



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222571462 U

(45) 授权公告日 2025. 03. 07

(21) 申请号 202421329799.4

(22) 申请日 2024.06.12

(73) 专利权人 欧唐科技(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市龙华区观澜街
道库坑社区库坑大富工业区2号圣建
利工业园厂房B栋101

(72) 发明人 黄强 胡学武

(74) 专利代理机构 深圳市中科创为专利代理有
限公司 44384

专利代理师 何路 游强

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

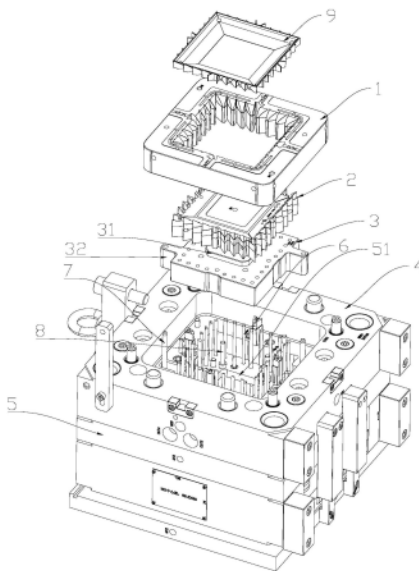
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种模具镶件的防碰撞结构

(57) 摘要

本实用新型属于模具领域,提供了一种模具镶件的防碰撞结构,包括后模芯、后模镶件、镶件垫块、推板、垫板,所述后模芯和所述推板中通设置,所述后模镶件置于所述后模芯中,所述镶件垫块的上下两面分别设置有突出的第一定位部和第二定位部,所述后模镶件底部设置有与所述第一定位部配合的第一定位槽,所述垫板上设置有与所述第二定位部配合的第二定位槽,所述推板将所述后模芯和所述镶件垫块围合在其中,所述垫板上分别设置有多根导柱,多个所述导柱穿过于所述镶件垫块后插入至所述后模镶件中;本实用新型可以解决现有技术中异形镶件装配和顶出时不好管位和导向而导致碰伤的问题。



1. 一种模具镶件的防碰撞结构, 其特征在于, 包括后模芯、后模镶件、镶件垫块、推板、垫板, 所述后模芯和所述推板中通设置, 所述后模镶件置于所述后模芯中, 所述镶件垫块的上下两面分别设置有突出的第一定位部和第二定位部, 所述后模镶件底部设置有与所述第一定位部配合的第一定位槽, 所述垫板上设置有与所述第二定位部配合的第二定位槽, 所述推板将所述后模芯和所述镶件垫块围合在其中, 所述垫板上分别设置有多个导柱, 多个所述导柱穿过于所述镶件垫块后插入至所述后模镶件中。

2. 根据权利要求1所述的一种模具镶件的防碰撞结构, 其特征在于, 所述推板中形成有阶梯设置的第一槽位和第二槽位, 所述后模芯置于上部的所述第一槽位中, 所述镶件垫块至于下部的所述第二槽位中。

3. 根据权利要求2所述的一种模具镶件的防碰撞结构, 其特征在于, 所述镶件垫块的两侧设置有突出的手持部, 所述第二槽位中设置有与所述手持部对应的侧槽, 所述垫板上设置有穿过于所述手持部后插入至所述后模芯中的导向针。

4. 根据权利要求1所述的一种模具镶件的防碰撞结构, 其特征在于, 所述所述后模镶件与所述镶件垫块还通过杯头螺丝连接。

一种模具镶件的防碰撞结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,尤其涉及一种模具镶件的防碰撞结构。

背景技术

[0002] 在塑胶模具中,部分产品存在异形胶位面或异形深骨位,这些产品在生产时需要使用异形镶件,但由于异形镶件的装配和顶出时不好管位和导向,极易碰伤到镶件的口部或边角,影响到注塑生产,增加了模具修理成本。

