



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 114193673 B

(45) 授权公告日 2023. 11. 17

(21) 申请号 202111346908.4

(22) 申请日 2021.11.15

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 114193673 A

(43) 申请公布日 2022.03.18

(73) 专利权人 常州市羊氏模具有限公司
地址 213100 江苏省常州市武进区牛塘镇
工业集中区横溪路

(72) 发明人 羊文玉

(74) 专利代理机构 常州市英诺创信专利代理事
务所(普通合伙) 32258
专利代理师 杨闯

(51) Int. Cl.
B29C 33/38 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 214491229 U, 2021.10.26

CN 107618196 A, 2018.01.23

CN 106807897 A, 2017.06.09

CN 110508758 A, 2019.11.29

CN 204711099 U, 2015.10.21

US 2007009623 A1, 2007.01.11

审查员 陈贺元

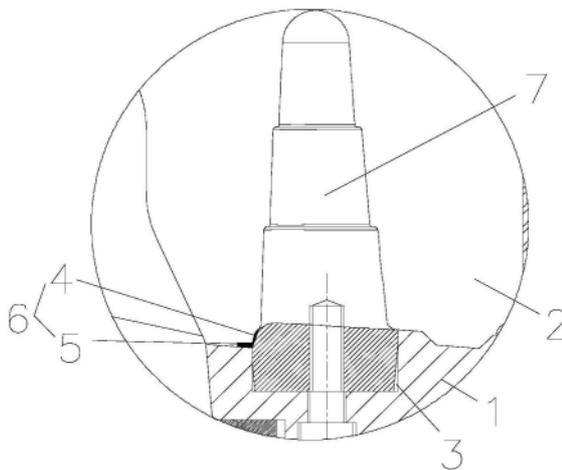
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺

(57) 摘要

本发明涉及两瓣模技术领域,尤其是涉及一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,具体加工步骤如下:S1、首先在花纹柱上成型第一补贴;S2、在两瓣模的型腔内位于花纹柱的安装槽边缘处成型第二补贴;S3、将花纹柱安装至两瓣模型腔内的安装槽,使花纹柱上的第一补贴与安装槽边缘处的第二补贴相互贴紧形成第三补贴;S4、再按照工艺要求将第三补贴去除掉,在使用时,通过在花纹柱上成型第一补贴,同时在两瓣模的型腔中安装槽的边缘处成型第二补贴,花纹柱安装至安装槽内后,第一补贴和第二补贴形成第三补贴,这样将第三补贴通过机加工放置去除,消除了原有安装槽与花纹柱之间的间歇,也就消除了多余的飞边,提高了后续工序产品的生产效率。



1. 一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,其特征在于,具体加工步骤如下:
 - S1、首先在花纹柱(7)上成型第一补贴(4);
 - S2、在两瓣模(1)的型腔(2)内位于花纹柱(7)的安装槽(3)边缘处成型第二补贴(5);
 - S3、将花纹柱(7)安装至两瓣模(1)型腔(2)内的安装槽(3),使花纹柱(7)上的第一补贴(4)与安装槽(3)边缘处的第二补贴(5)相互贴紧形成第三补贴(6),第三补贴(6)将花纹柱(7)与安装槽(3)之间的间隙修补,实现消除了花纹柱(7)在安装槽(3)处的间隙;
 - S4、再按照工艺要求将第三补贴(6)去除掉。
2. 根据权利要求1所述的两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,其特征在于:在步骤S4中通过车削将第三补贴(6)进行去除。

两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及两瓣模技术领域,尤其是涉及一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺。

背景技术

[0002] 瓣合式模具是一种由两个或多个元件组成模腔并用模套箍紧的一种压制模具。其结构特点是由两瓣对拼镶块、定位销和模套组成,适用范围是侧壁带凹凸形状的塑件。按瓣的组合形式可以分为圆锥形组合式凹模和矩形组合式凹模两种。

[0003] 两瓣模型腔内会放置花纹柱,现有两瓣模和型腔都是独立加工完成后进行组装在一起,这样花纹柱和两瓣模之间会有间隙,在模具内产品成型时会出现多余的飞边,这样就增加后道工序的工作量,增加产品的生产周期,增加了生产成本,降低了工作效率。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是:为了解决现有两瓣模和型腔都是独立加工完成后进行组装在一起,这样花纹柱和两瓣模之间会有间隙,在模具内产品成型时会出现多余的飞边,这样就增加后道工序的工作量,增加产品的生产周期,增加了生产成本,降低了工作效率的问题,现提供了一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,具体加工步骤如下:

