(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 208133503 U
(45)授权公告日 2018.11.23

(21)申请号 201820502496.6

(22)申请日 2018.04.10

(73)专利权人 昆山万利康橡塑制品有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇丁泾路5号4号房

(72)发明人 尹福鹏

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/14(2006.01)
B29C 37/02(2006.01)
B29C 33/76(2006.01)
B29L 29/00(2006.01)

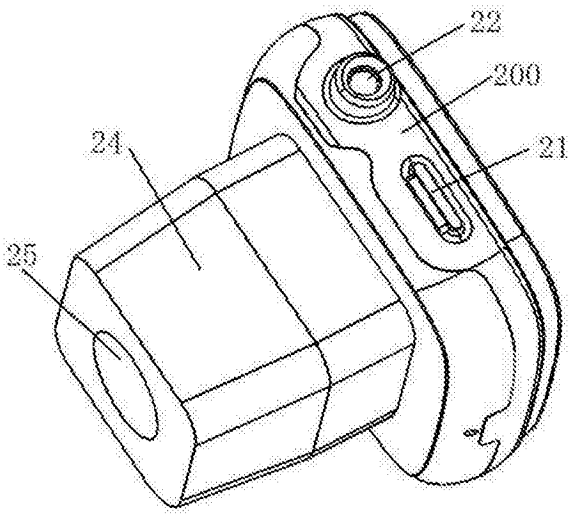
权利要求书1页 说明书3页 附图7页

(54)实用新型名称

快速定位式一体成型模具结构

(57)摘要

本实用新型为快速定位式一体成型模具结构，包括对应设置的母模和公模；母模和公模上对应设置有模腔a和模腔b，模腔a中部设置有模芯；母模上开设有模芯定位孔，模芯定位孔内设置有模芯定位柱；模芯下端为端部为锥形状的快速对位柱、快速对位柱上开设有与模芯定位柱匹配的模芯对位孔。



CN 208133503 U

1.一种快速定位式一体成型模具结构，其特征在于：包括对应设置的母模和公模；母模和公模上对应设置有模腔a和模腔b，模腔a中部设置有模芯；母模上开设有模芯定位孔，模芯定位孔内设置有模芯定位柱；模芯下端为端部为锥形状的快速对位柱、快速对位柱上开设有与模芯定位柱匹配的模芯对位孔。

2.根据权利要求1所述的一种快速定位式一体成型模具结构，其特征在于：模芯上套设有塑胶件；模芯包括与插卡部匹配的插卡槽里侧、与调试键匹配的调试槽里侧、与充电部匹配的充电槽里侧；模腔a包括与插卡部匹配的插卡槽外侧、与调试键匹配的调试槽外侧。

3.根据权利要求2所述的一种快速定位式一体成型模具结构，其特征在于：所述塑胶件上涂覆有胶水。

快速定位式一体成型模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑成型制备模具结构，具体的，其展示一种快速定位式一体成型模具结构。

背景技术

[0002] 如图1所展示的智能手表的手表带，其包括表带200和设置于表带200的主体内的塑胶件100，表带200的主体上设置有插卡部201、调试键202、充电部203，表带200的主体两侧分别连接有具有针孔204的表带部和具有调紧孔206的表带部；

[0003] 现阶段一般采用将表带200进行注塑成型后，再进行塑胶件100的设置，效率低下；且现阶段使用的模芯仅可单独适用于立式或卧式注塑机的其中一种，同时针体的设置需要配置繁琐的机构进行夹持。

[0004] 因此，有必要提供一种快速定位式一体成型模具结构。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种套设式一体成型模具结构。

[0006] 本实用新型通过如下技术方案实现上述目的：

[0007] 一种快速定位式一体成型模具结构，包括对应设置的母模和公模；母模和公模上对应设置有模腔a和模腔b，模腔a中部设置有模芯；母模上开设有模芯定位孔，模芯定位孔内设置有模芯定位柱；模芯下端为端部为锥形状的快速对位柱、快速对位柱上开设有与模芯定位柱匹配的模芯对位孔。

[0008] 进一步的，模芯上套设有塑胶件；模芯包括与插卡部匹配的插卡槽里侧、与调试键匹配的调试槽里侧、与充电部匹配的充电槽里侧；模腔a包括与插卡部匹配的插卡槽外侧、与调试键匹配的调试槽外侧。

