



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216032175 U

(45) 授权公告日 2022. 03. 15

(21) 申请号 202122325597.5

(22) 申请日 2021.09.26

(73) 专利权人 昆山亿晟力精密模具有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇
龙生路258号4号房

(72) 发明人 龚贵彰

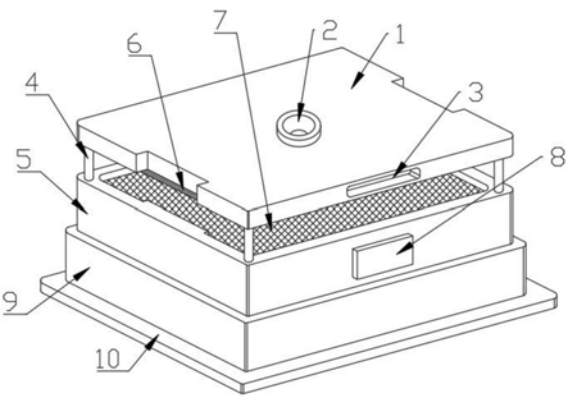
(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)
B29C 45/40 (2006.01)
B29C 45/73 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称
一种新型汽车配件注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型汽车配件注塑模具,包括顶部压板,所述顶部压板的中端开设有入料口,所述顶部压板的前后端面开设有凹陷扶手,所述顶部压板的底端外侧固定连接有升降支杆,所述升降支杆的底端外侧活动连接有下模具,所述顶部压板的底端中端固定连接有压合顶板,所述下模具的顶端开设有母模板,所述下模具的前端面固定连接控制面板。该新型汽车配件注塑模具,入料口能够倒入物料,帮助汽车配件快速成型,凹陷扶手能够帮助顶部压板升降,增加了注塑模具的使用效果,升降支杆能够在使用时上下移动,帮助模具成型后快速脱模,固定板的设计提高了升降支杆移动时的稳定性,进一步提高了顶部压板的活动灵敏度。



1. 一种新型汽车配件注塑模具,包括顶部压板(1),其特征在于,所述顶部压板(1)的中端开设有入料口(2),所述顶部压板(1)的前后端面开设有凹陷扶手(3),所述顶部压板(1)的底端外侧固定连接升降支杆(4),所述升降支杆(4)的底端外侧活动连接下模具(5),所述顶部压板(1)的底端中端固定连接压合顶板(6),所述下模具(5)的顶端开设有母模板(7),所述下模具(5)的前端面固定连接控制面板(8),所述下模具(5)的底端固定连接底部支板(9),所述底部支板(9)的底端固定连接安装平板(10),所述下模具(5)的中端内部固定连接降温风扇(11),所述底部支板(9)的底端内部固定连接气压泵(12),所述气压泵(12)的顶端固定连接回弹弹簧(13),所述回弹弹簧(13)的顶端固定连接固定板(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型汽车配件注塑模具,其特征在于:所述顶部压板(1)与入料口(2)为相互贯穿的设计,所述顶部压板(1)为工字型的设计,所述凹陷扶手(3)设置的数量为两个。

3. 根据权利要求1所述的一种新型汽车配件注塑模具,其特征在于:所述升降支杆(4)设置的数量为四个,所述升降支杆(4)与下模具(5)为套设连接,所述升降支杆(4)与固定板(14)为一体化连接。

4. 根据权利要求1所述的一种新型汽车配件注塑模具,其特征在于:所述下模具(5)顶端为凹陷设计,所述下模具(5)与母模板(7)为一体化连接,所述控制面板(8)与降温风扇(11)为电性连接。

5. 根据权利要求1所述的一种新型汽车配件注塑模具,其特征在于:所述安装平板(10)的内部为等距离的开口设计,所述气压泵(12)设置的数量为三个。

6. 根据权利要求1所述的一种新型汽车配件注塑模具,其特征在于:所述气压泵(12)与回弹弹簧(13)为一体化连接,所述压合顶板(6)与母模板(7)为套设连接。

一种新型汽车配件注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体为一种新型汽车配件注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具；也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品。模具的结构虽然由于塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而可能千变万化，但是基本结构是一致的。模具主要由浇注系统、调温系统、成型零件和结构零件组成。

