(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203381154 U
(45)授权公告日 2014.01.08

(21)申请号 201320362780.5

(22)申请日 2013.06.21

(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 路英华

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)

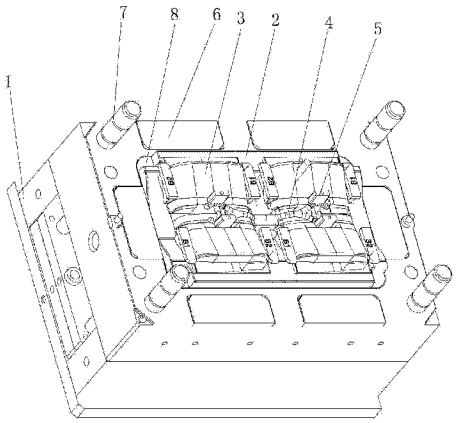
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种轿车扳手底座注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种轿车扳手底座注塑模具，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内的若干个第一凸块、设在型芯中心的第一弯管、设在第一弯管两侧的若干个第二凸块、设在型芯四周的若干个固定块，所述动模板包括设在注塑型腔内的若干个第一凹槽、设在注塑型腔中心的第二弯管、设在第二弯管两侧的若干个第二凹槽，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。



CN 203381154 U

1. 一种轿车扳手底座注塑模具，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：所述定模板包括设在型芯（2）内的若干个第一凸块（3）、设在型芯（2）中心的第一弯管（4）、设在第一弯管（4）两侧的若干个第二凸块（5）、设在型芯（2）四周的若干个固定块（6），所述动模板（11）包括设在注塑型腔（12）内的若干个第一凹槽（13）、设在注塑型腔（12）中心的第二弯管（14）、设在第二弯管（14）两侧的若干个第二凹槽（15）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种轿车扳手底座注塑模具，其特征是：所述定模板（1）与动模板（11）相互配合，所述第一凸块（3）与第一凹槽（13）配合，第一弯管（4）与第二弯管（14）配合，第二凸块（5）与第二凹槽（15）配合。

3. 根据权利要求 1 所述的一种轿车扳手底座注塑模具，其特征是：所述定模板（1）四角上设有固定柱（7），所述动模板（11）上设有与固定柱（7）适配的固定孔（17）。

4. 根据权利要求 1 所述的一种轿车扳手底座注塑模具，其特征是：所述第二凸块（5）、第二凹槽（15）均采用四个，所述第一凸块（3）与第一凹槽（13）也采用四个。

5. 根据权利要求 1 所述的一种轿车扳手底座注塑模具，其特征是：所述注塑型腔（12）四角内壁均设有第三凸块（18），所述型芯（2）上设有与第三凸块（18）适配的第三凹槽（8）。

一种轿车扳手底座注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种轿车扳手底座注塑模具。

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扳手底座注塑模具时，由于制作过程中比较费时，因此工作效率低制并且造成本比较高。

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扳手底座注塑模具，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

[0004] 为解决上述现有的技术问题，本实用新型采用如下方案：一种轿车扳手底座注塑模具，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内的若干个第一凸块、设在型芯中心的第一弯管、设在第一弯管两侧的若干个第二凸块、设在型芯四周的若干个固定块，所述动模板包括设在注塑型腔内的若干个第一凹槽、设在注塑型腔中心的第二弯管、设在第二弯管两侧的若干个第二凹槽。

[0005] 作为优选，所述定模板与动模板相互配合，所述第一凸块与第一凹槽配合，第一弯管与第二弯管配合，第二凸块与第二凹槽配合，本结构定模板与动模板相互配合，所述型芯内第一凸块、第一弯管、第二凸块分别与注塑型腔内的第一凹槽、第二弯管、第二凹槽相互配合，结构紧凑、稳定。

[0006] 作为优选，所述定模板四角上设有固定柱，所述动模板上设有与固定柱适配的固定孔，本结构定模板四角上的固定柱穿入固定孔，结构比较稳定，配合紧凑。

[0007] 作为优选，所述第二凸块、第二凹槽均采用四个，所述第一凸块与第一凹槽也采用四个，本结构第二凸块、第二凹槽、第一凸块、第一凹槽均采用四个，设计合理。

[0008] 作为优选，所述注塑型腔四角内壁均设有第三凸块，所述型芯上设有与第三凸块适配的第三凹槽，本结构注塑型腔四角内壁均设有第三凸块，型芯上设有与第三凸块适配的第三凹槽，结构合理，配合紧密，加强稳定性。

