



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203381139 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320373765. 0

(22) 申请日 2013. 06. 25

(73) 专利权人 浙江工商职业技术学院

地址 315016 浙江省宁波市海曙区机场路  
1988 号

(72) 发明人 金贤科

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

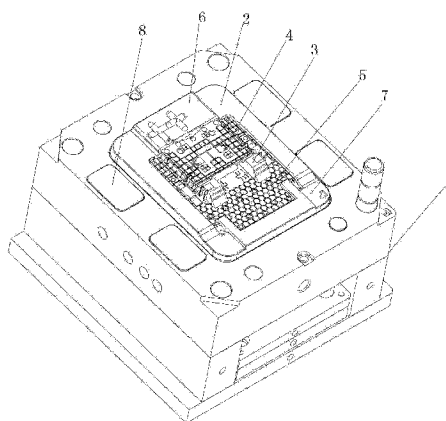
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,包括定模板、动模板、设在动模板上的注塑型腔、设在定模板上与注塑型腔配合注塑的型芯,所述定模板包括设在型芯上的两个结构相同的梯形凸块、设在梯形凸块一侧的若干矩形凸块、设在梯形凸块另一侧的若干六边形凸块,所述动模板包括设在注塑型腔内的两个梯形凹槽、设在梯形凹槽一侧的若干矩形凹槽、设在梯形凹槽另一侧的若干六边形凹槽,结构紧凑,成本低,提高工作效率,大大减少了劳动强度。



1. 一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,包括定模板(1)、动模板(11)、设在动模板(11)上的注塑型腔(12)、设在定模板(1)上与注塑型腔(12)配合注塑的型芯(2),其特征是:所述定模板(1)包括设在型芯(2)上的两个结构相同的梯形凸块(3)、设在梯形凸块(3)一侧的若干矩形凸块(4)、设在梯形凸块(3)另一侧的若干六边形凸块(5),所述动模板(11)包括设在注塑型腔(12)内的两个梯形凹槽(13)、设在梯形凹槽(13)一侧的若干矩形凹槽(14)、设在梯形凹槽(13)另一侧的若干六边形凹槽(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,其特征是:所述定模板(1)和动模板(11)相互吻合,所述梯形凸块(3)与梯形凹槽(13)适配,矩形凸块(4)与矩形凹槽(14)适配,六边形凸块(5)与六边形凹槽(15)适配。

3. 根据权利要求1所述的一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,其特征是:所述定模板(1)位于型芯(2)上还设有第一凸块(6)、第一凹槽(7),所述动模板(11)上位于注塑型腔(12)内设有分别与第一凸块(6)、第一凹槽(7)适配的第二凹槽(16)和第二凸块(17)。

4. 根据权利要求1所述的一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,其特征是:所述定模板(1)上位于型芯(2)左右两侧设有结构对称的若干个第一矩形板(8),所述动模板(11)位于注塑型腔(12)前后两侧设有结构对称的若干个第二矩形板(18)。

## 一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具。

### 背景技术

[0002] 注塑模具由动模和定模两部分组成,动模安装在注射成型机的移动模板上,定模安装在注射成型机的固定模板上,在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模和定模分离以便取出塑料制品,目前许多企业在制造一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具时,由于制作过程中比较费时,因此工作效率低并且制造成本比较高,加强操作人员的劳动强度。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,结构紧凑,成本低,提高工作效,大大减少了劳动强度。

[0004] 为解决上述现有的技术问题,本实用新型采用如下方案:一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,包括定模板、动模板、设在动模板上的注塑型腔、设在定模板上与注塑型腔配合注塑的型芯,所述定模板包括设在型芯上的两个结构相同的梯形凸块、设在梯形凸块一侧的若干矩形凸块、设在梯形凸块另一侧的若干六边形凸块,所述动模板包括设在注塑型腔内的两个梯形凹槽、设在梯形凹槽一侧的若干矩形凹槽、设在梯形凹槽另一侧的若干六边形凹槽。

[0005] 作为优选,所述定模板和动模板相互吻合,所述梯形凸块与梯形凹槽适配,矩形凸块与矩形凹槽适配,六边形凸块与六边形凹槽适配,本结构定模板和动模板相互配合,梯形凸块、矩形凸块、六边形凸块分别与梯形凹槽、矩形凹槽、六边形凹槽配合,结构稳定。

[0006] 作为优选,所述定模板位于型芯上还设有第一凸块、第一凹槽,所述动模板上位于注塑型腔内设有分别与第一凸块、第一凹槽适配的第二凹槽和第二凸块,本结构型芯上具有第一凸块、第一凹槽,注塑型腔内具有分别与第一凸块、第一凹槽适配的第二凹槽和第二凸块,结构比较合理。