实用新型内容

[0003] 鉴于以上技术问题,本实用新型提供了一种模具镶件的防碰撞结构,以解决现有技术中异形镶件装配和顶出时不好管位和导向而导致碰伤的问题。

[0004] 本公开的其他特征和优点将通过下面的详细描述变得显然,或部分地通过本公开的实践而习得。

[0005] 本实用新型公开一种模具镶件的防碰撞结构,包括后模芯、后模镶件、镶件垫块、推板、垫板,所述后模芯和所述推板中通设置,所述后模镶件置于所述后模芯中,所述镶件垫块的上下两面分别设置有突出的第一定位部和第二定位部,所述后模镶件底部设置有与所述第一定位部配合的第一定位槽,所述垫板上设置有与所述第二定位部配合的第二定位槽,所述推板将所述后模芯和所述镶件垫块围合在其中,所述垫板上分别设置有多根导柱,多根所述导柱穿过于所述镶件垫块后插入至所述后模镶件中。

[0006] 进一步的,所述推板中形成有阶梯设置的第一槽位和第二槽位,所述后模芯置于上部的所述第一槽位中,所述镶件垫块至于下部的所述第二槽位中。

[0007] 进一步的,所述镶件垫块的两侧设置有突出的手持部,所述第二槽位中设置有与所述手持部对应的侧槽,所述垫板上设置有穿过于所述手持部后插入至所述后模芯中的导向针。

[0008] 进一步的,所述后模镶件与所述镶件垫块还通过杯头螺丝连接。

[0009] 本公开的技术方案具有以下有益效果:

[0010] 基于多根导柱,在模具合模时从镶件垫块上伸出的导向柱进入后模镶件中,对后模镶件进行精准管位和导向,使得后模镶件进行后模芯中时不会出现碰伤。

附图说明

[0011] 图1为本说明书实施例中的防碰撞结构的分解结构示意图;

[0012] 图2为本说明书实施例中的防碰撞结构的剖视图。

[0013] 其中,附图标记说明:

[0014] 1、后模芯;2、后模镶件;3、镶件垫块;31、第一定位部;32、手持部;33、第二定位部;4、推板;5、垫板;51、第二定位槽;6、导柱;7、导向针;8、杯头螺丝;9、产品。

具体实施方式

[0015] 现在将参考附图更全面地描述示例实施方式。

[0016] 附图仅为本公开的示意性图解。图中相同的附图标记表示相同或类似的部分,因而将省略对它们的重复描述。可以理解的,图中各个部件的比例不构成本公开的限制。

[0017] 如图1-2所示,本说明书实施例提供一种模具镶件的防碰撞结构,包括后模芯1、后模镶件2、镶件垫块3、推板4、垫板5,后模芯1和推板4中通设置,后模镶件2置于后模芯1中,镶件垫块3的上下两面分别设置有突出的第一定位部31和第二定位部33,后模镶件2底部设置有与第一定位部31配合的第一定位槽,垫板5上设置有与第二定位部33配合的第二定位槽51,推板4将后模芯1和镶件垫块3围合在其中,垫板5上分别设置有多多个导柱6,多个导柱6穿过于镶件垫块3后插入至后模镶件2中。

[0018] 推板4中形成有阶梯设置的第一槽位和第二槽位,后模芯1置于上部的第一槽位中,镶件垫块3至于下部的第二槽位中。

[0019] 镶件垫块3的两侧设置有突出的手持部32,第二槽位中设置有与手持部32对应的侧槽,垫板5上设置有穿过于手持部32后插入至后模芯1中的导向针7。

[0020] 后模镶件2与镶件垫块3还通过杯头螺丝8连接。

[0021] 工作原理:

[0022] 在图1中,产品9为ABS胶料,周圈骨位异形且较深,为了成形产品9周圈骨位,沿骨位形状做了后模镶件2,以方便线切割加工、抛光、排气,后模镶件2为异形且存在薄的尖角位。

[0023] 为了防止后模镶件2碰伤,将后模镶件2固定在镶件垫块3上,两者由第一定位部31管位,并使用杯头螺丝8固定在一起;在镶件垫块3上设有手持部32,并增加两支导向针7进行移动导向;镶件垫块3利用第二定位部33锁在垫板5上;后模芯1固定在推板4上,合模时镶件垫块3上的导向针7先进入后模芯1的导向孔内实现精确管位和导向,接着后模镶件2进入后模芯1镶件槽内,不会出现碰伤,此时垫板5上的也起到导向和管位作用;在产品9顶出过程中,镶件垫块3上的导向针7也有很好的管位和导向作用,能保护后模镶件2的尖角位不碰伤,从而满足此类产品9的正常生产。