[0009] 有益效果：

[0010] 本实用新型采用上述技术方案提供一种轿车扳手底座注塑模具，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型实施例中定模板的结构示意图；

[0012] 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

[0013] 如图 1-2 所示，一种轿车扳手底座注塑模具，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，所述定模板包括设在型芯 2 内的若干个第一凸块 3、设在型芯 2 中心的第一弯管 4、设在第一弯管 4 两侧的若干个第二凸块 5、设在型芯 2 四周的若干个固定块 6，所述动模板 11 包括设在注塑型腔 12 内的若干个第一凹槽 13、设在注塑型腔 12 中心的第二弯管 14、设在第二弯管 14 两侧的若干个第二凹槽 15，所述定模板 1 与动模板 11 相互配合，所述第一凸块 3 与第一凹槽 13 配合，第一弯管 4 与第二弯管 14 配合，第二凸块 5 与第二凹槽 15 配合，所述定模板 1 四角上设有固定柱 7，所述动模板 11 上设有与固定柱 7 适配的固定孔 17，所述第二凸块 5、第二凹槽 15 均采用四个，所述第一凸块 3 与第一凹槽 13 也采用四个，所述注塑型腔 12 四角内壁均设有第三凸块 18，所述型芯 2 上设有与第三凸块 18 适配的第三凹槽 8。

[0014] 实际工作时，本结构定模板 1 与动模板 11 相互配合，所述型芯 2 内第一凸块 3、第一弯管 4、第二凸块 5 分别与注塑型腔 12 内的第一凹槽 13、第二弯管 14、第二凹槽 15 相互配合，结构紧凑、稳定，本结构定模板 1 四角上的固定柱 7 穿入固定孔 17，结构比较稳定，配合紧凑，本结构第二凸块 5、第二凹槽 15、第一凸块 3、第一凹槽 13 均采用四个，设计合理，本结构注塑型腔 12 四角内壁均设有第三凸块 18，型芯 2 上设有与第三凸块 18 适配的第三凹槽 8，结构合理，配合紧密，加强稳定性，本实用新型结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

