



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102837381 B

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201210351108. 6

CN 1903543 A, 2007. 01. 31, 参见附图 1 ;说明书第一页 2-3 段 .

(22) 申请日 2012. 09. 20

CN 102179909 A, 2011. 09. 14, 权利要求 1-2 ;附图 1.

(73) 专利权人 东泰精密模具(苏州)有限公司
地址 215129 江苏省苏州市高新区长江路
663 号

审查员 武剑

(72) 发明人 鞠新建

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103
代理人 孙仿卫 李艳

(51) Int. Cl.

B29C 33/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 202781509 U, 2013. 03. 13, 权利要求 1-6 ;.

CN 202399484 U, 2012. 08. 29, 权利要求 1 ;附图 1.

CN 202006571 U, 2011. 10. 12, 权利要求 1-2 ;附图 1.

CN 1198980 A, 1998. 11. 18, 说明书第 5 页, 倒数第 1 段 ;.

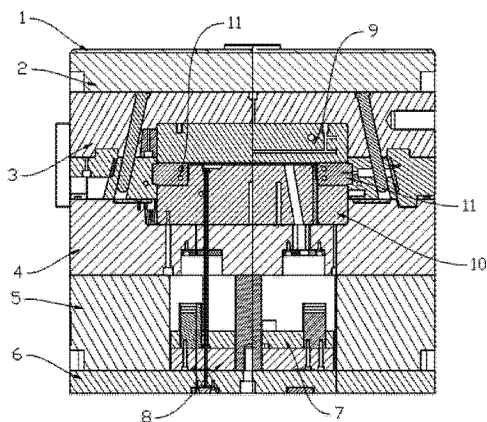
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 发明名称

用于生产带有高光面成品的模具

(57) 摘要

本发明公开了一种用于生产带有高光面成品的模具,它包括静模、动模以及设置在所述静模与所述动模之间的滑块,所述静模上形成有第一成型面;所述动模上形成有第二成型面,所述第一成型面、所述第二成型面以及多个滑块之间形成一具有内部空间的成型腔,所述滑块在其与成型腔相接触的外壁上设置有氮化钛层。



1. 一种用于生产带有高光面成品的模具,它包括静模、动模以及设置在所述静模与所述动模之间的滑块,所述静模上形成有第一成型面;所述动模上形成有第二成型面,所述第一成型面、所述第二成型面以及多个滑块之间形成一具有内部空间的成型腔,其特征在于:所述滑块在其与成型腔相接触的外壁上设置有氮化钛层;

所述静模包括定模仁,所述定模仁上形成有第一成型面,所述动模包括动模仁,所述动模仁上形成有第二成型面;

所述第一成型面上设置有氮化钛层;

所述第二成型面上设置有氮化钛层。

2. 根据权利要求 1 所述的用于生产带有高光面成品的模具,其特征在于:所述静模位于动模的正上方。

3. 根据权利要求 2 所述的用于生产带有高光面成品的模具,其特征在于:所述静模的顶部设置有隔热板。

用于生产带有高光面成品的模具

技术领域

[0001] 本发明中涉及了一种用于生产带有高光面成品的模具。

背景技术

[0002] 现有技术中要求一些成品的某些表面为高光面,如按照传统工艺模具表面进行抛光处理,模具的抛光面很容易有水渍痕或很容易生锈。

[0003] 如 ZL201020693859.2 公开了一种高光模具,该模具采用蒸汽加热的方式,可在过程中,对产品的高光面均匀加温,从而使产品表面无溶解线、无缩痕,满足使用要求,但是这种方法速度慢,且加工质量难以保证。

发明内容

[0004] 本发明提供了一种用于生产带有高光面成品的模具,该模具生产出的成品高光面质量好且加工快。

[0005] 本发明公开了一种用于生产带有高光面成品的模具,它包括静模、动模以及设置在所述静模与所述动模之间的滑块,所述静模上形成有第一成型面;所述动模上形成有第二成型面,所述第一成型面与第二成型面以及多个滑块之间形成一具有内部空间的成型腔,所述滑块在其与成型腔相接触的外壁上设置有氮化钛层。

