



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207789651 U

(45)授权公告日 2018.08.31

(21)申请号 201820079573.1

(22)申请日 2018.01.18

(73)专利权人 广东精时精模科技股份有限公司

地址 523000 广东省东莞市黄江镇田美村
长盛工业园A栋1楼

(72)发明人 袁巍林

(74)专利代理机构 东莞市冠诚知识产权代理有
限公司 44272

代理人 张作林

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006.01)

B29C 45/26(2006.01)

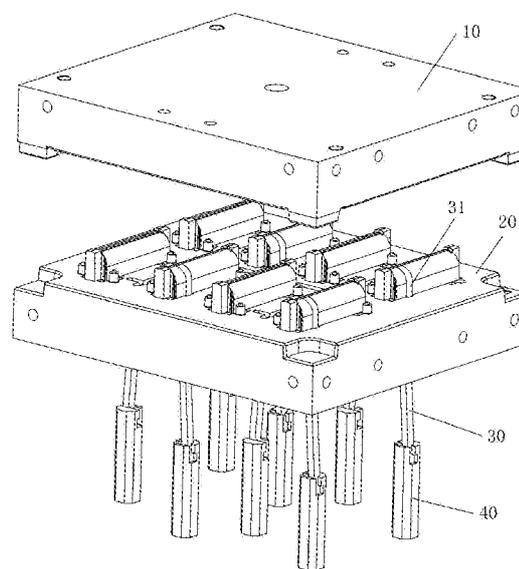
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种弧面胶套的注塑模具

(57)摘要

本实用新型提供了一种弧面胶套的注塑模具,包括有前模板、后模板以及斜顶针,前模板和后模板围合成一成型腔;后模板设置有上下贯穿后模板的顶出孔,顶出孔与成型腔连通;斜顶针插设于顶出孔内,斜顶针上端设置有成型部,成型部设置有弧面结构,弧面结构从成型部顶端延伸至成型部侧面。本实用新型中,弧面结构使斜顶针与产品的弧面匹配,保证顶出时产品受力均匀,减少产品拉伤损坏,提高良品率;倒勾成型部设置在斜顶针上,斜向顶出时不会拉伤产品的倒勾,使产品能够顺利脱模,进一步提高良品率。



1. 一种弧面胶套的注塑模具,包括有前模板、后模板以及斜顶针,所述前模板和后模板围合成一成型腔;其特征在于:所述后模板设置有上下贯穿所述后模板的顶出孔,所述顶出孔与所述成型腔连通;所述斜顶针插设于所述顶出孔内,所述斜顶针上端设置有成型部,所述成型部设置有弧面结构,所述弧面结构从所述成型部顶端延伸至所述成型部侧面。

2. 根据权利要求1所述一种弧面胶套的注塑模具,其特征在于:所述成型部侧面设置有倒勾成型凹槽。

3. 根据权利要求1所述一种弧面胶套的注塑模具,其特征在于:还包括有传动杆;所述传动杆上端设置有卡位凹槽,所述卡位凹槽前后贯穿所述传动杆上端,所述卡位凹槽内壁设置有嵌块;所述斜顶针下端侧面设置有嵌槽;所述斜顶针下端插设于所述卡位凹槽内,且所述嵌块嵌入所述嵌槽内。

一种弧面胶套的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种弧面胶套的注塑模具。

背景技术

[0002] 图1为一种弧面胶套的立体图。该弧面胶套设置有一弧面,在顶出脱模时,现有的顶针与弧面不匹配,受力不均匀,容易拉伤产品,导致产品收到损坏,良品率低下。同时,该弧面胶套边缘设置有一倒勾,在顶出脱模时,倒勾容易被拉伤。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是根据上述现有技术的不足,提供一种弧面胶套的注塑模具,进而避免产品被拉伤,提高良品率。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种弧面胶套的注塑模具,包括有前模板、后模板以及斜顶针,所述前模板和后模板围合成一成型腔;所述后模板设置有上下贯穿所述后模板的顶出孔,所述顶出孔与所述成型腔连通;所述斜顶针插设于所述顶出孔内,所述斜顶针上端设置有成型部,所述成型部设置有弧面结构,所述弧面结构从所述成型部顶端延伸至所述成型部侧面。