[0015] 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。

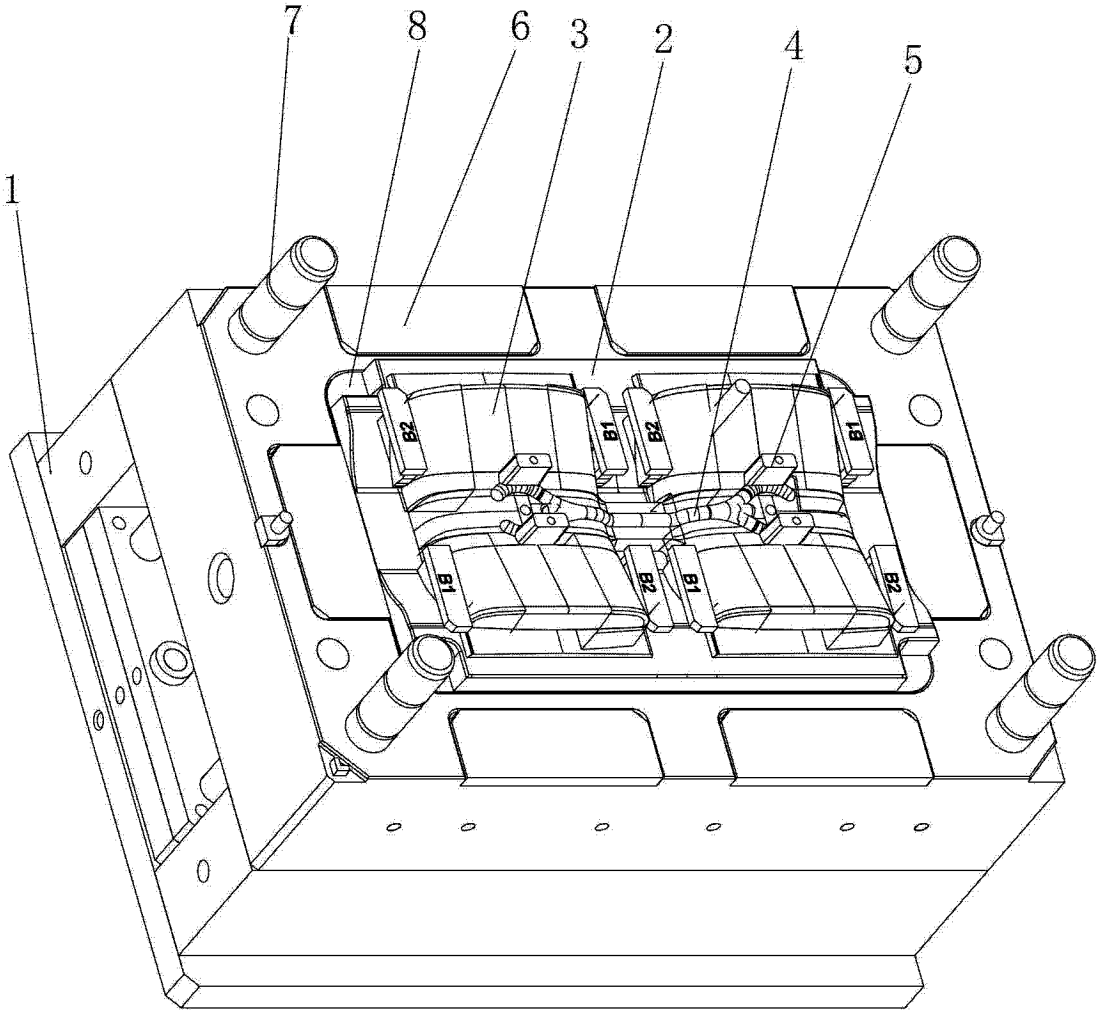


图 1

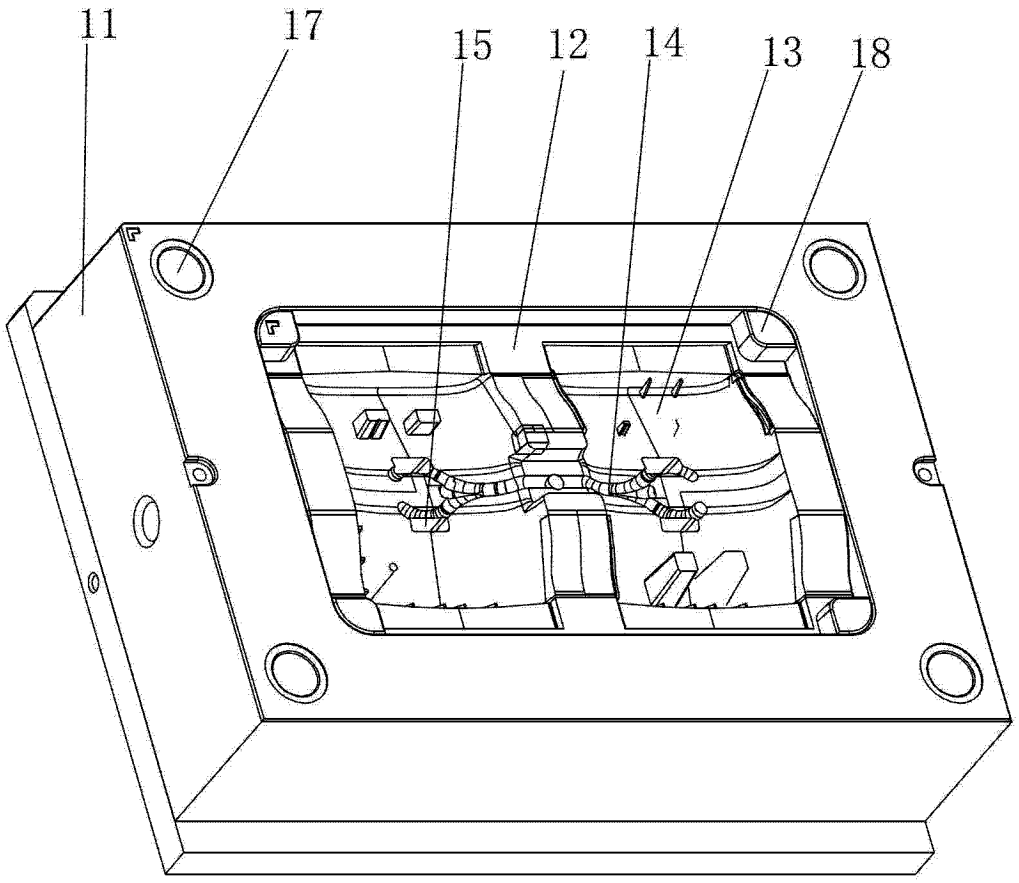


图 2