[0006] 优选地,所述静模包括定模仁,所述定模仁上形成有第一成型面,所述动模包括动模仁,所述动模仁上形成有第二成型面。

[0007] 优选地,所述静模位于动模的正上方。

[0008] 优选地,所述静模的顶部设置有隔热板。

[0009] 优选地,所述第一成型面上设置有氮化钛层。

[0010] 优选地,所述第二成型面上设置有氮化钛层。

[0011] 本发明采用以上结构和方法具有以下优点:

[0012] 1、模具表面硬度提高;

[0013] 2、模具的成品表面光洁度提高,且水渍容易去除。

附图说明

[0014] 附图 1 为本发明中的第一实施例中生产出的成品的第一立体图。

[0015] 附图 2 为本发明中的第一实施例中生产出的成品的第二立体图。

[0016] 附图 3 为本发明中第一实施例的模具的俯视图。

[0017] 附图 4 为本发明中第一实施例的模具俯视图的 A-A 向剖视图。

[0018] 附图 5 为本发明中第一实施例的模具俯视图的 C-C 向剖视图。

[0019] 附图中:1、隔热板;2、定模底板;3、A板;4、B板;5、模脚;6、动模底板;7、推板;8、推板固定板;9、定模仁;10、动模仁;11、滑块;12、工件。

具体实施方式

[0020] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0021] 如图 1和图 2为本实施例中生产出的成品的立体图,其中成品的侧面 A、B、C和 D 处为高光面。

[0022] 图 3为本实施例的俯视图。从图中可得知,该模具可一次性加工出两个产品。

[0023] 如图 4和图 5所示,一种用于生产带有高光面成品的模具,它包括静模、动模以及设置在静模和动模之间的滑块。

[0024] 在本实施例中,静模包括定模底板、设置在定模底板上的 A板、设置在 A板上的定模仁,定模仁上形成有第一成型面。动模包括动模底板、设置在动模底板上的模脚、设置在模脚上的 B板、设置在 B板上的动模仁以及一顶出卸料装置。动模仁上形成有第二成型面。滑块设置在动模仁和定模仁之间。第一成型面、第二成型面以及多个滑块之间形成一具有内部空间的成型腔。顶出卸料装置包括推板以及推板固定板。

[0025] 在本实施例中,成品的四个外表面均需要加工成高光面。因此,在本实施例中,四个滑块与成型腔相接触的外壁上分别设置有氮化钛层(TiN层)。

[0026] 氮化钛具有高熔点、高硬度、高温化学稳定性及优良的导热性能、导电性能、光学性能、生物相容性,适用于耐高温、耐磨损、低辐射玻璃涂层及医学领域。

[0027] 当然,如果产品有需要,也可以在第一成型面或第二成型面的外壁上设置氮化钛层。

[0028] 因而,该模具的成品表面光洁度提高,且水渍容易去除。

[0029] 在本实施例中,静模位于动模的正上方。静模的顶部设置有隔热板。

[0030] 本发明采用以上结构和方法具有以下优点:

[0031] 1、模具表面硬度提高;

[0032] 2、模具的成品表面光洁度提高,且水渍容易去除。

[0033] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施,并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