[0009] 进一步的，所述塑胶件上涂覆有胶水。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型采用一体套设式的设置，节省后续装配步骤，提高产品制备效率。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图之一。

[0012] 图2是本实用新型的结构示意图之二。

[0013] 图3是本实用新型的结构示意图之三。

[0014] 图4是本实用新型的结构示意图之四。

[0015] 图5是本实用新型的结构示意图之五。

[0016] 图6是本实用新型的结构示意图之六。

[0017] 图7是本实用新型的结构示意图之七。

具体实施方式

[0018] 实施例：

[0019] 请参阅图1-7，本实用新型展示一种智能手表表带制备工艺：包括如下步骤：

[0020] 1）制备塑胶件100，并对塑胶件100进行涂胶；

[0021] 2）对应设置母模1和公模；母模1和公模上对应设置有模腔a11和模腔b，模腔a中部设置有模芯2；其中：模芯2包括与插卡部201匹配的插卡槽里侧21、与调试键202匹配的调试槽里侧22、与充电部203匹配的充电槽里侧23；模腔a11包括与与插卡部匹配201的插卡槽外侧12、与调试键202匹配的调试槽外侧13、与充电部203匹配的充电槽外侧14；

[0022] 母模1上开设有模芯定位孔15，模芯定位孔15内设置有模芯定位柱；

[0023] 模芯2下端为端部为锥形状的快速对位柱24、快速对位柱24上开设有与模芯定位柱匹配的模芯对位孔25；

[0024] 模腔a11一侧端部设置有针体16、所述针体16与相应区域的模腔a11和模腔b配合形成具有针孔204的表带部；针体16架设于由吸附台17上，吸附台17由磁铁材质构成；

[0025] 3）将塑胶件100套设于模芯外部；

[0026] 4）进行注塑成型。

[0027] 5）注塑成型后，表带的一侧上设置的调紧孔206存在毛边；利用快速毛边去除机构3进行毛边去除；快速毛边去除机构3包括上端设置有与调紧孔205匹配的调紧柱31的底板32、连接于所述底板32的立板33、连接于所述立板33的顶板34、设置于所述顶板34上的由气缸构成的升降驱动件35、连接于所述升降驱动件35的上端开设有与所述调紧柱31对应且匹配的冲压孔的升降板36；所述立板33上设置有线性滑轨，所述升降板36上设置有与所述线性滑轨相对应且相配合使用的线性滑块；

[0028] 6）利用高效同步冲压机构4进行插卡部201、话筒部205、以及充电部203的冲压成型；

[0029] 高效同步冲压机构4包括冲压装置板41、设置于冲压装置板41上的用于安装定位气缸42的定位台43、连接于所述定位气缸43的产品套设组件5、设置于所述定位台43上的话筒部冲压组件6、设置于所述产品套设组件5两侧的插卡部冲压组件7和充电部冲压组件8；

[0030] 所述产品套设组件5包括套设装置板51、可滑动设置于所述套设装置板51上的一组套设芯52、一组套设芯52配合形成与表带主体匹配的套设体、设置于所述套设装置板51上的套设气缸53、以及连接于套设气缸53的端部为椎体状的套设驱动块54，套设装置板51下表面设置有套设滑块55，压装置板41上设置有与套设滑块55匹配的套设滑轨44；

[0031] 话筒部冲压组件6包括设置于所述定位台43上的上端可滑动设置有话筒部冲压滑块61的话筒部冲压块62，所述话筒部冲压滑块61一端设置有话筒冲压刀头63另一端连接于固定设置于所述定位台43上的话筒部冲压气缸64；

[0032] 插卡部冲压组件7包括设置于所述冲压装置板41上的插卡部冲压固定架71、固定设置于所述插卡部冲压固定架71上的插卡部冲压气缸72和插卡部冲压块73，插卡部冲压气缸72的气缸轴连接于可滑动设置于所述插卡部冲压块73内的插卡部冲压滑块74一端，插卡部冲压滑块74另一端设置有与插卡部匹配的插卡部冲压刀头75；

[0033] 充电部冲压组件8包括设置于所述冲压装置板41上的充电部冲压固定架81、固定

设置于所述充电部冲压固定架81上的充电部冲压气缸82和充电部冲压块83，充电部冲压气缸82的气缸轴连接于可滑动设置于所述充电部冲压块83内的充电部冲压滑块84一端，充电部冲压滑块84另一端设置有与充电部匹配的充电部冲压刀头85。

