



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206510333 U

(45)授权公告日 2017.09.22

(21)申请号 201621486206.0

(22)申请日 2016.12.31

(73)专利权人 南京星乔威泰克汽车零部件有限公司

地址 211100 江苏省南京市江宁区景佑路  
29号

(72)发明人 贾浩 王东风 魏霆涛

(74)专利代理机构 南京众联专利代理有限公司  
32206

代理人 杜静静

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

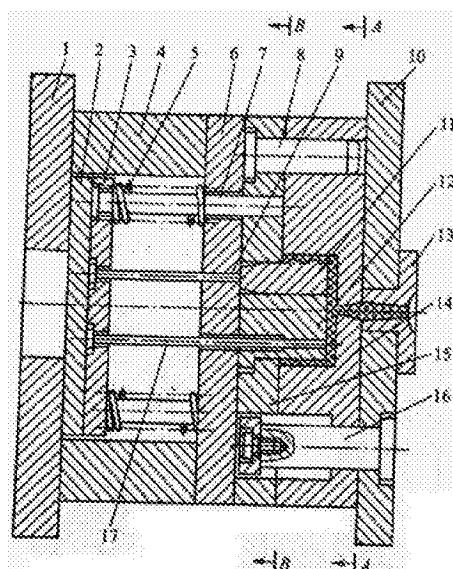
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

车辆零部件用注射模

(57)摘要

本实用新型涉及车辆零部件用注射模，所述注射模包括动模底板、推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、浇口套、中间板、动模板、定距导柱以及推杆，所述动模底板和定模底板位于整个注射模的两侧，所述推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、中间板、定距导柱以及推杆均设置在动模底板和定模底板之间，所述推杆通过推杆固定板设置在推板上，所述垫块位于推板的两侧，所述导柱和动模板的一端均设置在支撑板上，所述活动镶件位于动模板上，所述动模板和定模版底板之间设置有定位导柱，所述推杆的一端固定在推板上，另一端穿过支撑板，所述浇口套设置在定模板上。



1. 一种车辆零部件用注射模，其特征在于，所述注射模包括动模底板、推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、浇口套、中间板、动模板、定距导柱以及推杆，所述动模底板和定模底板位于整个注射模的两侧，所述推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、中间板、定距导柱以及推杆均设置在动模底板和定模底板之间，所述推杆通过推杆固定板设置在推板上，所述垫块位于推板的两侧，所述导柱和动模板的一端均设置在支撑板上，所述活动镶件位于动模板上，所述动模板和定模版底板之间设置有定位导柱，所述推杆的一端固定在推板上，另一端穿过支撑板，所述浇口套设置在定模板上。

2. 根据权利要求1所述的车辆零部件用注射模，其特征在于，所述注射模还包括弹簧，所述弹簧位于复位杆上。

3. 根据权利要求2所述的车辆零部件用注射模，其特征在于，所述复位杆的数量为四个。

4. 根据权利要求3所述的车辆零部件用注射模，其特征在于，所述动模板上设置有安放孔，所述活动镶件设置在动模板上的安放孔中。

## 车辆零部件用注射模

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种车辆零部件用注射模，属于模具部件技术领域。

### 背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。

[0003] 在工业生产过程中，经常要用到注射模具，但是现有技术中的注射模具存在以下问题：结构复杂，精度低，生产周期较长，生产成本较高等缺陷，因此，迫切的需要一种新的方案解决该技术问题。

### 发明内容

[0004] 本实用新型正是针对现有技术中存在的技术问题，提供一种车辆零部件用注射模，该技术方案整体结构设计巧妙、紧凑，成本较低，并且该技术方案能够较好的保证产品的精度，该技术方案采用活动成型零部件机构，确保了产品精度，提高了产品效率。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型的技术方案如下，一种车辆零部件用注射模，其特征在于，所述注射模包括动模底板、推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、浇口套、中间板、动模板、定距导柱以及推杆，所述动模底板和定模底板位于整个注射模的两侧，所述推板、推杆固定板、垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、定模底板、活动镶件、型芯、中间板、定距导柱以及推杆均设置在动模底板和定模底板之间，所述推杆通过推杆固定板设置在推板上，所述垫块位于推板的两侧，所述导柱和动模板的一端均设置在支撑板上，所述活动镶件位于动模板上，所述动模板和定模版底板之间设置有定位导柱，所述推杆的一端固定在推板上，另一端穿过支撑板，所述浇口套设置在定模板上。

[0006] 作为本实用新型的一种改进，所述注射模还包括弹簧，所述弹簧位于复位杆上，所述复位杆的数量为四个。

[0007] 作为本实用新型的一种改进，所述动模板上设置有安放孔，所述活动镶件设置在动模板上的安放孔中。

[0008] 相对于现有技术，本实用新型具有如下优点，1) 该技术方案整体结构设计巧妙，结构紧凑，实用性强；2) 该技术方案中设置了垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、活动镶件等通过部件之间的相互配合，能够较好的保证产品的精度，保证产品质量，提高产品效率；3) 该技术方案成本较低，便于大规模的推广应用。