[0006] 进一步地,所述成型部侧面设置有倒勾成型凹槽。

[0007] 进一步地,还包括有传动杆;所述传动杆上端设置有卡位凹槽,所述卡位凹槽前后贯穿所述传动杆上端,所述卡位凹槽内壁设置有嵌块;所述斜顶针下端侧面设置有嵌槽;所述斜顶针下端插设于所述卡位凹槽内,且所述嵌块嵌入所述嵌槽内。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:1.弧面结构使斜顶针与产品的弧面匹配,保证顶出时产品受力均匀,减少产品拉伤损坏,提高良品率;2.倒勾成型部设置在斜顶针上,斜向顶出时不会拉伤产品的倒勾,使产品能够顺利脱模,进一步提高良品率。

附图说明

[0009] 图1为一种弧面胶套的立体图。

[0010] 图2是本实用新型实施例的分解图。

[0011] 图3是本实用新型实施例斜顶针和传动杆的立体图。

[0012] 附图标记

[0013] 10-前模板; 20-后模板; 30-斜顶针, 31-成型部,

[0014] 311-弧面结构, 312-倒勾成型凹槽, 32-嵌槽;

[0015] 40-传动杆,41-卡位凹槽, 42-嵌块。

具体实施方式

[0016] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型作进一步地详细描述。

[0017] 如图2和图3所示,本实用新型提供的实施例,一种弧面胶套的注塑模具,包括有前模板10、后模板20以及斜顶针30,前模板10和后模板20围合成一成型腔。后模板20设置有上下贯穿后模板20的顶出孔,顶出孔与成型腔连通;斜顶针30插设于顶出孔内,斜顶针30上端设置有成型部31,成型部31设置有弧面结构311,弧面结构311从成型部31顶端延伸至成型部31侧面。

[0018] 成型部31侧面设置有倒勾成型凹槽312。

[0019] 本实施例还包括有传动杆40;传动杆40上端设置有卡位凹槽41,卡位凹槽41前后贯穿传动杆40上端,卡位凹槽41内壁设置有嵌块42;斜顶针30下端侧面设置有嵌槽32;斜顶针30下端插设于卡位凹槽41内,且嵌块42嵌入嵌槽32内。

[0020] 本实施例中:弧面结构311使斜顶针30与产品的弧面匹配,保证顶出时产品受力均匀,减少产品拉伤损坏,提高良品率。倒勾成型部31设置在斜顶针30上,斜向顶出时不会拉伤产品的倒勾,使产品能够顺利脱模,进一步提高良品率。

[0021] 以上所揭露的仅为本实用新型较佳实施例而已,当然不能以此来限定本实用新型之权利范围,因此依本实用新型权利要求所作的等同变化,仍属本实用新型所涵盖的范围。

