



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203567041 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320602072. 4

(22) 申请日 2013. 09. 26

(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 刘正平

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

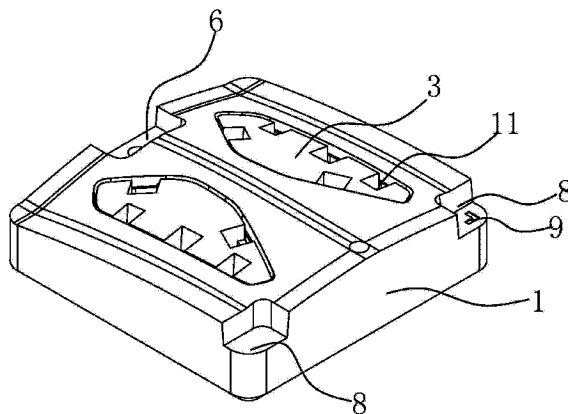
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,属于机械技术领域。它解决了现有的模具不具备相互限位功能的问题。本汽车清洗盖板注塑模具的成型机构包括型芯和型腔,型芯上具有突起的成型面,型腔上具有内凹的成型部,型芯与型腔具有限制型芯与型腔径向位置的限位机构。本成型机构通过型芯和型腔之间设置的限位机构,可方便的对成型过程进行导向,防止注射成型过程中发生微小偏移导致工件产生飞边,注射压力不足等问题。



1. 一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,包括型芯和型腔,所述的型芯上具有突起的成型面,所述的型腔上具有内凹的成型部,其特征在于,所述的型芯与型腔具有限制型芯与型腔径向位置的限位机构。

2. 根据权利要求 1 所述的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其特征在于,所述的限位机构包括位于型腔边缘中部的限位中柱和位于型芯上与限位中柱相配合的限位卡口。

3. 根据权利要求 2 所述的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其特征在于,所述的限位机构还包括位于型腔端部的两个限位凸台和位于型芯边缘与限位凸台相配合的限位凹口。

4. 根据权利要求 3 所述的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其特征在于,所述的其中一个限位凸台和限位凹口上还设有防错标识。

5. 根据权利要求 1 或 2 或 3 或 4 所述的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其特征在于,所述的型芯上具有若干个用于供顶杆穿过的顶出孔。

6. 根据权利要求 1 或 2 或 3 或 4 所述的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其特征在于,所述的型腔上具有浇口道。

一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械技术领域,涉及一种注塑模具,特别是一种汽车清洗盖板注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是塑料注射成型工艺所用的工装设备,它主要用于成型热塑性塑料制品。注塑模具由动模和定模两大部分组成,动模安装在注射机的动模板上,定模安装在注射机的定模板上,注射前动、定模在注射机驱动下闭合,形成型腔和浇注系统,注射机将已塑化都是塑料熔体通过浇注系统注入型腔,经冷却凝固后,动、定模打开,脱模机构推出塑胶,完成一个工件的注射成型动作。

[0003] 现有技术中的模具的主要成型机构为型芯和型腔,现有技术中的型芯和型腔可分为整体式和嵌入式等样式,整体式即为型芯或型腔直接加工成型,其结构稳定性高,但是成本较高,加工不便,对于一些成型要求较高的型芯型腔,其材料成本也较高。嵌入式型芯型腔即采用分体式型芯型腔加工完成后嵌入型芯或型腔壳体内,由于采用分体式,型芯和型腔加工方便,其材料也可选用较为优质的材料,成本较低。现有技术中,型芯和型腔闭合后向模具内注射塑料,待成型后打开型芯型腔,由于结构规整,型芯和型腔的分型面大多为平面,即使不是平面,型芯和型腔的合模位置也为平面,因此制作简单方便,而对于一些呈斜面的塑料件。由于其结构整体呈倾斜状,若型芯和型腔仍做成平面,则模具占用空间大,材料成本高,并且质量大,影响加工。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是针对现有的技术存在上述问题,提出了一种的汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,其型芯和型腔之间具有相互限位作用,节约空间,同时还可起到型芯和型腔的辅助导向作用。

[0005] 本实用新型的目的可通过下列技术方案来实现:一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,包括型芯和型腔,所述的型芯上具有突起的成型面,所述的型腔上具有内凹的成型部,其特征在于,所述的型芯与型腔具有限制型芯与型腔径向位置的限位机构。

[0006] 在上述的一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构中,所述的限位机构包括位于型腔边缘中部的限位中柱和位于型芯上与限位中柱相配合的限位卡口。