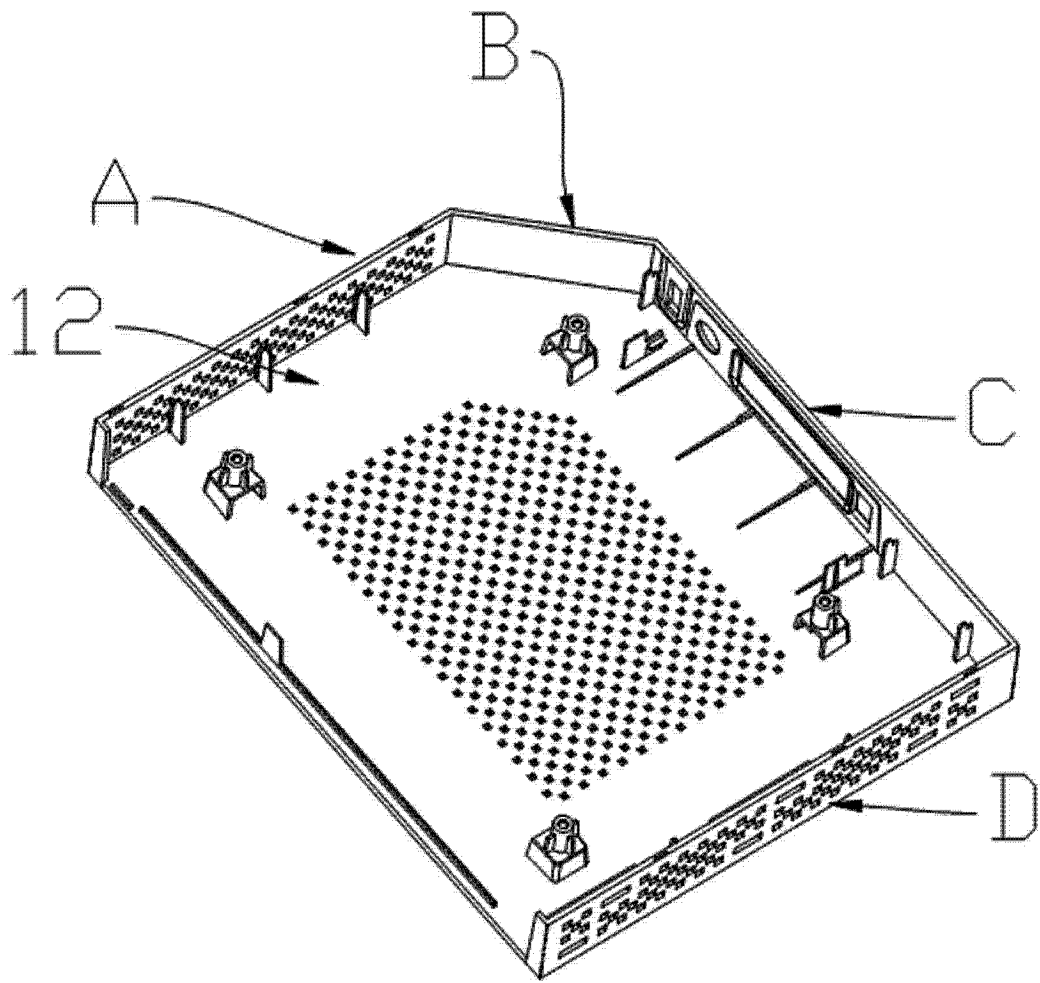


图 1