[0007] 作为优选,所述定模板上位于型芯左右两侧设有结构对称的若干个第一矩形板,所述动模板位于注塑型腔前后两侧设有结构对称的若干个第二矩形板,本结构型芯左右两侧设有结构对称的若干个第一矩形板,注塑型腔前后两侧设有结构对称的若干个第二矩形板,加强结构稳定性,结构比较合理。

[0008] 有益效果:

[0009] 本实用新型采用上述技术方案提供一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,结构紧凑,成本低,提高工作效,大大减少了劳动强度。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施例中定模板的结构示意图;

[0011] 图 2 为本实用新型实施例中动模板的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 如图 1-2 所示,一种轿车扶手缓冲垫片注塑模具,包括定模板 1、动模板 11、设在动模板 11 上的注塑型腔 12、设在定模板 1 上与注塑型腔 12 配合注塑的型芯 2,所述定模板 1 包括设在型芯 2 上的两个结构相同的梯形凸块 3、设在梯形凸块 3 一侧的若干矩形凸块 4、设在梯形凸块 3 另一侧的若干六边形凸块 5,所述动模板 11 包括设在注塑型腔 12 内的两个梯形凹槽 13、设在梯形凹槽 13 一侧的若干矩形凹槽 14、设在梯形凹槽 13 另一侧的若干六边形凹槽 15,所述定模板 1 和动模板 11 相互吻合,所述梯形凸块 3 与梯形凹槽 13 适配,矩形凸块 4 与矩形凹槽 14 适配,六边形凸块 5 与六边形凹槽 15 适配,所述定模板 1 位于型芯 2 上还设有第一凸块 6、第一凹槽 7,所述动模板 11 上位于注塑型腔 12 内设有分别与第一凸块 6、第一凹槽 7 适配的第二凹槽 16 和第二凸块 17,所述定模板 1 上位于型芯 2 左右两侧设有结构对称的若干个第一矩形板 8,所述动模板 11 位于注塑型腔 12 前后两侧设有结构对称的若干个第二矩形板 18,本结构型芯 2 左右两侧设有结构对称的若干个第一矩形板 8,注塑型腔 12 前后两侧设有结构对称的若干个第二矩形板 18,加强结构稳定性,结构比较合理。

[0013] 实际工作时,本结构定模板 1 和动模板 11 相互配合,梯形凸块 3、矩形凸块 4、六边形凸块 5 分别与梯形凹槽 13、矩形凹槽 14、六边形凹槽 15 配合,结构稳定,本结构型芯 2 上具有第一凸块 6、第一凹槽 7,注塑型腔 12 内具有分别与第一凸块 6、第一凹槽 7 适配的第二凹槽 16 和第二凸块 17,结构比较合理,本实用新型结构紧凑,成本低,提高工作效,大大减少了劳动强度。

[0014] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明,本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

