



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203622812 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 04

(21) 申请号 201320723764. 4

(22) 申请日 2013. 11. 14

(73) 专利权人 嘉兴杰顺工业设计有限公司

地址 314000 浙江省嘉兴市协和广场 1 幢
北—1209 室

(72) 发明人 储海霞

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

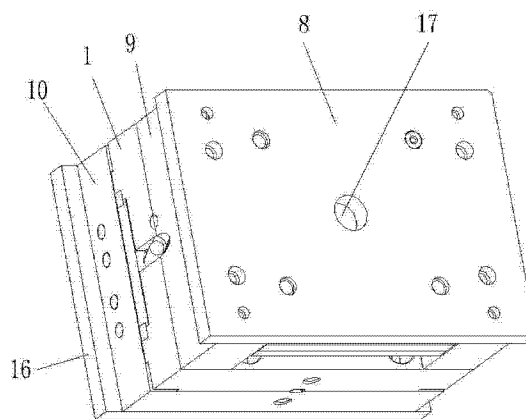
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种轿车吹面风门注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轿车吹面风门注塑模具,包括上模、上模底座、下模、下模底座,其特征在于所述的上模上设置上模型芯,所述的下模上设置与上模型芯配合的下模型腔,所述的上模底座中央设置有注塑孔,本实用新型提供的技术方案设计合理,结构简单,操作方便,生产效率高。



1. 一种轿车吹面风门注塑模具,包括上模(1)、上模底座(8)、下模(10)、下模底座(16),其特征在于:所述的上模(1)上设置上模型芯(4),所述的下模(10)上设置与上模型芯(4)配合的下模型腔(12),所述的上模底座(8)中央设置有注塑孔(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模(1)的一个角上设置冲压柱(7),下模(10)的对应角上设置与冲压柱(7)配合的冲压孔(13)。

3. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模(1)上下两侧中部设置一对定位柱(3),下模(10)对应位置设置与定位柱(3)配合的定位孔(11)。

4. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模(1)左右两侧中部设置一对导孔(6),下模(10)对应位置设置与导孔(6)配合的导柱(14)。

5. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模型芯(4)四个角上设置凹槽(2),下模型腔(12)对应位置设置与凹槽(2)配合的凸台(15)。

6. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模(1)和上模底座(8)之间设置滑动块(9)。

7. 根据权利要求1所述的一种轿车吹面风门注塑模具,其特征在于所述的上模(1)的角上设置三角形缺口(5)。

一种轿车吹面风门注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件制造领域，具体涉及一种轿车吹面风门注塑模具。

背景技术

[0002] 模具是一种有一定形状与尺寸的型腔工具，与模具内各种系统或辅助机构配合使用，将各种高温液态的材料塑料或金属合金等填充至模具型腔内，即可生产出具有特定的形状、尺寸、功能和质量的工业零件。在电子、汽车、电机、仪器、电器、仪表、家电和通信等产品中，60%—80%的零部件都要依靠模具成型。用模具生产零件所表现出来的高精度、高复杂度、高一致性、高生产率和低消耗是其他加工制造方法所不能比拟的。现有的轿车吹面风门制造模具，由于技术和工艺的缺陷，生产效率较低，且制得的产品取出困难，取出时容易对产品造成损伤，经济效益低。

发明内容

[0003] 针对上述生产工具所存在的问题，发明人有感其未臻于完善，遂竭其心智悉心研究克服，凭其从事该项产业多年的工作经验，研发出一种轿车吹面风门注塑模具，设计合理，结构简单，操作方便，生产效率高。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0005] 一种轿车吹面风门注塑模具，包括上模、上模底座、下模、下模底座，其特征在于：所述的上模上设置上模型芯，所述的下模上设置与上模型芯配合的下模型腔，所述的上模底座中央设置有注塑孔。

[0006] 作为优选，所述的上模的一个角上设置冲压柱，下模的对应角上设置与冲压柱配合的冲压孔。

[0007] 作为优选，所述的上模上下两侧中部设置一对定位柱，下模对应位置设置与定位柱配合的定位孔。

[0008] 作为优选，所述的上模左右两侧中部设置一对导孔，下模对应位置设置与导孔配合的导柱。

[0009] 作为优选，所述的上模型芯四个角上设置凹槽，下模型腔对应位置设置与凹槽配合的凸台。

[0010] 作为优选，所述的上模和上模底座之间设置滑动块。

[0011] 作为优选，所述的上模的角上设置三角形缺口。

[0012] 本实用新型所述的一种轿车吹面风门注塑模具，弥补了现有技术的不足，减少了产品的废品率，提高了经济效益，设计合理，结构紧凑，操作容易，使用方便，产品质量好，经济效益高。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0014] 图 2 是本实用新型上模的结构示意图；