[0024] 有益效果:

[0025] 基于多个导柱6,在模具合模时从镶件垫块3上伸出的导向柱进入后模镶件2中,对后模镶件2进行精准管位和导向,使得后模镶件2进行后模芯1中时不会出现碰伤。

[0026] 本领域技术人员在考虑说明书及实践这里公开的实用新型后,将容易想到本公开的其他实施方式。本申请旨在涵盖本公开的任何变型、用途或者适应性变化,这些变型、用途或者适应性变化遵循本公开的一般性原理并包括本公开未公开的本技术领域中的公知常识或惯用技术手段。

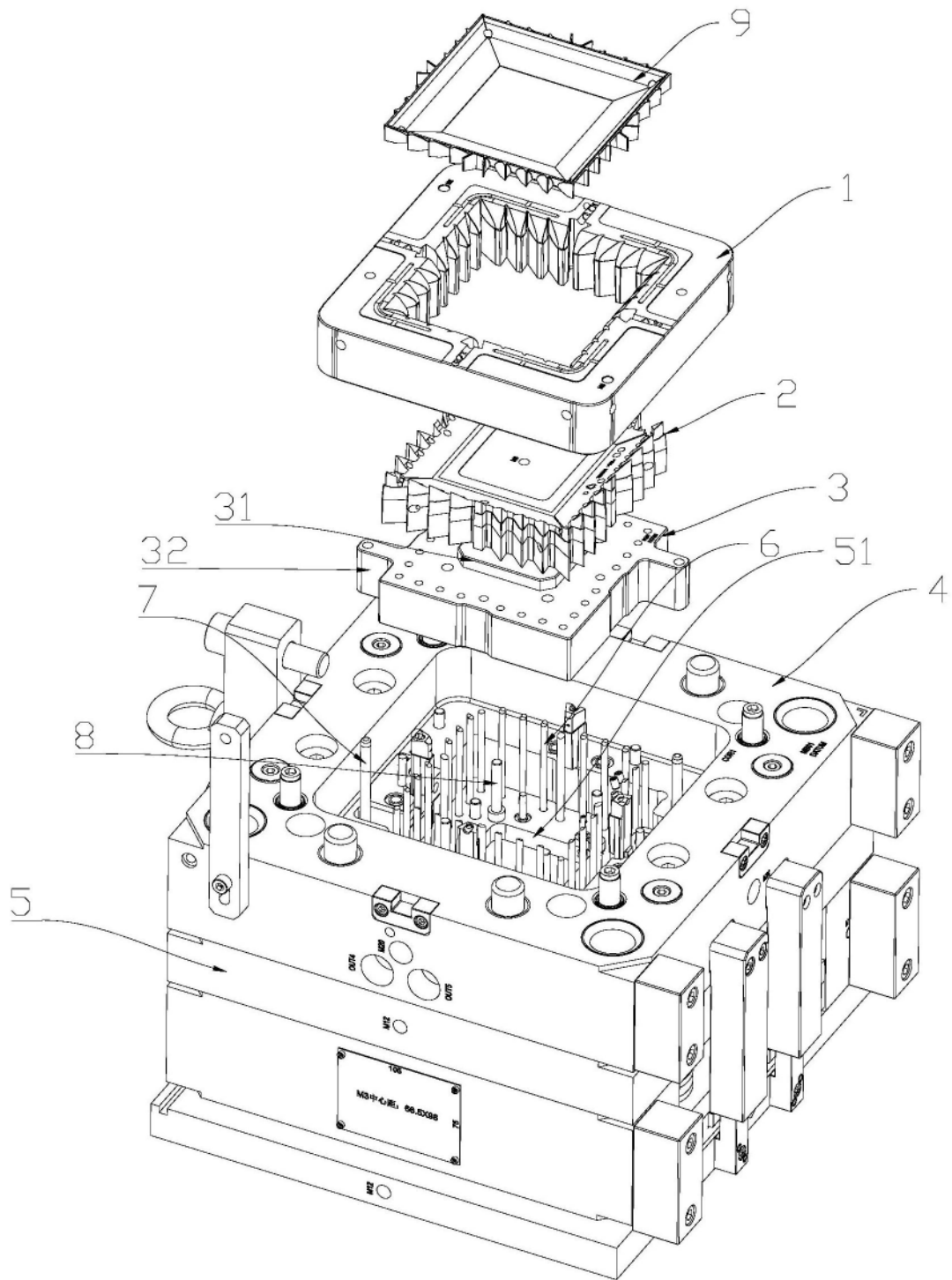


图1

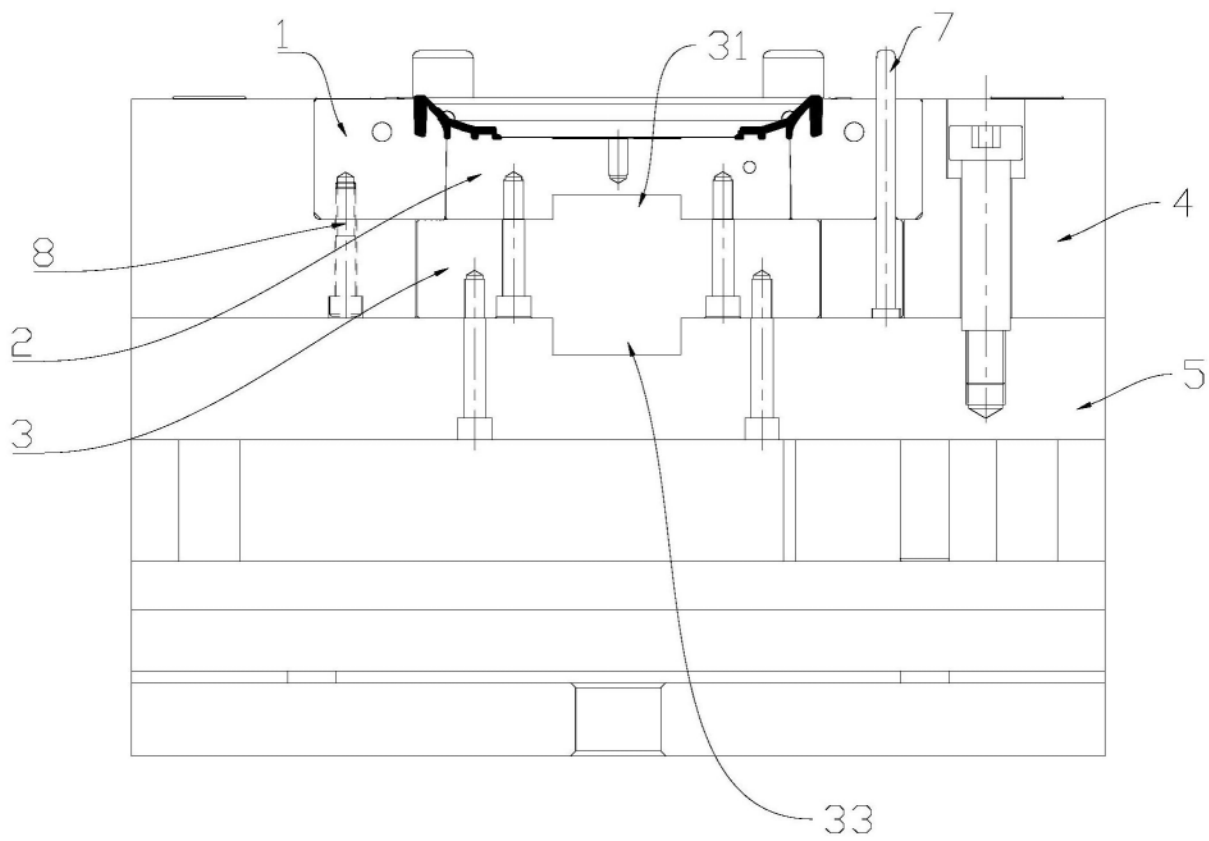


图2