圈整体的两端面开有贯穿的螺纹孔，其特征在于：所述定位圈整体的呈凸台结构，所述螺纹孔的靠近所述定位圈整体的上、下两端面分别设置有螺栓头部安装槽。



CN 202213130 U

1. 一种模具定位圈结构，其包括定位圈整体、定位圈整体的两端面开有贯穿的螺纹孔，其特征在于：所述定位圈整体的呈凸台结构，所述螺纹孔的靠近所述定位圈整体的上、下两端面分别设置有螺栓头部安装槽。

一种模具定位圈结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模模具的注塑结构技术领域，具体为一种模具定位圈结构。

背景技术

[0002] 在设计模具结构前期，需要事先确定注塑机的吨位。然后根据注塑机的容模参数（对模具安装的最大外型尺寸）管控模具的最大外形尺寸，以便模具制造完成后，能够顺利地与预定的注塑机相匹配。其中有一个技术参数要求非常严格，即定位圈的直径，不同品牌的注塑机，定位圈规格尺寸是存在差异的，由于现有的定位圈的直径是一定的，故该差异将导致模具无法正常安装。经常需要重新制作新规格的定位圈，导致成本增大。

[0003] 具体而言，模具的制造和模具的生产是两个不同的制造工艺，注塑机的品牌也是众多的．在实际的模具成型过程中，因生产编排的实际情况，往往模具不能满足按当初模具设计时所规定的注塑机品牌和吨位进行生产．需要对注塑机的规格进行是但适当的调整，经常会遇到因模具上的定位圈规格不匹配而需要重新制作新规格的定位圈，也就是说一套模具配两种规格的定位圈，增加了模具管理上的难度、成本增大。

发明内容

[0004] 针对上述问题，本实用新型提供了一种模具定位圈结构，其使得模具的成本降低、模具定位圈的管理难度降低。

[0005] 一种模具定位圈结构，其技术方案是这样的：其包括定位圈整体、定位圈整体的两端面开有贯穿的螺纹孔，其特征在于：所述定位圈整体的呈凸台结构，所述螺纹孔的靠近所述定位圈整体的上、下两端面分别设置有螺栓头部安装槽。

[0006] 采用本实用新型的上述结构后，凸台结构使得定位圈有两种规格的直径，由于螺纹孔的靠近所述定位圈整体的上、下两端面分别设置有螺栓头部安装槽，凸台结构的上、下两端面分别可以作为接触面进行定位，其使得模具的成本降低、模具定位圈的管理难度降低。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的主视图的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图 1，其包括定位圈整体 1、定位圈整体 1 的上端面 2、下端面 3 开有贯穿的螺纹孔 4，定位圈整体 1 的呈凸台结构，所述螺纹孔 4 的靠近所述定位圈整体 1 的上端面 2、下端面 3 分别设置有螺栓头部安装槽 5。定位圈整体 1 的上端面 2、下端面 3 的直径分别为设计时的注塑机品牌和吨位所对应的直径、实际生产时的注塑机品牌和吨位所对应的直径。

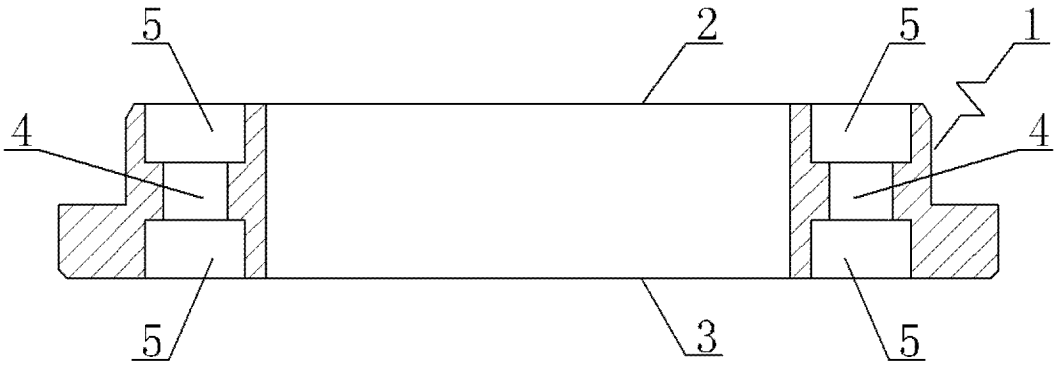


图 1