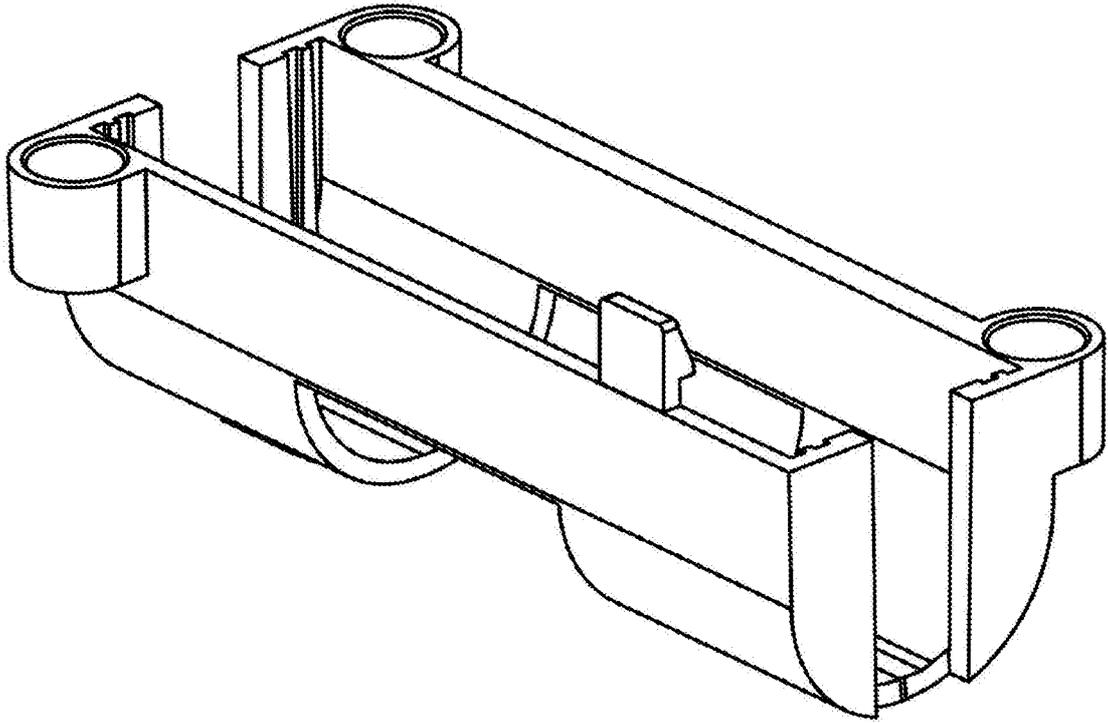


图1

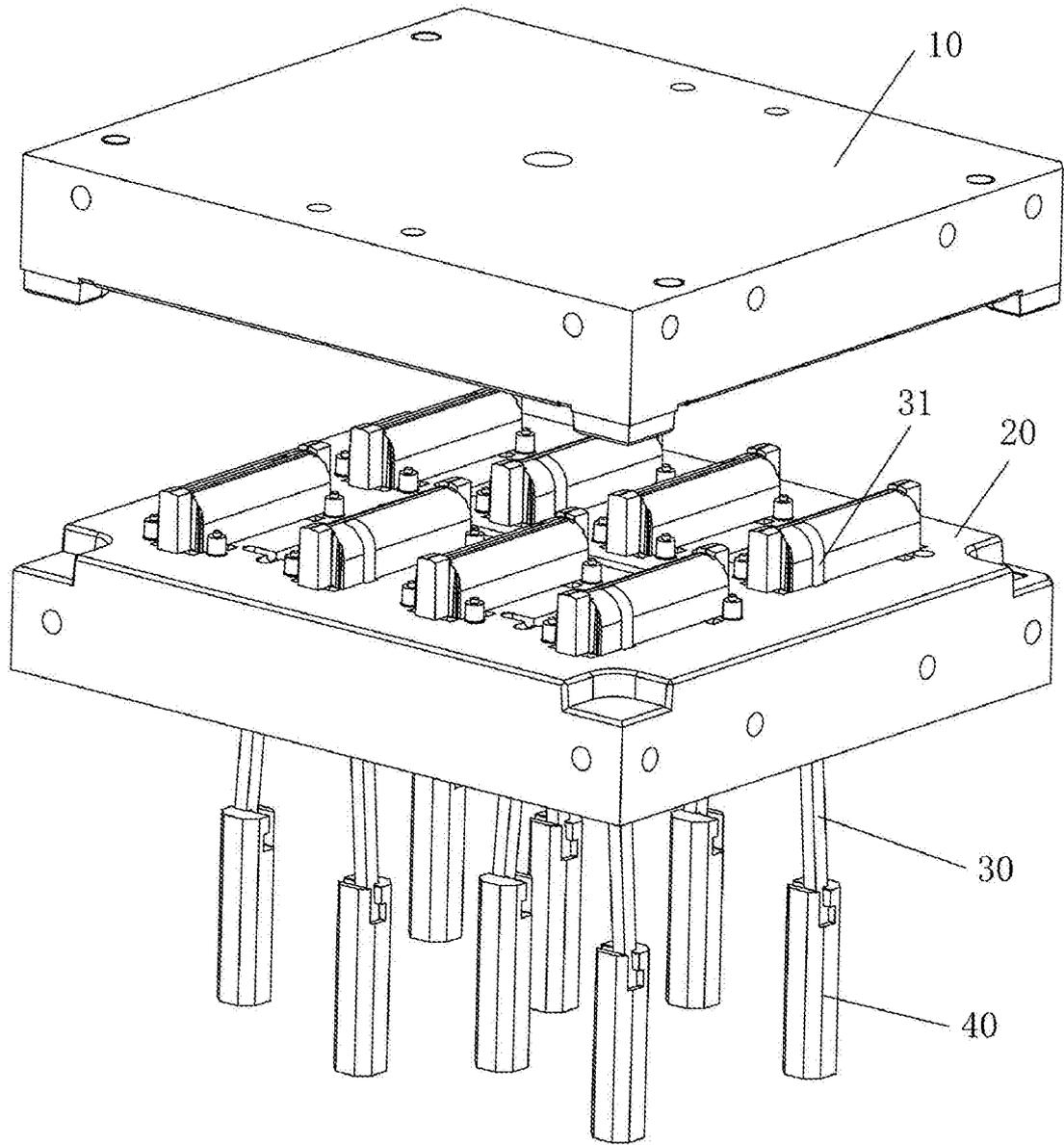