[0034] 与现有计算相比，本实施例具备如下友谊效果：

[0035] 1)通过将塑胶件100涂胶后套设于模芯2后进行一体成型，成型后的塑胶件100能够紧固的贴合于手表带200的主体内；

[0036] 2)通过模芯2和对应模腔a11和模腔b部的设置，能够形成与手表带200一致的模腔，提高制备效率；

[0037] 3)母模1上开设有模芯定位孔15，模芯定位孔15内设置有模芯定位柱；模芯2下端为端部为锥形状的快速对位柱21、快速对位柱21上开设有与模芯定位柱匹配的模芯对位孔22；能够实现模芯的快速设置，同时使模芯能够同时使用于立式和卧式成型模具；

[0038] 4)模腔a11一侧端部设置有针体16、所述针体16与相应区域的模腔a11和模腔b配合形成具有针孔的表带部204；针体16架设于由吸附台17上，吸附台17由磁铁材质构成；能够快速进行针体16的固定；

[0039] 5)通过设置利用快速毛边去除机构3能够快速进行毛边的去除；

[0040] 6)通过高效同步冲压机构4的所述产品套设组件5，能够快速进行产品于套设芯52上的套设；

[0041] 7)通过设置三种冲压成型机构进行需冲压部的同步冲压成型，提高冲压效率。

[0042] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

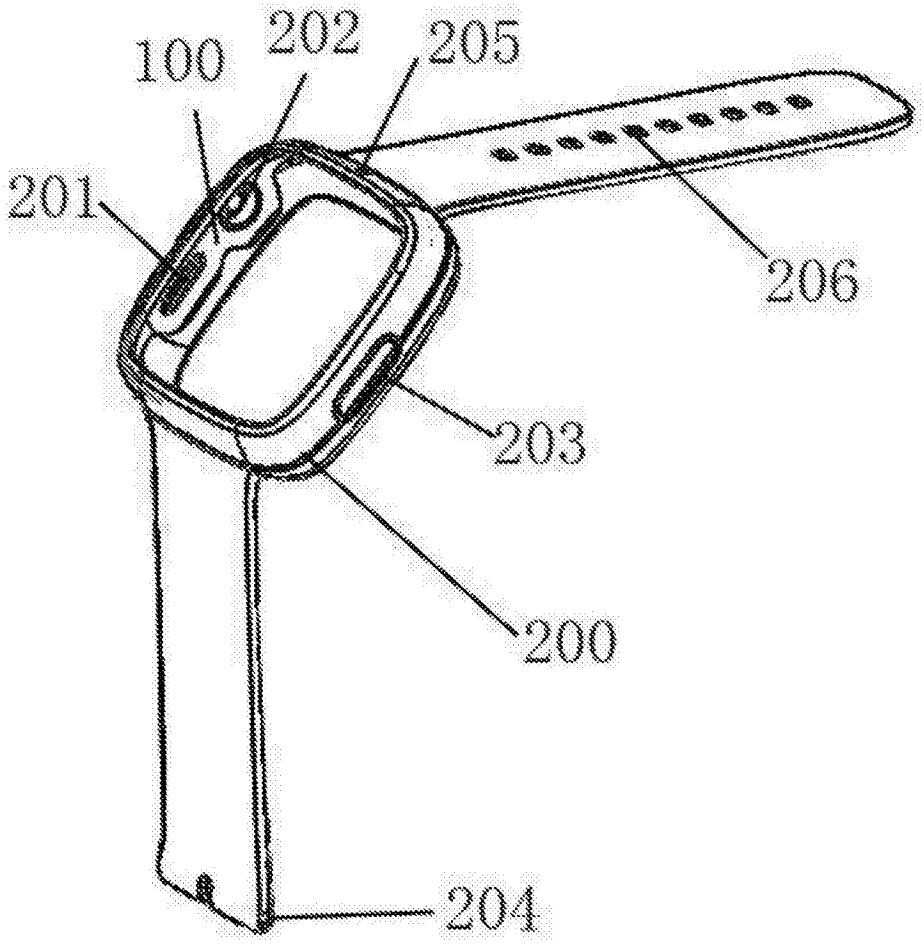


图1

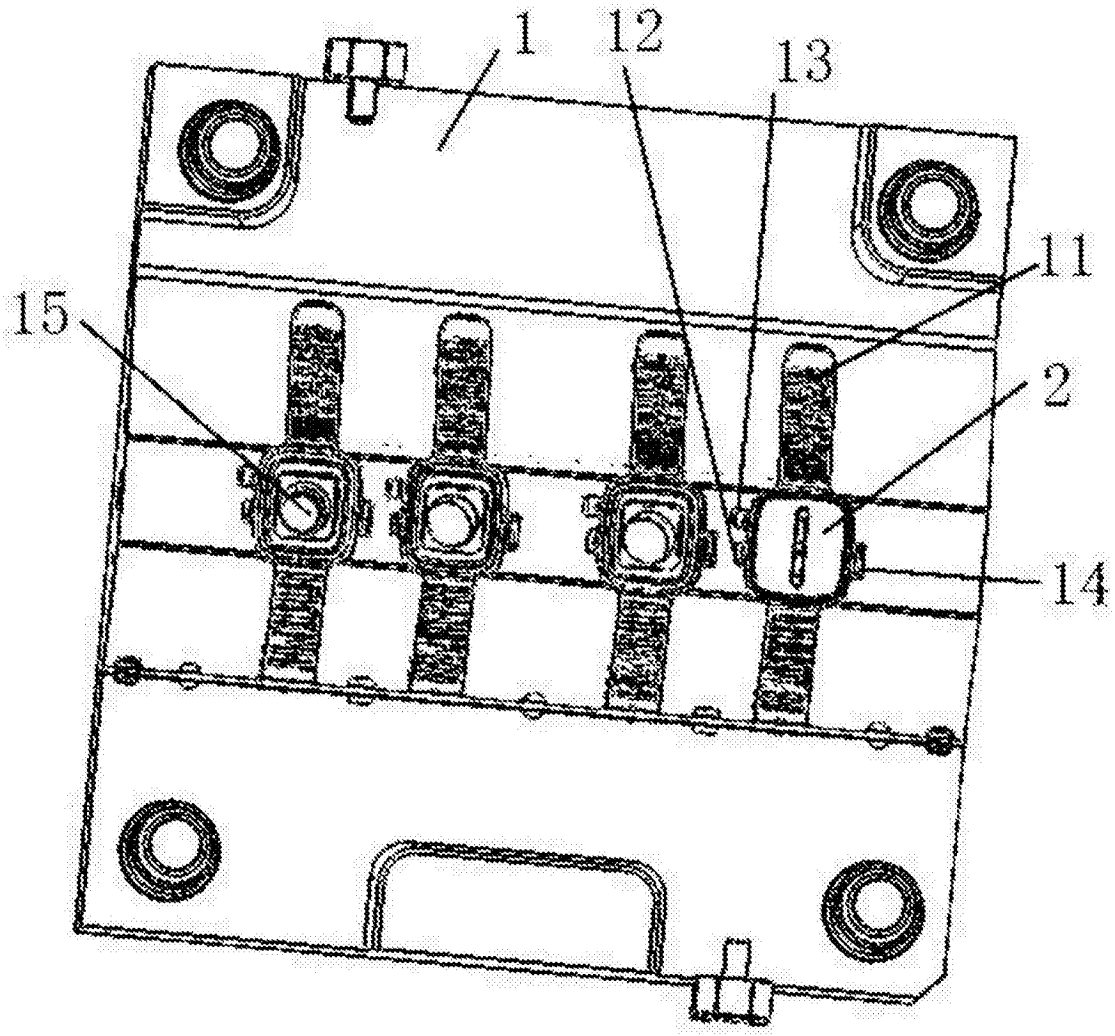
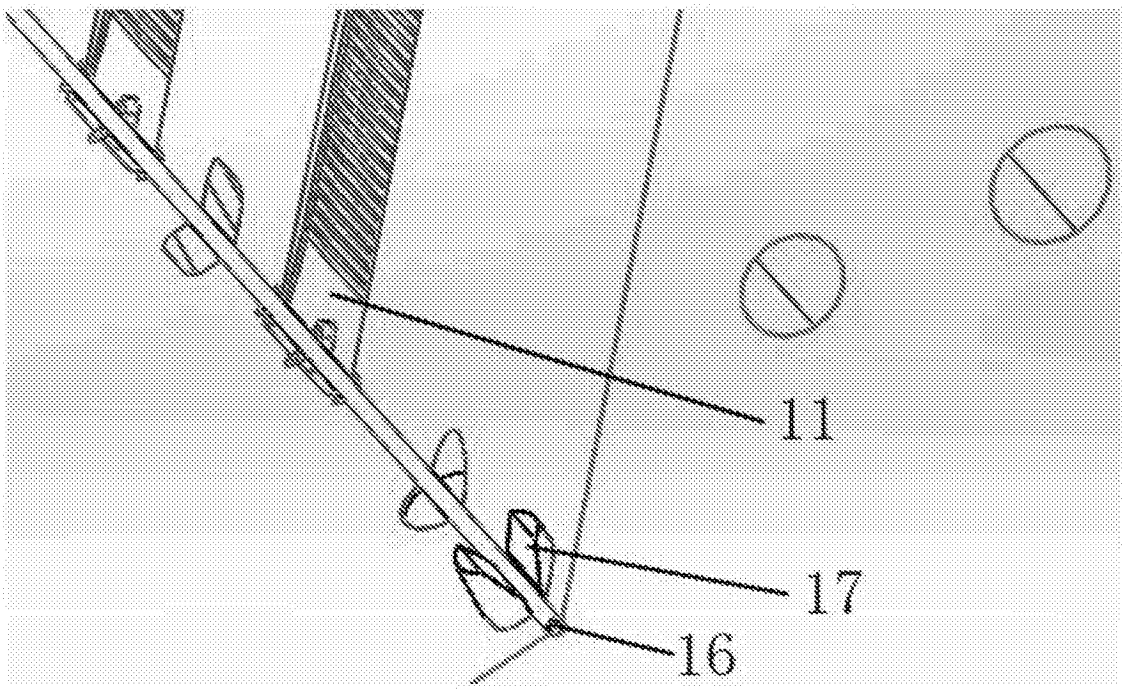