[0007] 在上述的一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构中,所述的限位机构还包括位于型腔端部的两个限位凸台和位于型芯边缘与限位凸台相配合的限位凹口。

[0008] 在上述的一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构中,所述的其中一个限位凸台和限位凹口上还设有防错标识。

[0009] 在上述的一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构中,所述的型芯上具有若干个用于供顶杆穿过的顶出孔。

[0010] 在上述的一种汽车清洗盖板注塑模具的成型机构中,所述的型腔上具有浇口道。

[0011] 与现有技术相比,本成型机构通过型芯和型腔之间设置的限位机构,可方便的对成型过程进行导向,防止注射成型过程中发生微小偏移导致工件产生飞边,注射压力不足等问题。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型中型芯的立体结构示意图;

[0013] 图 2 是本实用新型中型腔的立体结构示意图;

[0014] 图 3 是本实用新型的立体结构示意图。

[0015] 图中,1、型芯;11、顶出孔;2、型腔;21、浇口道;3、成型面;4、成型部;5、限位中柱;6、限位卡口;7、限位凸台;8、限位凹口;9、防错标识。

具体实施方式

[0016] 以下是本实用新型的具体实施例并结合附图,对本实用新型的技术方案作进一步的描述,但本实用新型并不限于这些实施例。

[0017] 如图 1 至图 3 所示,本汽车清洗盖板注塑模具的成型机构,包括型芯 1 和型腔 2,型芯 1 上具有突起的成型面 3,型腔 2 上具有内凹的成型部 4,所述的型芯 1 与型腔 2 具有限制型芯 1 与型腔 2 径向位置的限位机构。所述的限位机构包括位于型腔 2 边缘中部的限位中柱 5 和位于型芯 1 上与限位中柱 5 相配合的限位卡口 6,以及位于型腔 2 端部的两个限位凸台 7 和位于型芯 1 边缘与限位凸台 7 相配合的限位凹口 8,其中一个限位凸台 7 和限位凹口 8 上还设有防错标识 9。

[0018] 为方便工件成型后将其顶出,在型芯 1 上还预留有若干个用于供顶杆穿过的顶出孔 11。另外,为方便浇口浇注后塑料注入型腔 2 内,所述的型腔 2 上还设有浇口道 21。

[0019] 本型芯 1 和型腔 2 固定安装在模具的型芯 1 座和型腔 2 座内,型芯 1 和型腔 2 之间形成两个相互对称的汽车清洗盖板状的空腔,当型芯 1 和型腔 2 合模后,型腔 2 上的限位中柱 5 可嵌入型芯 1 上的限位卡口 6 内,型腔 2 上的限位凸台 7 可嵌入型芯 1 上的限位凹口 8 内。利用限位凸台 7 与限位凹口 8 以及限位中柱 5 和限位卡口 6 之间的配合与导向,使型芯 1 和型腔 2 合模时可准确的完成合模,保证合模的准确性。