[0003] 然而，现有的注塑模具在使用时其顶部不能够及时的回弹，帮助内部模具快速取出，增加了模具脱模的效率，同时一般的注塑模具在使用时的降温效果不好，不能够增加内部配件的成型速率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种新型汽车配件注塑模具，以解决上述背景技术中现有的注塑模具在使用时其顶部不能够及时的回弹，帮助内部模具快速取出，增加了模具脱模的效率，同时一般的注塑模具在使用时的降温效果不好，不能够增加内部配件成型速率的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种新型汽车配件注塑模具，包括顶部压板，所述顶部压板的中端开设有入料口，所述顶部压板的前后端面开设有凹陷扶手，所述顶部压板的底端外侧固定连接升降支杆，所述升降支杆的底端外侧活动连接下模具，所述顶部压板的底端中端固定连接压合顶板，所述下模具的顶端开设母模板，所述下模具的前端面固定连接控制面板，所述下模具的底端固定连接底部支板，所述底部支板的底端固定连接安装平板，所述下模具的中端内部固定连接降温风扇，所述底部支板的底端内部固定连接气压泵，所述气压泵的顶端固定连接回弹弹簧，所述回弹弹簧的顶端固定连接固定板。

[0006] 优选的，所述顶部压板与入料口为相互贯穿的设计，所述顶部压板为工字型的设计，所述凹陷扶手设置的数量为两个。

[0007] 优选的，所述升降支杆设置的数量为四个，所述升降支杆与下模具为套设连接，所述升降支杆与固定板为一体化连接。

[0008] 优选的，所述下模具顶端为凹陷设计，所述下模具与母模板为一体化连接，所述控制面板与降温风扇为电性连接。

[0009] 优选的，所述安装平板的内部为等距离的开口设计，所述气压泵设置的数量为三个。

[0010] 优选的，所述气压泵与回弹弹簧为一体化连接，所述压合顶板与母模板为套设连接。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该新型汽车配件注塑模具,入料口能够倒入物料,帮助汽车配件快速成型,凹陷扶手能够帮助顶部压板升降,增加了注塑模具的使用效果,升降支杆能够在使用时上下移动,帮助模具成型后快速脱模,固定板的设计提高了升降支杆移动时的稳定性,进一步提高了顶部压板的活动灵敏度,降温风扇能够在使用时吹风,通过下模具的内部直接将凉气传入母模板的部分,增加了配件的降温效果,提高了汽车配件的成型效率,气压泵能够带动回弹弹簧上下回弹,有利于顶部压板上下移动,并且安装平板的开口设计保证了模具内部的气压保持稳定,保证了气压泵的正常使用寿命,压合顶板能够根据需要进行替换,用于压制不同形状的汽车配件。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型整体结构图;

[0013] 图2为本实用新型正面结构图;

[0014] 图3为本实用新型正面截面结构图;

[0015] 图4为本实用新型侧面结构图。

[0016] 图中:1、顶部压板;2、入料口;3、凹陷扶手;4、升降支杆;5、下模具;6、压合顶板;7、母模板;8、控制面板;9、底部支板;10、安装平板;11、降温风扇;12、气压泵;13、回弹弹簧;14、固定板。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种新型汽车配件注塑模具,包括顶部压板1,顶部压板1的中端开设有入料口2,顶部压板1的前后端面开设有凹陷扶手3,顶部压板1的底端外侧固定连接升降支杆4,升降支杆4的底端外侧活动连接下模具5,顶部压板1的底端中端固定连接压合顶板6,下模具5的顶端开设母模板7,下模具5的前端面固定连接控制面板8,下模具5的底端固定连接底部支板9,底部支板9的底端固定连接安装平板10,下模具5的中端内部固定连接降温风扇11,底部支板9的底端内部固定连接气压泵12,气压泵12的顶端固定连接回弹弹簧13,回弹弹簧13的顶端固定连接固定板14。

[0019] 本实用新型中:顶部压板1与入料口2为相互贯穿的设计,顶部压板1为工字型的设计,凹陷扶手3设置的数量为两个;入料口2能够倒入物料,帮助汽车配件快速成型,凹陷扶手3能够帮助顶部压板1升降,增加了注塑模具的使用效果。

[0020] 本实用新型中:升降支杆4设置的数量为四个,升降支杆4与下模具5为套设连接,升降支杆4与固定板14为一体化连接;升降支杆4能够在使用时上下移动,帮助模具成型后快速脱模,固定板14的设计提高了升降支杆4移动时的稳定性,进一步提高了顶部压板1的活动灵敏度。

[0021] 本实用新型中:下模具5顶端为凹陷设计,下模具5与母模板7为一体化连接,控制

面板8与降温风扇11为电性连接;降温风扇11能够在使用时吹风,通过下模具5的内部直接将凉气传入母模板7的部分,增加了配件的降温效果,提高了汽车配件的成型效率。

[0022] 本实用新型中:安装平板10的内部为等距离的开口设计,气压泵12设置的数量为三个;气压泵12能够带动回弹弹簧13上下回弹,有利于顶部压板1上下移动,并且安装平板10的开口设计保证了模具内部的气压保持稳定,保证了气压泵12的正常使用。