图2



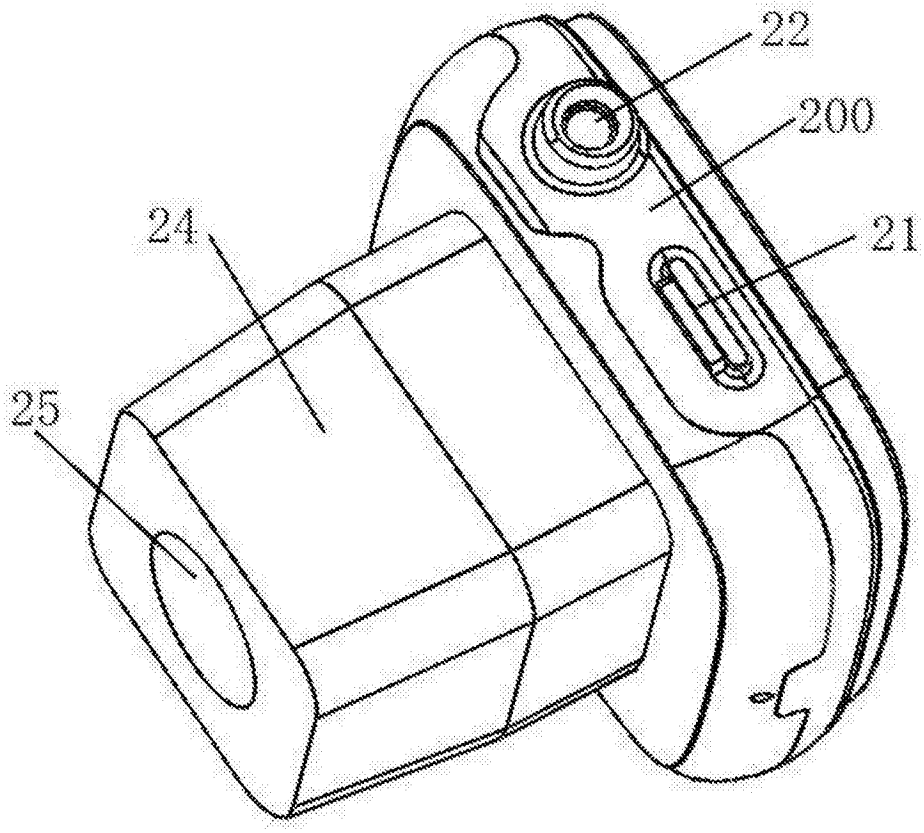


图3