[0020] 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。

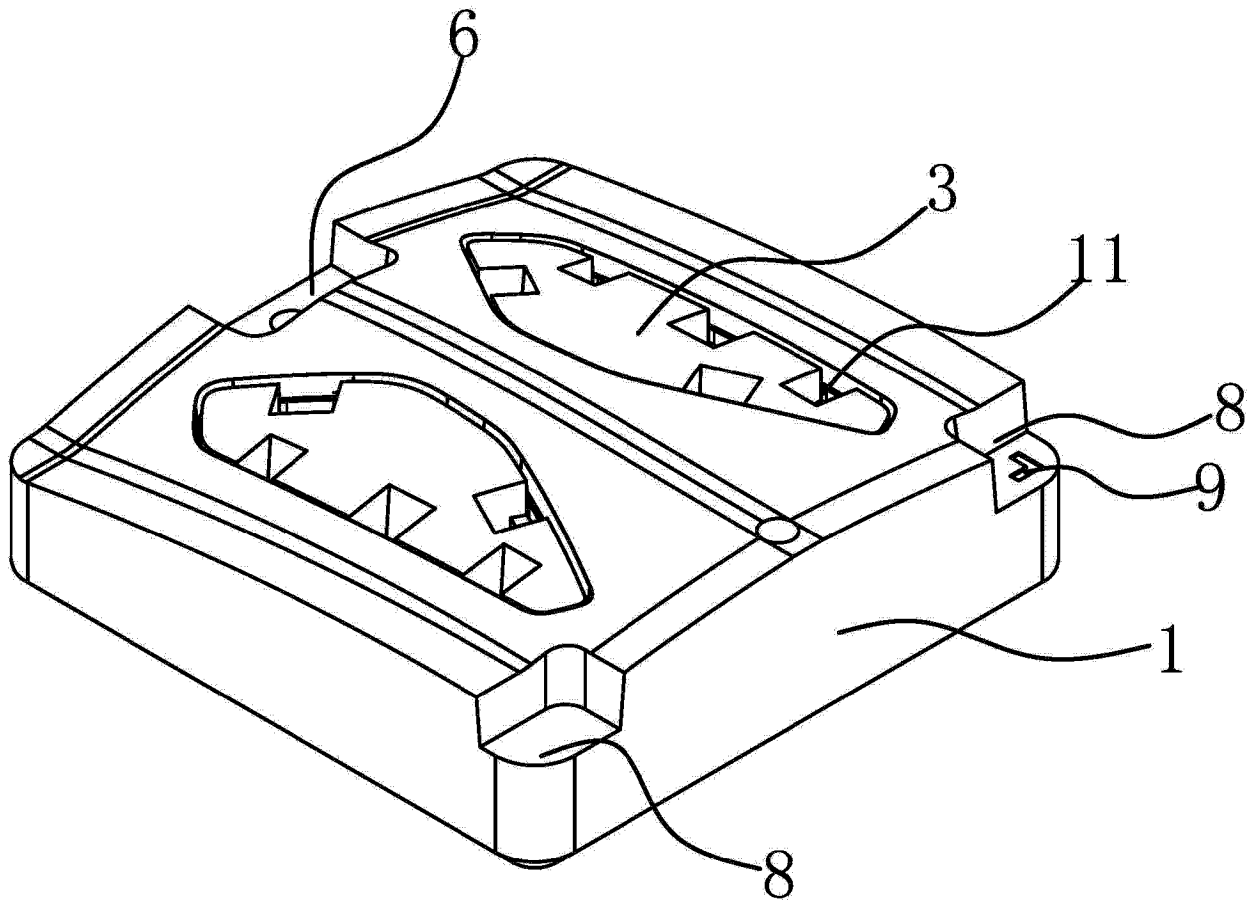