[0023] 本实用新型中:气压泵12与回弹弹簧13为一体化连接,压合顶板6与母模板7为套设连接;压合顶板6能够根据需要进行替换,用于压制不同形状的汽车配件。

[0024] 工作原理:使用时能够将此注塑模具放置在平面上,随后将需要灌注材料从入料口2中倒入模具内部,在使用时,气压泵12能够带动回弹弹簧13上下回弹,将升降支杆4向下拉伸,这样压合顶板6与母模板7相互套设,把内部的材料压合成需要的配件,随后降温风扇11通电后开启,将母模板7表面的配件烘干,再利用控制面板8升起顶部压板1,将模具内部的配件拿出即可。

[0025] 综上所述:该新型汽车配件注塑模具,入料口2能够倒入物料,帮助汽车配件快速成型,凹陷扶手3能够帮助顶部压板1升降,增加了注塑模具的使用效果,升降支杆4能够在使用时上下移动,帮助模具成型后快速脱模,固定板14的设计提高了升降支杆4移动时的稳定性,进一步提高了顶部压板1的活动灵敏度,降温风扇11能够在使用时吹风,通过下模具5的内部直接将凉气传入母模板7的部分,增加了配件的降温效果,提高了汽车配件的成型效率,气压泵12能够带动回弹弹簧13上下回弹,有利于顶部压板1上下移动,并且安装平板10的开口设计保证了模具内部的气压保持稳定,保证了气压泵12的正常使用,压合顶板6能够根据需要进行替换,用于压制不同形状的汽车配件。

[0026] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0027] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