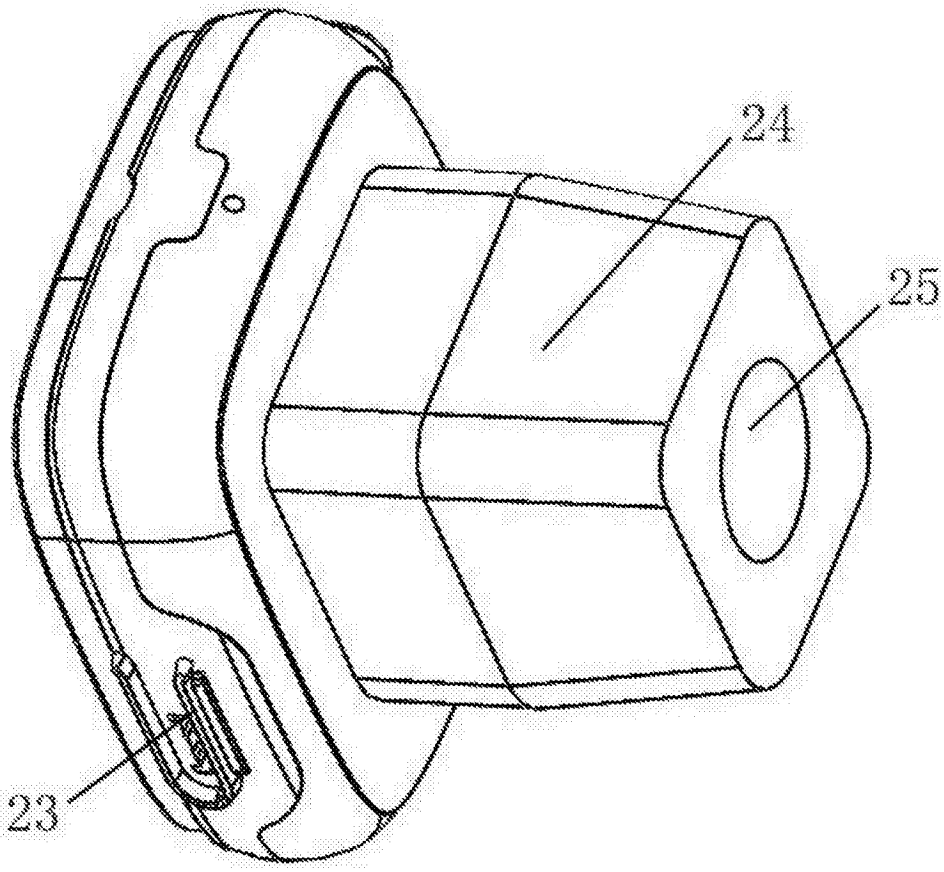


图4