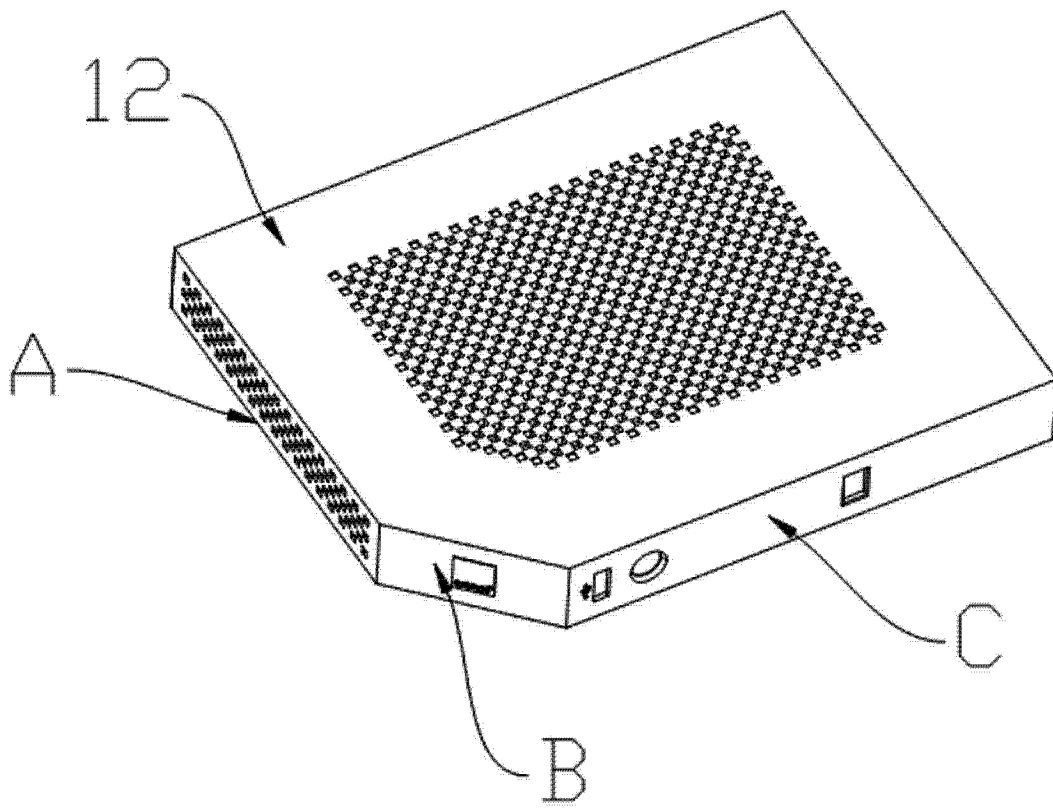


图 2

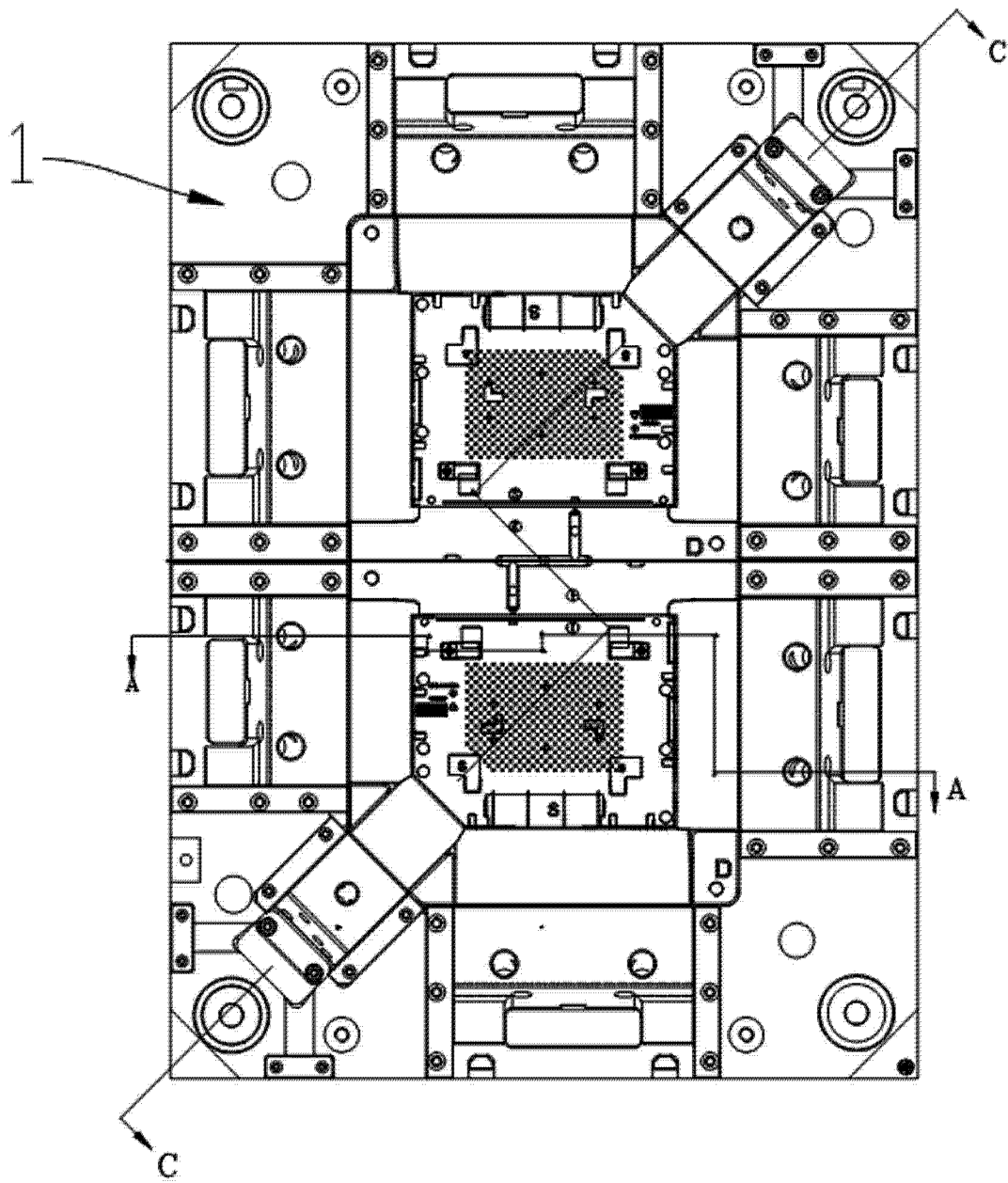


