

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102632613 A

(43) 申请公布日 2012. 08. 15

(21) 申请号 201210141856. 1

(22) 申请日 2012. 05. 09

(71) 申请人 安徽万朗磁塑集团有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
汤口路北(民营科技经济园内)

(72) 发明人 时乾中

(51) Int. Cl.

B29C 65/02 (2006. 01)

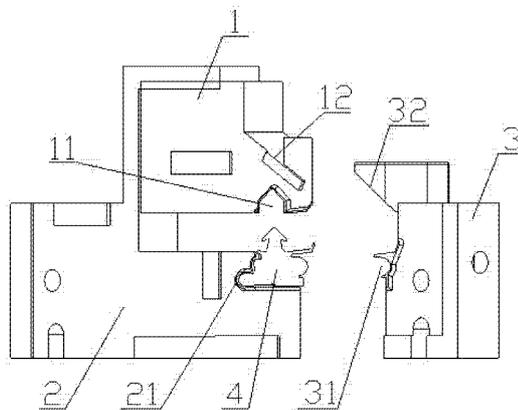
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

焊接三分模

(57) 摘要

本发明公开了一种焊接三分模,用于将胶条穿在其内部进行焊接,该焊接三分模包括上模和左模,上模上设有上模槽,左模上设有左模槽,且上、左模槽相配,所述焊接三分模包括有右模,右模设有右模槽,该右模槽和上、左模槽均相配。优化后,上模槽的右侧设有上模斜面,右模左侧上部设有右模斜面,且上模斜面和右模斜面相配。采用上述结构后,本发明所具有的优点是:模具打开角度较大,从而利于机械手将胶条从模具中取出;模具定位准确,焊接质量较高。



1. 焊接三分模,用于将胶条(4)穿在其内部进行焊接,该焊接三分模包括上模(1)和左模(2),上模(1)上设有上模槽(11),左模(2)上设有左模槽(21),且上、左模槽(11,21)相配,其特征在于:所述焊接三分模包括有右模(3),右模(3)设有右模槽(31),该右模槽(31)和上、左模槽(11,21)均相配。

2. 根据权利要求1所述的焊接三分模,其特征在于:所述上模槽(11)的右侧设有上模斜面(12),右模(3)的左侧上部设有右模斜面(32),且上模斜面(12)和右模斜面(32)相配。

3. 据权利要求2所述的焊接三分模,其特征在于:所述上模斜面(12)和右模斜面(32)与水平面的夹角 α 为: $30^{\circ} \leq \alpha \leq 60^{\circ}$ 。

4. 据权利要求3所述的焊接三分模,其特征在于:所述上模斜面(12)和右模斜面(32)与水平面的夹角 α 为: $\alpha = 45^{\circ}$ 。

焊接三分模

技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域,尤其是涉及一种用于辅助冰箱等所用的软质胶条进行焊接的模具。

背景技术

[0002] 目前,对冰箱等所用的胶条进行焊接时,由于胶条较为柔软,多采用能够相互开、合的 2 个模具,即二分模进行辅助。该二分模合拢后,手工将胶条轴向穿入,之后对胶条进行焊接。焊接完成后,该二分模打开,将胶条取出。其缺陷在于:二分模打开的角度较小,致使目前采用机械手取出胶条时,操作空间不够。同时,模具对胶条无法准确定位,致使产品质量不稳定。因此有必要予以改进。

发明内容

[0003] 针对上述现有技术存在的不足,本发明的目的是提供一种焊接三分模,它具有模具打开角度较大,从而利于机械手将胶条放入模具内的特点。

[0004] 为了实现上述目的,本发明所采用的技术方案是:焊接三分模,用于将胶条穿在其内部进行焊接,该焊接三分模包括上模和左模,上模上设有上模槽,左模上设有左模槽,且上、左模槽相配,所述焊接三分模包括有右模,右模设有右模槽,该右模槽和上、左模槽均相配。

[0005] 所述上模槽的右侧设有上模斜面,右模左侧上部设有右模斜面,且上模斜面和右模斜面相配。

[0006] 所述上模斜面和右模斜面与水平面的夹角 α 为: $30^{\circ} \leq \alpha \leq 60^{\circ}$ 。

[0007] 所述上模斜面和右模斜面与水平面的夹角 α 为: $\alpha = 45^{\circ}$ 。

[0008] 采用上述结构后,本发明和现有技术相比所具有的优点是:1、模具打开角度较大,从而利于机械手将胶条从模具中取出。本发明所述的焊接三分模采用上模、左模、右模等三块模具组合在一起的方式,胶条定位于三块模具的结合部。这样上模、左模、右模打开时,胶条取出的操作空间较大,利于机械手的抓取操作。2、模具定位准确,焊接质量较高。优化后,上模和右模上分别设有相互配合的斜面,该两个斜面的紧紧接触后不仅能够保证三块模具在上下方向上的定位,而且保证了三块模具在左右方向上的定位。这样,胶条所处的位置较为固定,从而提高了胶条的焊接质量。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明:

图 1 是本发明的实施例的分解状态的主视结构示意图。

[0010] 图中:1、上模,11、上模槽,12、上模斜面;2、左模,21、左模槽;3、右模,31、右模槽,32、右模斜面;4、胶条。

具体实施方式

[0011] 以下所述仅为本发明的较佳实施例,并不因此而限定本发明的保护范围。

[0012] 实施例,见图 1 所示:焊接三分模,用于将胶条 4 穿在其内部进行焊接。该焊接三分模包括上模 1、左模 2 和右模 3。上模 1 的右下角设有上模槽 11,左模 2 的右上角设有左模槽 21,右模 3 的左侧设有右模槽 31。且上模槽 11、左模槽 21、右模槽 31 相配。即,上模 1、左模 2 和右模 3 三者合并后,上模槽 11、左模槽 21、右模槽 31 围成用于穿入胶条 4 的空间,且该空间位于上模 1、左模 2 和右模 3 三者的共同结合部。优化的,为了上模 1、左模 2 和右模 3 能够准确的定位,上模槽 11 的右侧设有上模斜面 12,右模 3 左侧上部设有右模斜面 32,且上模斜面 12 和右模斜面 32 相配。即,上模斜面 12 和右模斜面 32 的斜度相同,从而上模 1、左模 2 和右模 3 三者合并时,上模斜面 12 和右模斜面 32 能够紧密接触,从而在上下和左右方向上均形成定位。进一步优化,上模斜面 12 和右模斜面 32 与水平面的夹角 α 为: $30^{\circ} \leq \alpha \leq 60^{\circ}$ 。最优的,上模斜面 12 和右模斜面 32 与水平面的夹角 α 为: $\alpha = 45^{\circ}$ 。

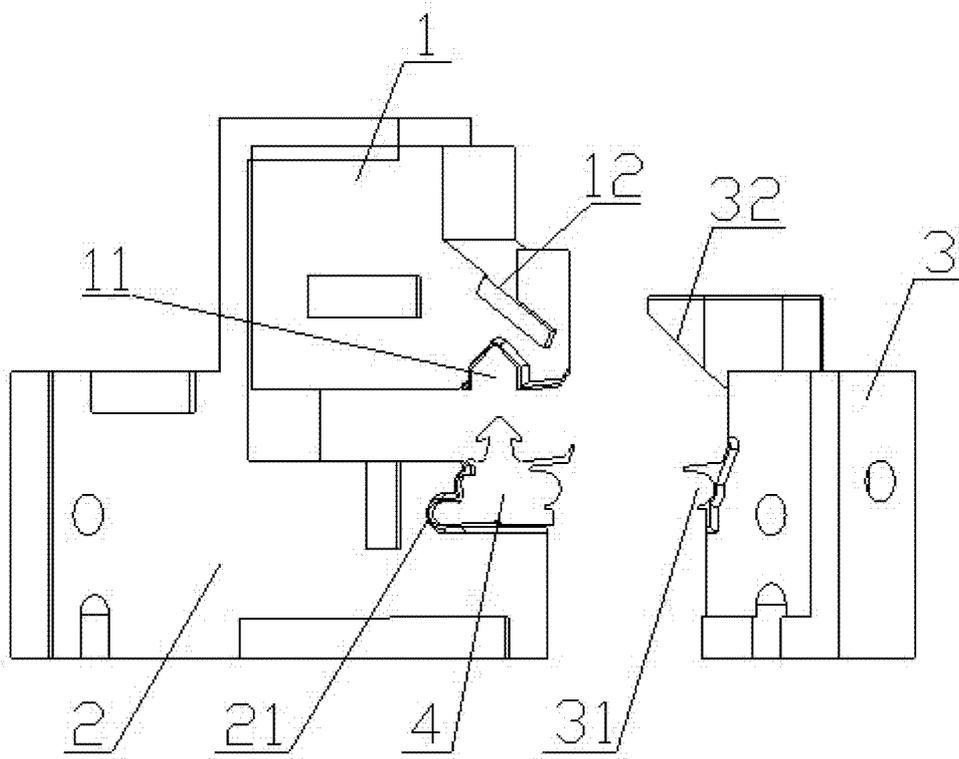


图 1