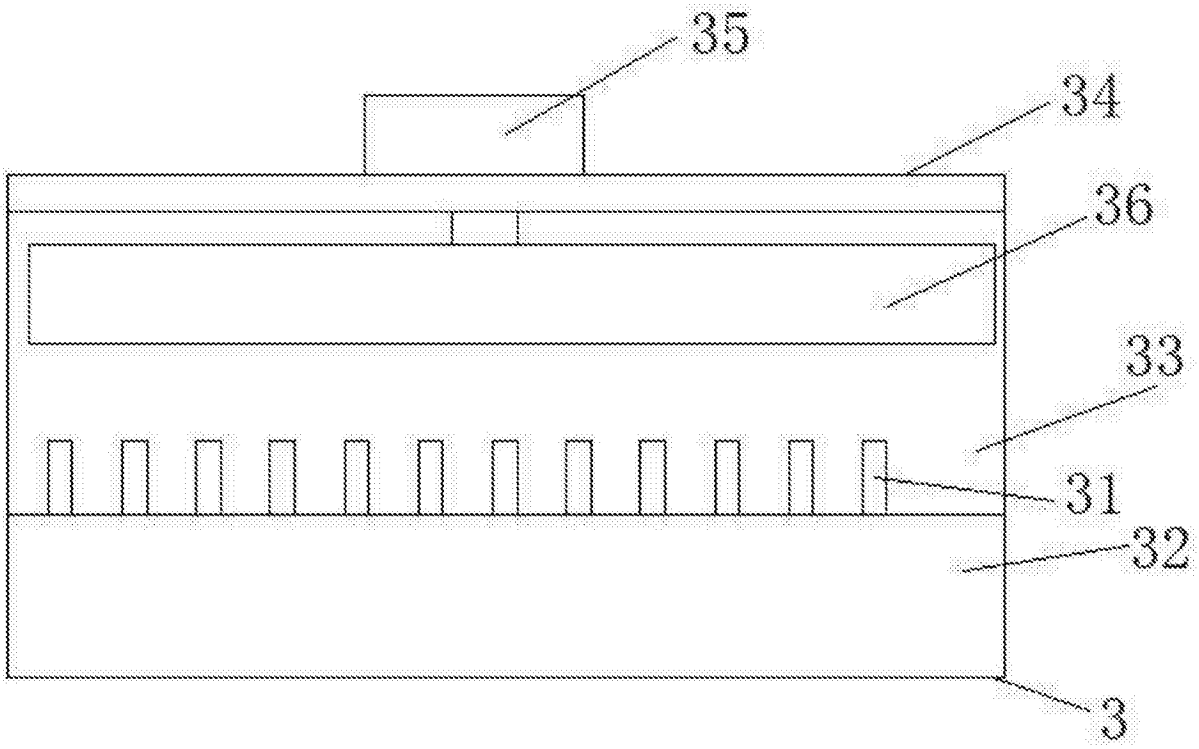


图5

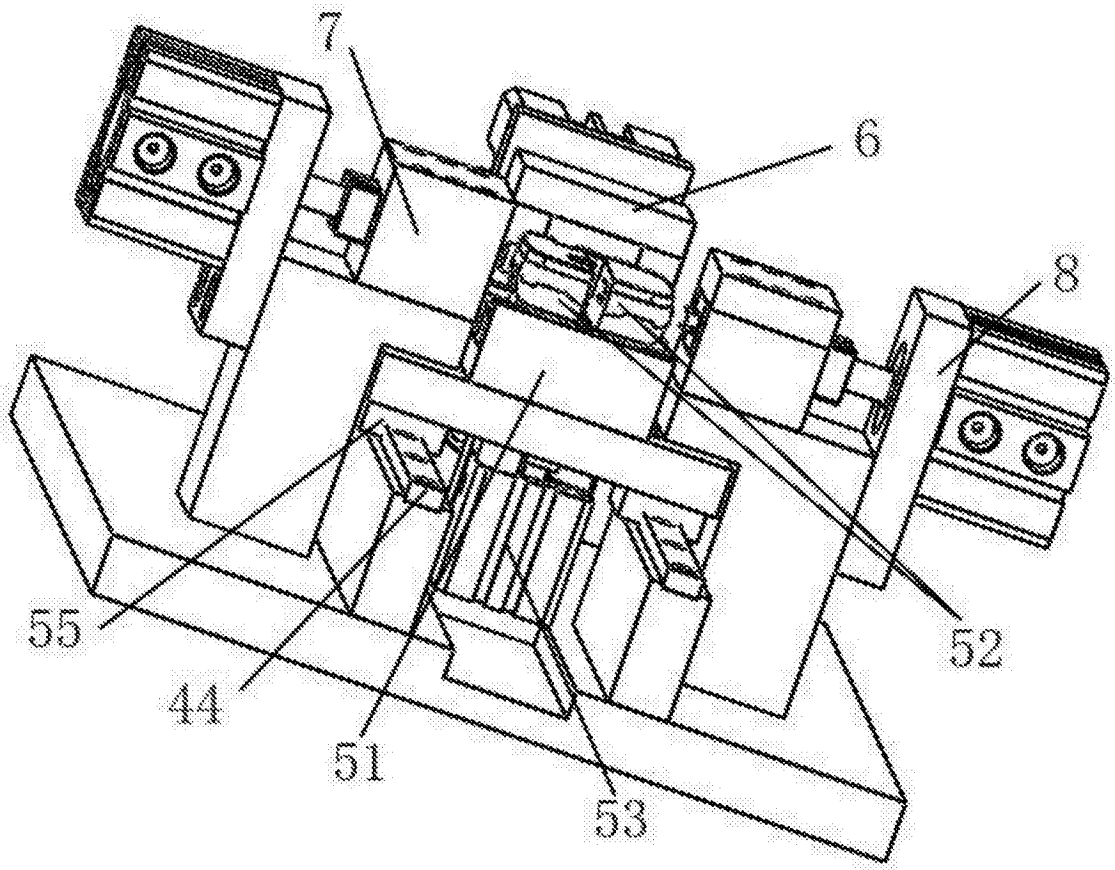