图 3

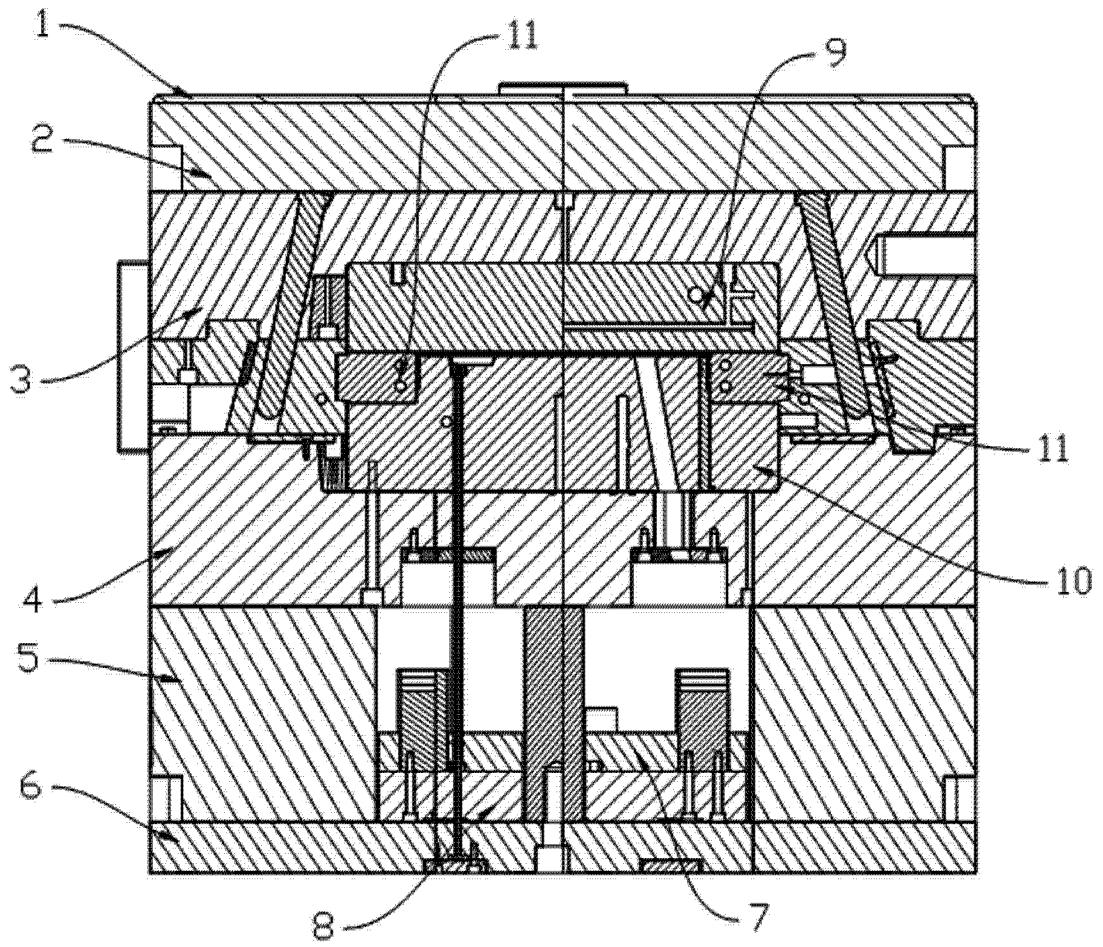