[0006] S1、首先在花纹柱上成型第一补贴;

[0007] S2、在两瓣模的型腔内位于花纹柱的安装槽边缘处成型第二补贴;

[0008] S3、将花纹柱安装至两瓣模型腔内的安装槽,使花纹柱上的第一补贴与安装槽边缘处的第二补贴相互贴紧形成第三补贴,第三补贴将花纹柱与安装槽之间的间隙修补,实现消除了花纹柱在安装槽处的间隙;

[0009] S4、再按照工艺要求将第三补贴去除掉。

[0010] 本发明通过在花纹柱上成型第一补贴,同时在两瓣模的型腔中安装槽的边缘处成型第二补贴,花纹柱安装至安装槽内后,第一补贴和第二补贴形成第三补贴,这样将第三补贴通过机加工放置去除,消除了原有安装槽与花纹柱之间的间隙,也就消除了多余的飞边,提高了后续工序产品的生产效率。

[0011] 进一步地,在步骤S4中通过车削将第三补贴进行去除。

[0012] 本发明的有益效果是:本发明两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺在使用时,通过在花纹柱上成型第一补贴,同时在两瓣模的型腔中安装槽的边缘处成型第二补贴,花纹柱安装至安装槽内后,第一补贴和第二补贴形成第三补贴,这样将第三补贴通过机加工放置去除,消除了原有安装槽与花纹柱之间的间隙,也就消除了多余的飞边,提高了后续工序产品的生产效率,避免了现有两瓣模和型腔都是独立加工完成后进行组装在一起,这样花纹柱和两瓣模之间会有间隙,在模具内产品成型时会出现多余的飞边,这样就增加后道工序的工作量,增加产品的生产周期,增加了生产成本,降低了工作效率的问题。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0014] 图1是本发明在花纹柱装配好时的主视图；

[0015] 图2是本发明在花纹柱去除第三补贴时的主视图。

[0016] 图中:1、两瓣模,2、型腔,3、安装槽,4、第一补贴,5、第二补贴,6、第三补贴,7、花纹柱。

实施方式

[0017] 本发明下面结合实施例作进一步详述:

[0018] 本发明不局限于下列具体实施方式,本领域一般技术人员根据本发明公开的内容,可以采用其他多种具体实施方式实施本发明的,或者凡是采用本发明的设计结构和思路,做简单变化或更改的,都落入本发明的保护范围。需要说明的是,在不冲突的情况下,本发明中的实施例及实施例中的特征可以相互组合。

[0019] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“中心”、“纵向”、“横向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。此外,术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”等的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本发明的描述中,除非另有说明,“多个”的含义是两个或两个以上。

[0020] 在本发明的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以通过具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0021] 如图1-2所示,一种两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,具体加工步骤如下:

[0022] S1、首先在花纹柱7上成型第一补贴4;

[0023] S2、在两瓣模1的型腔2内位于花纹柱7的安装槽3边缘处成型第二补贴5;

[0024] S3、将花纹柱7安装至两瓣模1型腔2内的安装槽3,使花纹柱7上的第一补贴4与安装槽3边缘处的第二补贴5相互贴紧形成第三补贴6,第三补贴6将花纹柱7与安装槽3之间的间隙修补,实现消除了花纹柱7在安装槽3处的间隙;

[0025] S4、再按照工艺要求将第三补贴6通过机械加工去除掉。

[0026] 在步骤S4中通过车削将第三补贴6进行去除。此处当然可以是其他机械加工,磨床磨掉等。

[0027] 上述两瓣模型腔侧板花纹柱加工工艺,这样现在原来两瓣模1上型腔2的安装槽3处成型一个外凸出的第二补贴5,同时在花纹柱7的外周面上成型一个外凸出的第一补贴4,将花纹柱7安装在安装槽3内后,第一补贴4和第二补贴5相互贴合形成第三补贴6,第三补贴6将花纹柱7与安装槽3之间的间隙修补,这样然后再将第三补贴6通过机加工的车削去除,