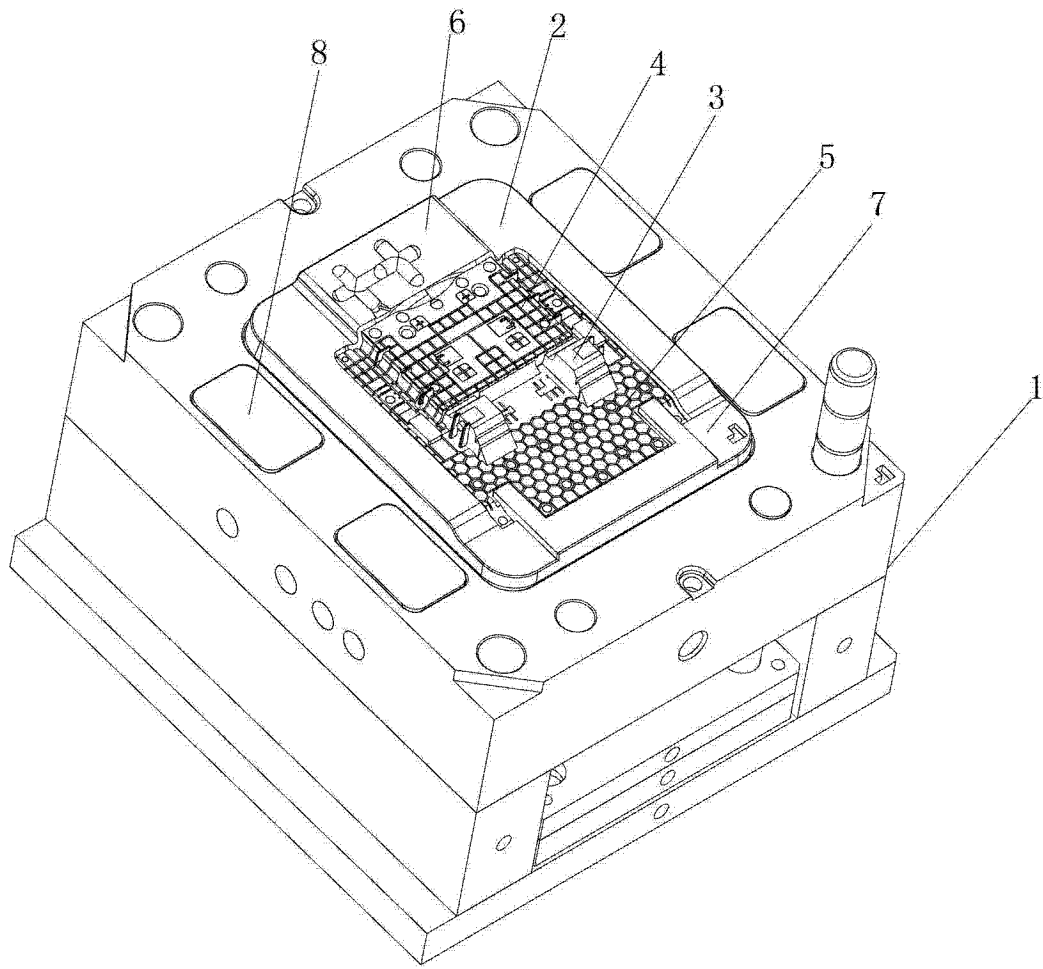


图 1

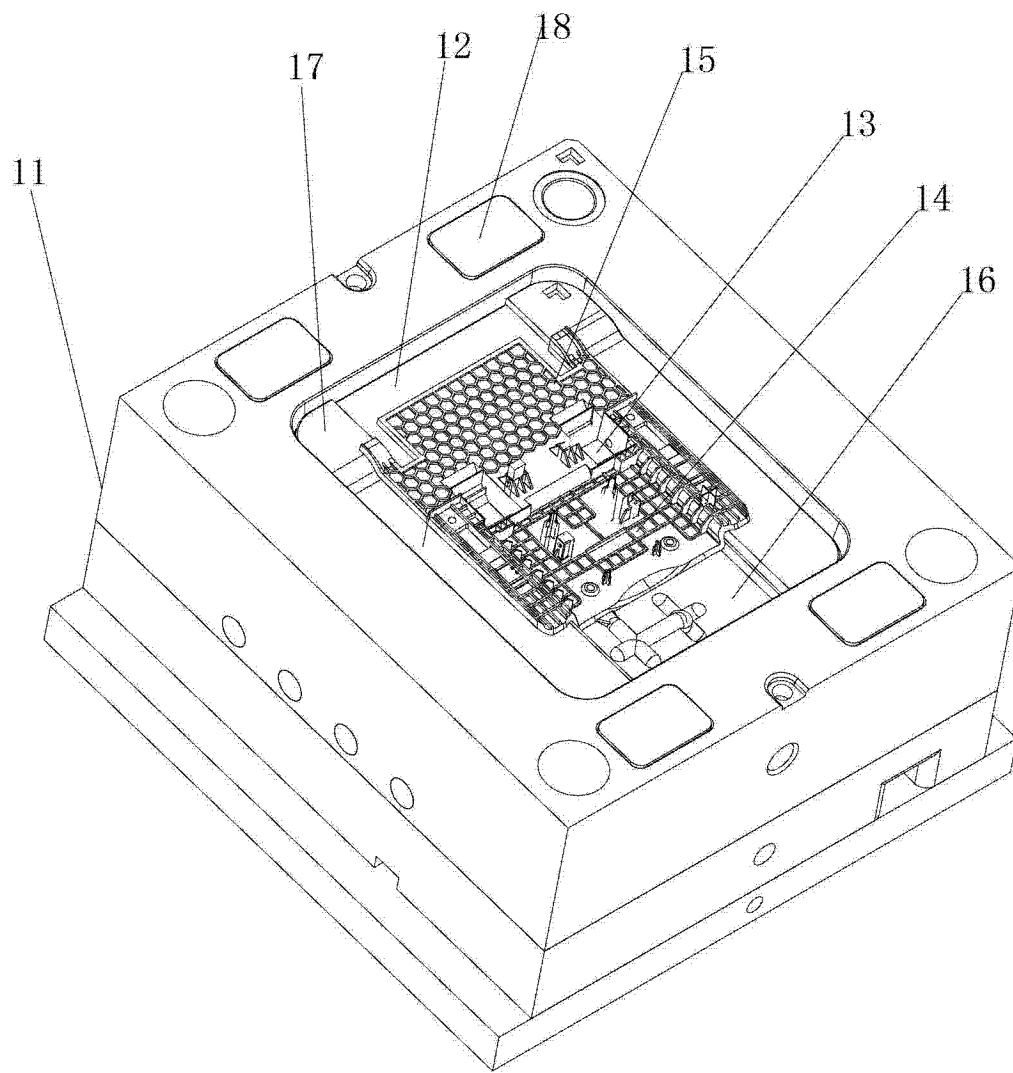


图 2