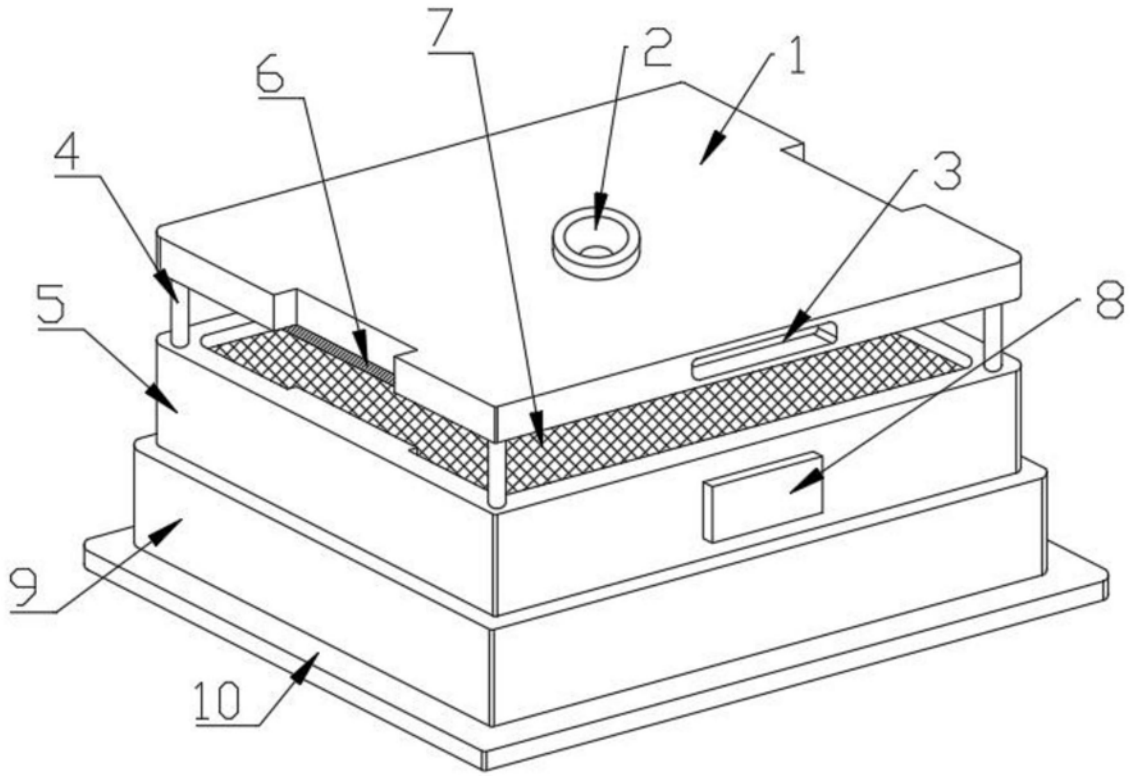


图1

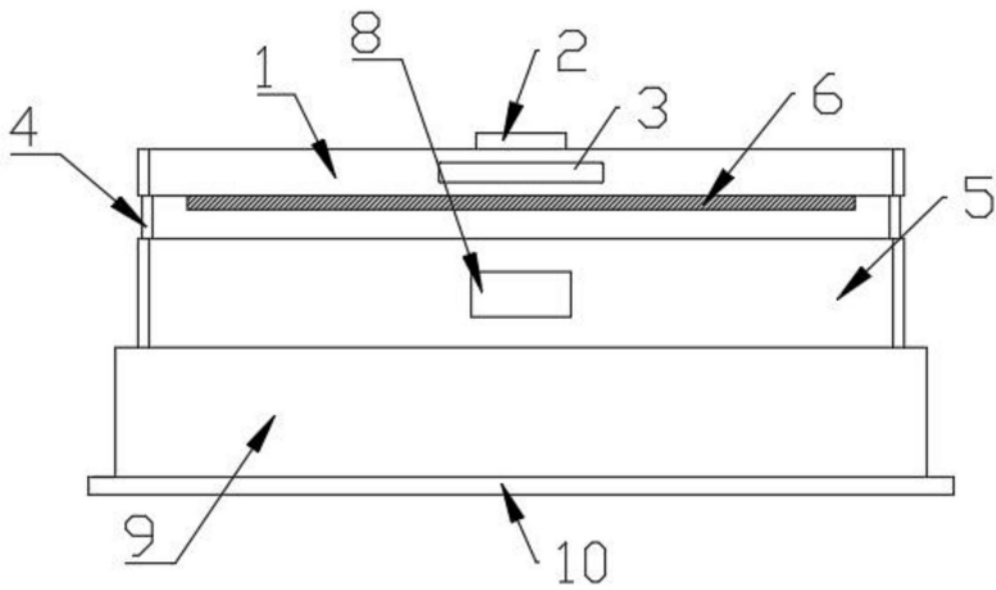


图2

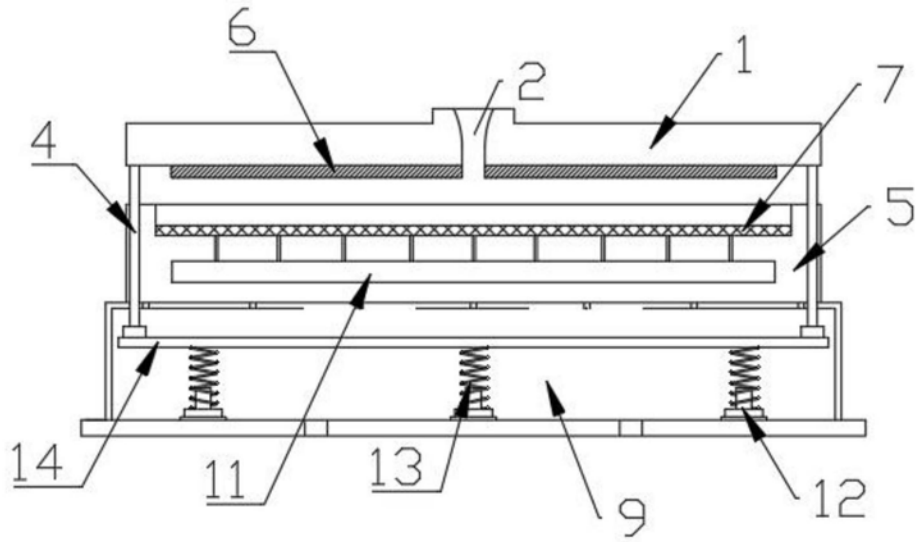


图3

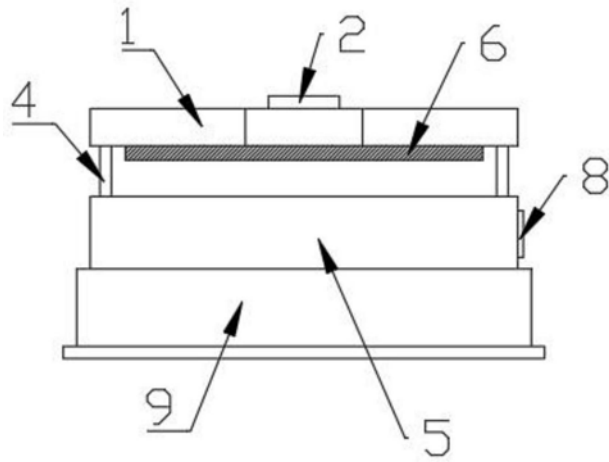


图4