图6

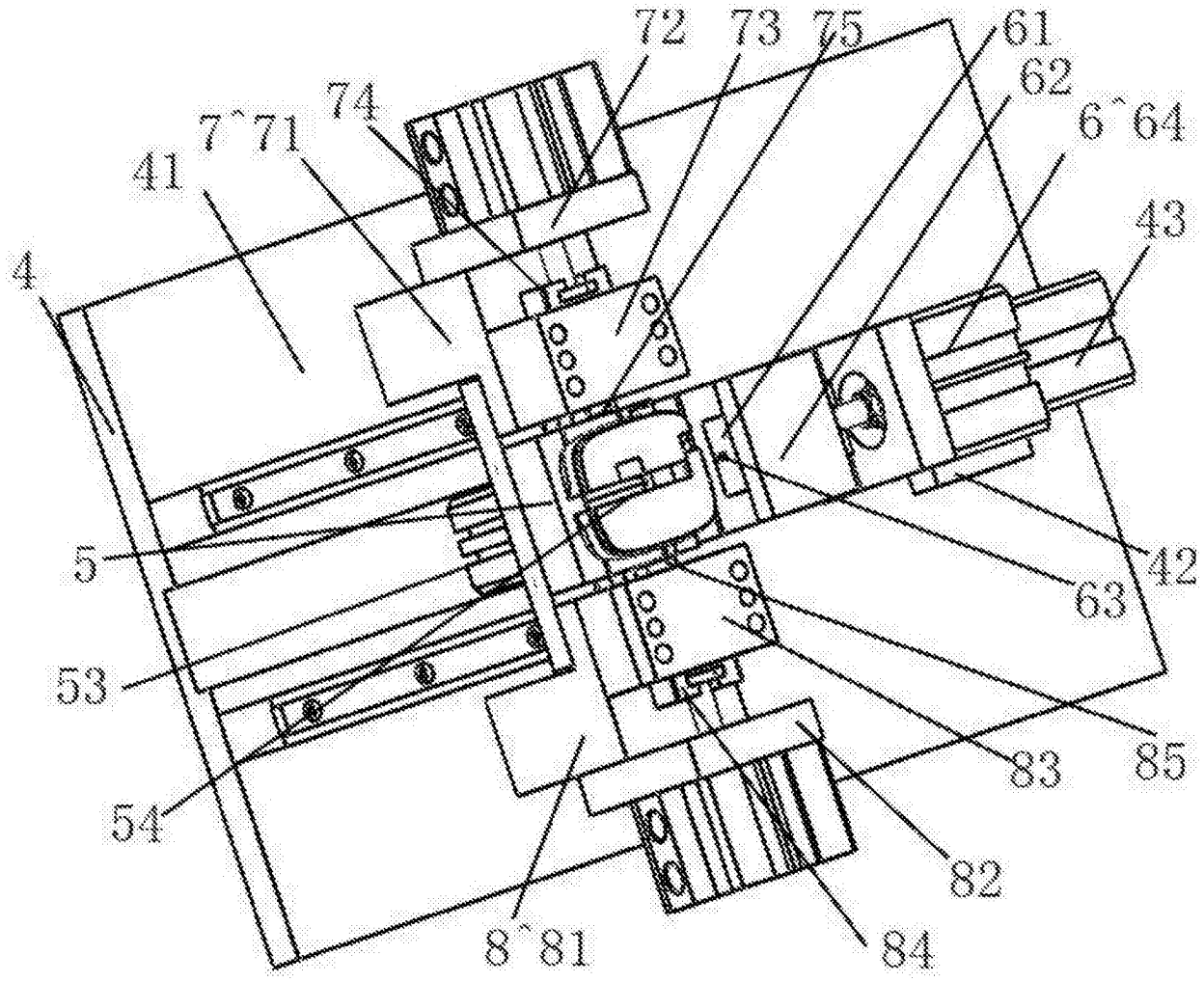


图7