## 附图说明

- [0009] 图1是本实用新型的整体结构示意图；
- [0010] 图中：1、动模底板，2、推板，3、推杆固定板，4、垫块，5、弹簧，6、支撑板，7、复位杆，8、导柱，9、推杆，10、定模底板，11、活动镶件，12、型芯，13、浇口套，14、中间板，15、动模板，16、定距导柱，17、推杆。
- [0011] 具体实施方式：
- [0012] 为了加深对本实用新型的理解，下面结合附图对本实施例做详细的说明。
- [0013] 实施例1：参见图1，一种车辆零部件用注射模，所述注射模包括动模底板1、推板2、推杆固定板3、垫块4、支撑板6、复位杆7、导柱8、推杆9、定模底板10、活动镶件11、型芯12、浇口套13、中间板14、动模板15、定距导柱16以及推杆17，所述动模底板1和定模底板位于整个注射模的两侧，所述推板2、推杆固定板3、垫块4、支撑板6、复位杆7、导柱8、推杆9、定模底板10、活动镶件11、型芯12、中间板14、定距导柱16以及推杆17均设置在动模底板和定模底板之间，所述推杆通过推杆固定板设置在推板2上，所述垫块位于推板的两侧，所述导柱和动模板的一端均设置在支撑板上，所述活动镶件位于动模板15上，所述动模板和定模版底板之间设置有定位导柱，所述推杆的一端固定在推板上，另一端穿过支撑板，所述浇口套设置在定模板上。该技术方案中设置了垫块、支撑板、复位杆、导柱、推杆、活动镶件等通过部件之间的相互配合，能够较好的保证产品的精度，保证产品质量，提高产品效率。
- [0014] 实施例2：参见图1，作为本实用新型的一种改进，所述注射模还包括弹簧5，所述弹簧5位于复位杆上，所述复位杆的数量为四个。
- [0015] 实施例3：参见图1，作为本实用新型的一种改进，所述动模板15上设置有安放孔，所述活动镶件设置在动模板上的安放孔中。
- [0016] 工作原理：参见图1，合模前人工将活动镶件定位于动模板15的对应孔中，为了便于安装镶件，推出机构先复位，四个复位杆上安装了四个弹簧，开模时，动模向后移动，A分型面首先分型，点浇口凝料从浇口套中脱出，定距导杆16左端限位挡圈接触中间板14时，A型面分型结束，B分型面分型，塑件包在型芯12和活动芯件11上随动模一起后移，分型结束，推出机构开始工作，推杆17和9将塑件以及活动镶件11一起推出模外，合模时，弹簧5使推杆先复位后，人工将与塑件分离后的活动成型零部件重新放入模具内合模，然后进行下一次的注射成型。
- [0017] 本实用新型还可以将实施例2、3所述技术特征中的至少一个与实施例1组合形成新的实施方式。
- [0018] 需要说明的是上述实施例，并非用来限定本实用新型的保护范围，在上述技术方案的基础上所作出的等同变换或替代均落入本实用新型权利要求所保护的范围。

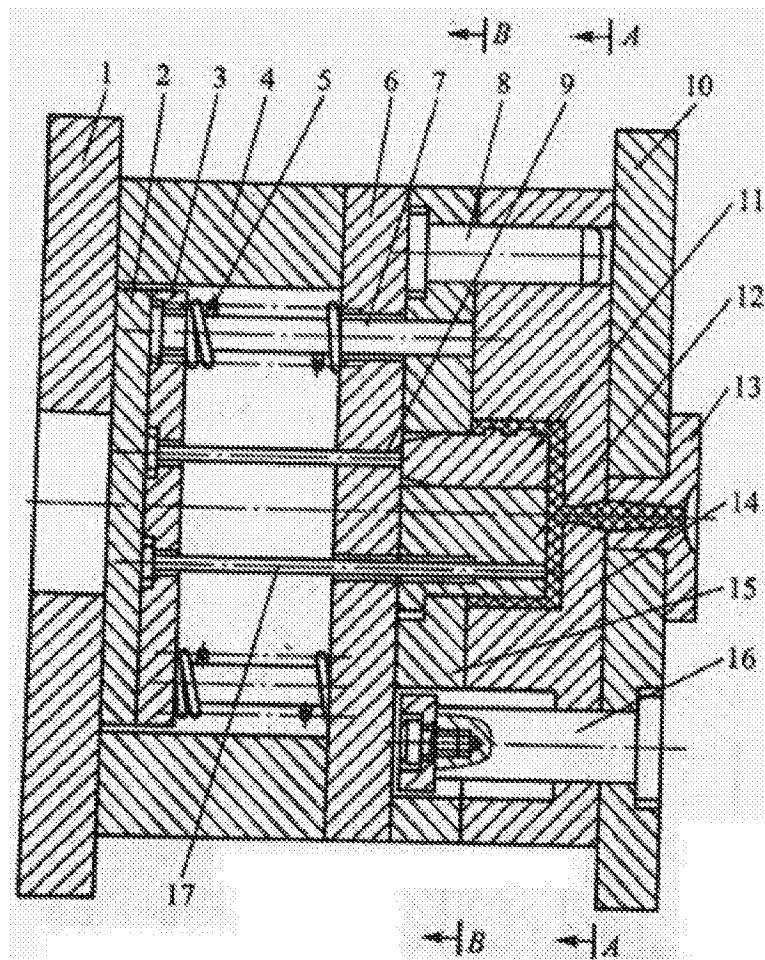


图1