图2

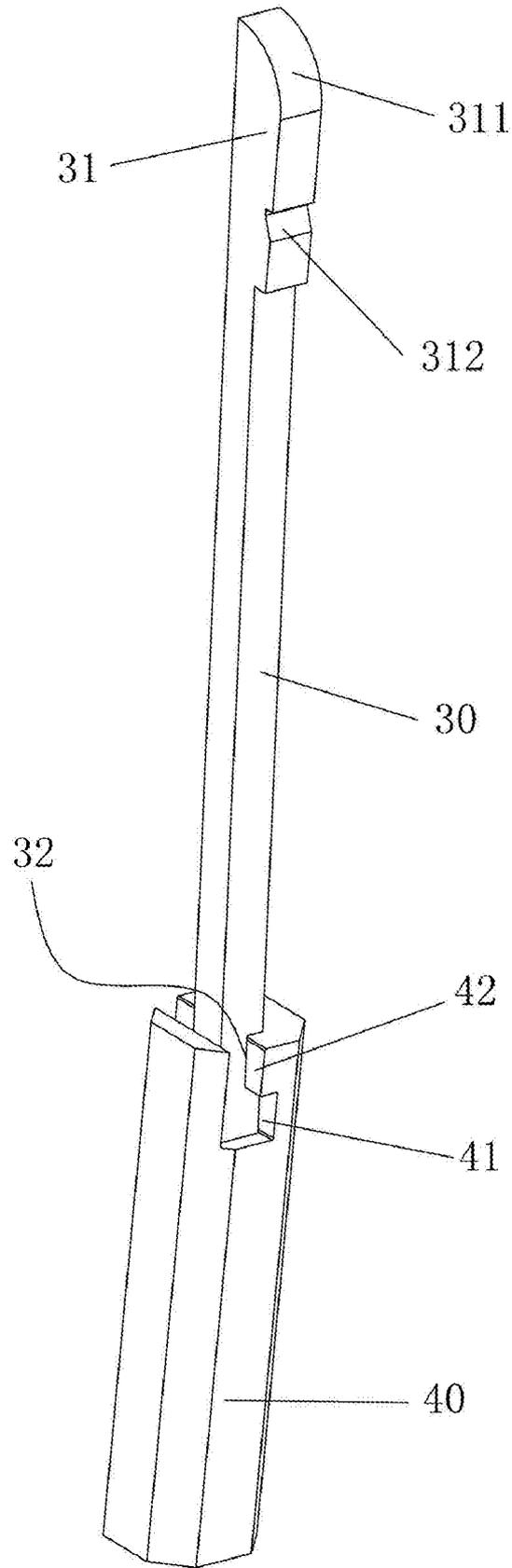


图3