消除了花纹柱7在安装槽3处的间隙,也就消除了模具成型后多余的飞边现象。

[0028] 在安装槽3边缘处的第二补贴5可以是在加工两瓣模1时预留,同时第一补贴4也可以是在加工花纹柱7时预留处第一补贴4部分,这样使得第一补贴4与花纹柱7一体成型,同时第二补贴5与两瓣模1一体成型,节省加工工序,提高加工效率。

[0029] 上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

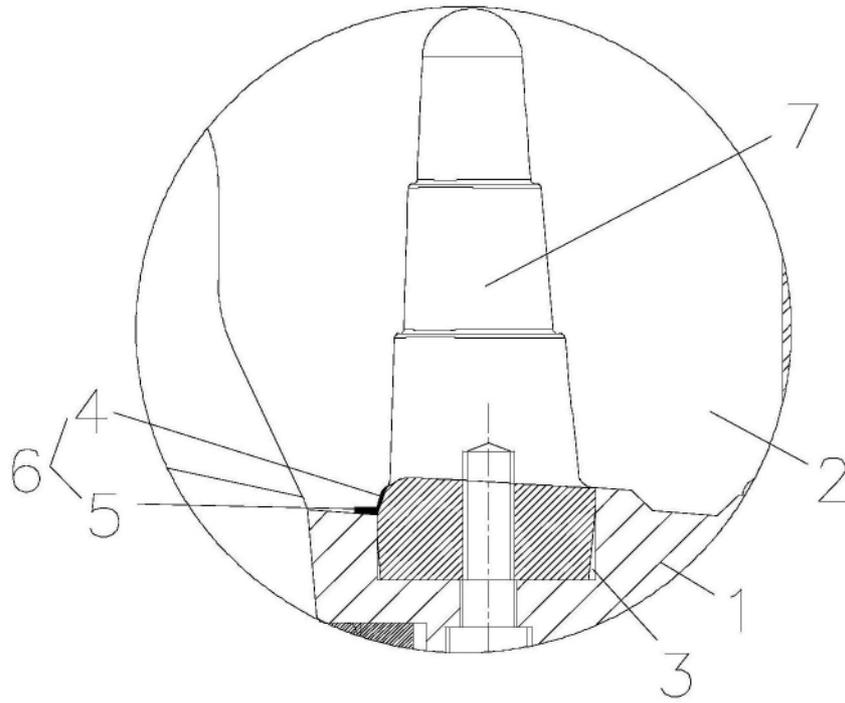


图1

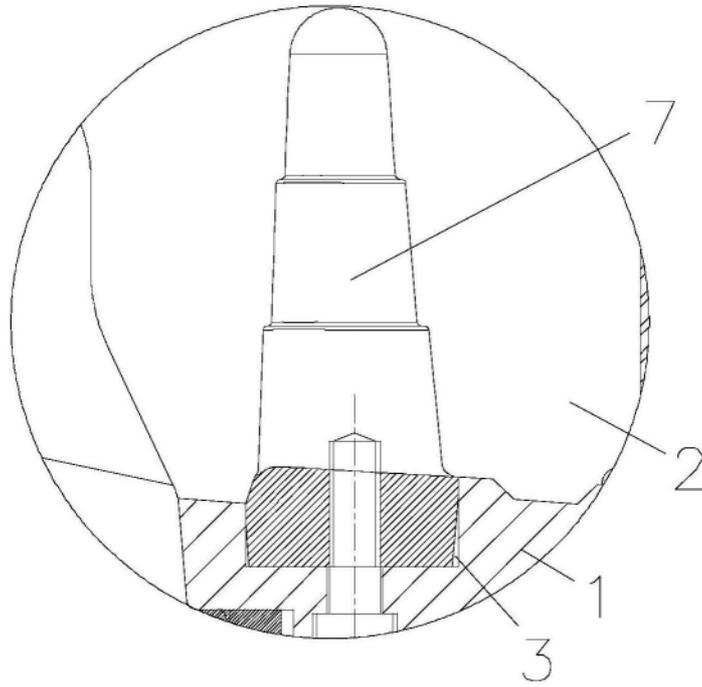


图2