图 1

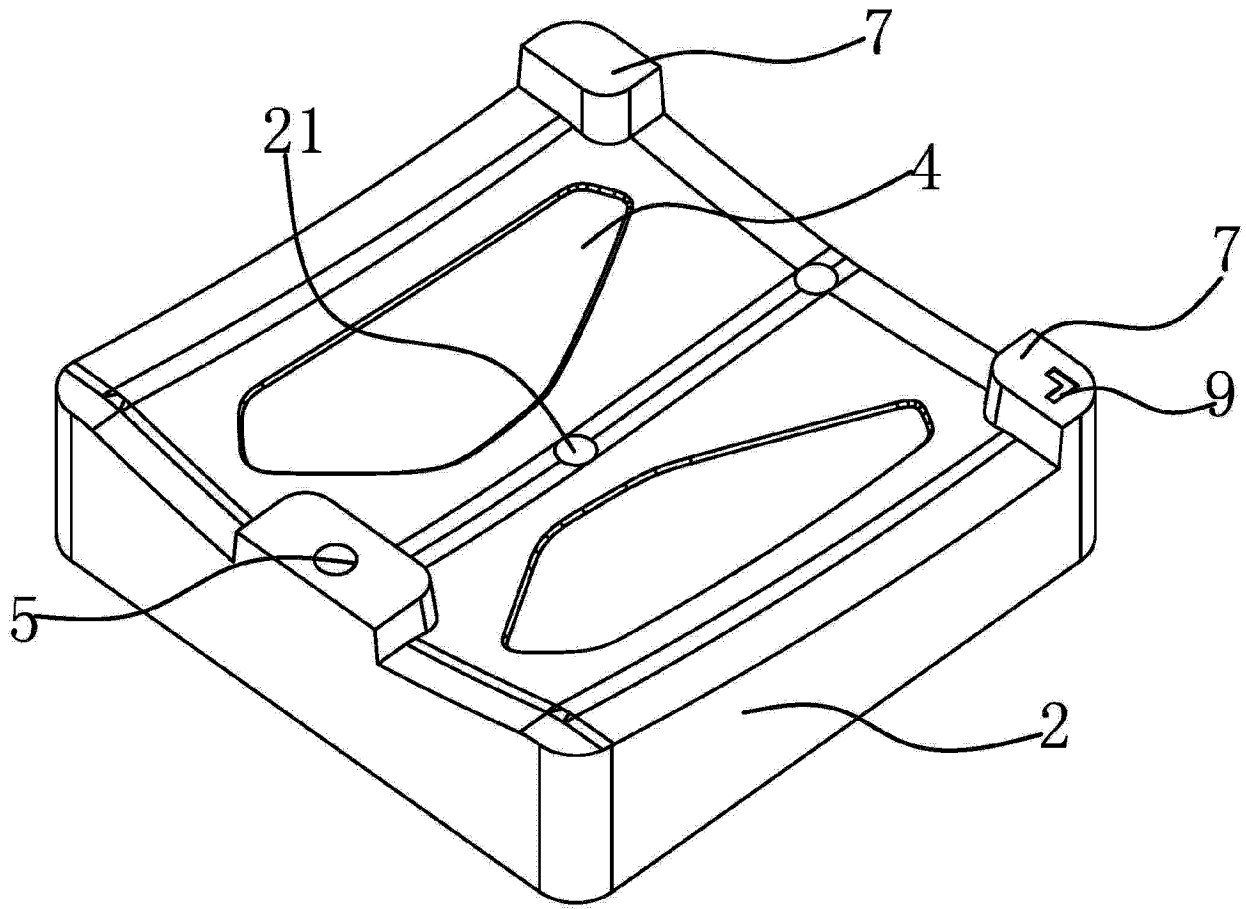


图 2

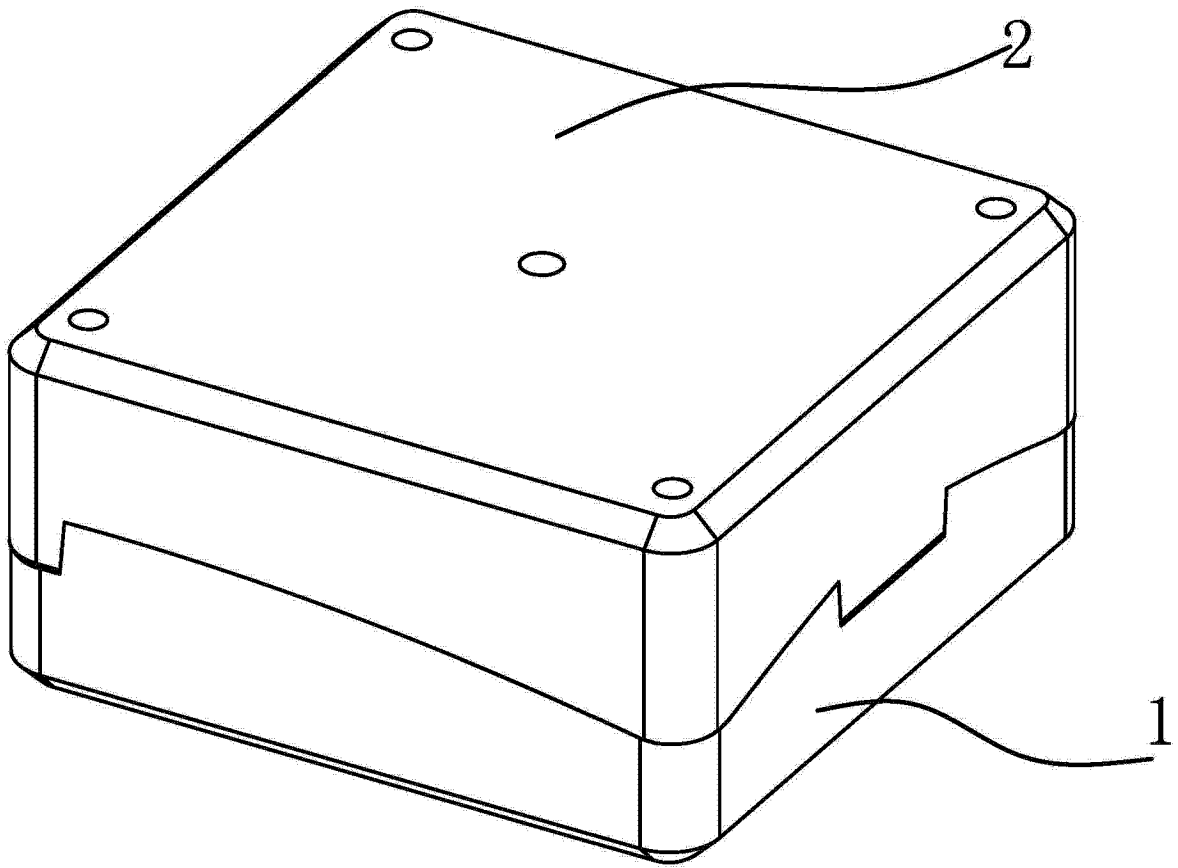


图 3