图 4

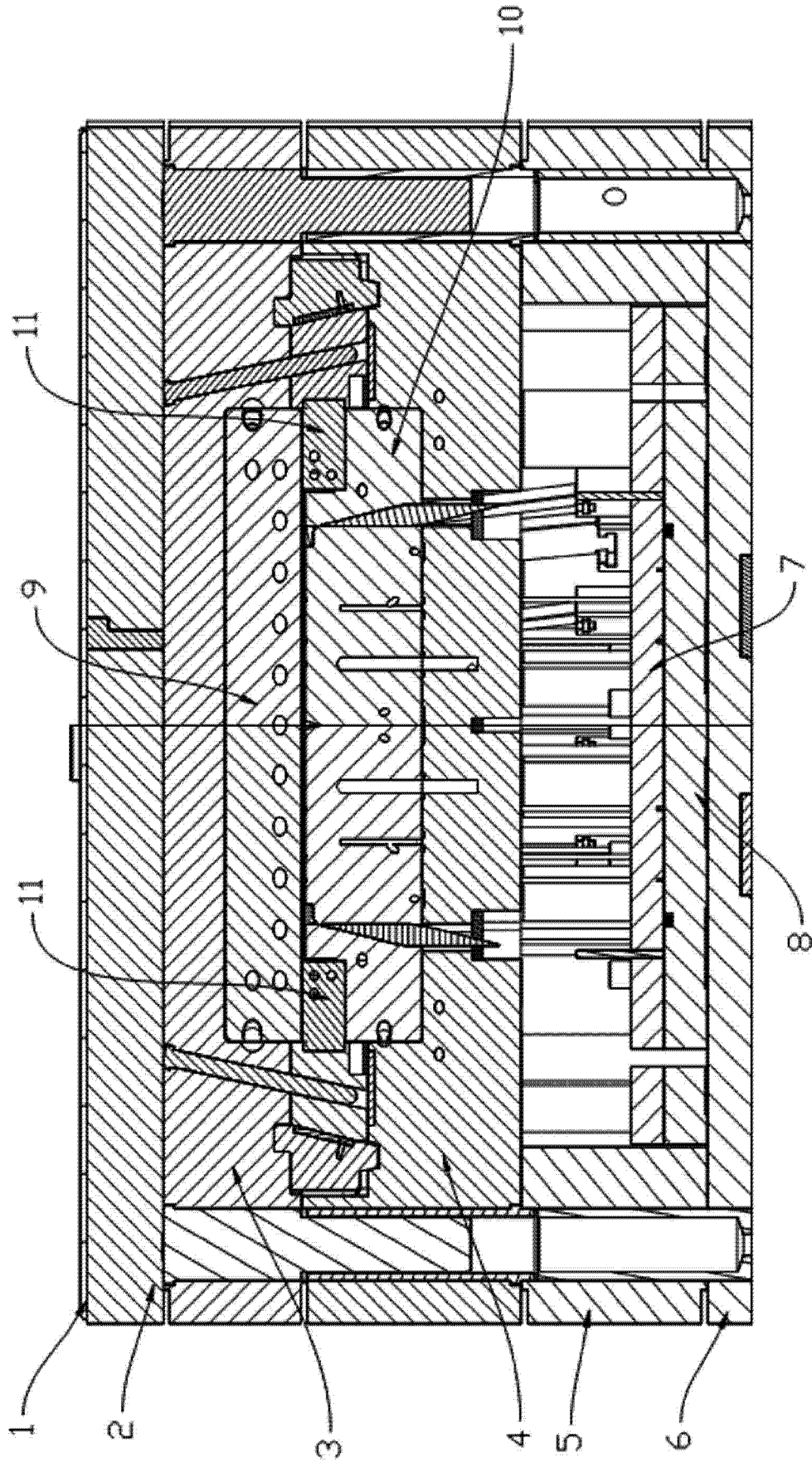


图 5