[0015] 图 3 是本实用新型下模的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实例对本实用新型做进一步说明。

[0017] 如图所示,包括上模 1、上模底座 8、下模 10、下模底座 16,其特征在于:所述的上模 1 上设置上模型芯 4,所述的下模 10 上设置与上模型芯 4 配合的下模型腔 12,所述的上模底座 8 中央设置有注塑孔 17,所述的上模 1 的一个角上设置冲压柱 7,下模 10 的对应角上设置与冲压柱 7 配合的冲压孔 13,所述的上模 1 上下两侧中部设置一对定位柱 3,下模 10 对应位置设置与定位柱 3 配合的定位孔 11,所述的上模 1 左右两侧中部设置一对导孔 6,下模 10 对应位置设置与导孔 6 配合的导柱 14,所述的上模型芯 4 四个角上设置凹槽 2,下模型腔 12 对应位置设置与凹槽 2 配合的凸台 15,所述的上模 1 和上模底座 8 之间设置滑动块 9,所述的上模 1 的角上设置三角形缺口 5。

[0018] 实际工作时,上模 1 和下模 10 配合固定,通过注塑孔 17 向模具腔内注入注塑液,利用上模型芯 4 和下模型腔 12 配合成型,冲压柱 7 配合冲压孔 13,定位柱 3 配合定位孔 11,导孔 6 配合导柱 14,凹槽 2 配合凸台 15,使上模 1 和下模 9 配合更加紧密,定位更加准确,注塑效果好,三角形缺口 5 方便拆卸,当取出成型的产品时滑动块 9 向上滑动以方便取模,不仅操作简单,效率高,还不会对产品造成损伤,产品质量好。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均包含在本实用新型的保护范围之内。

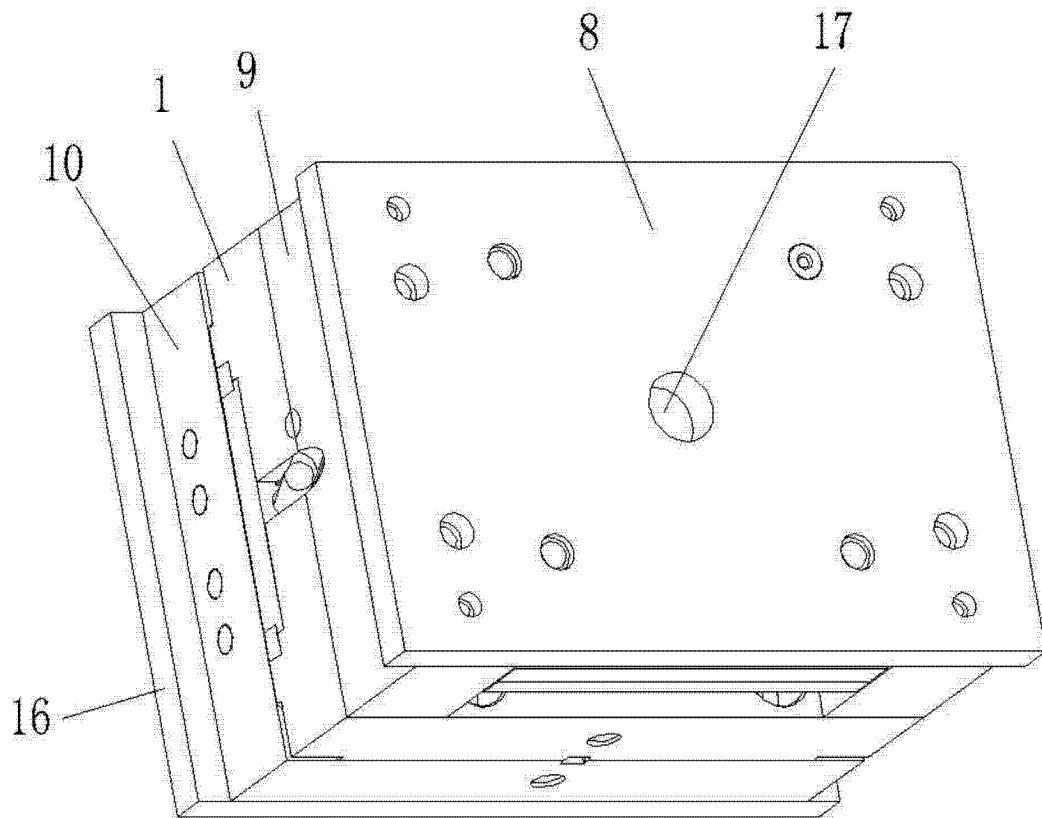


图 1

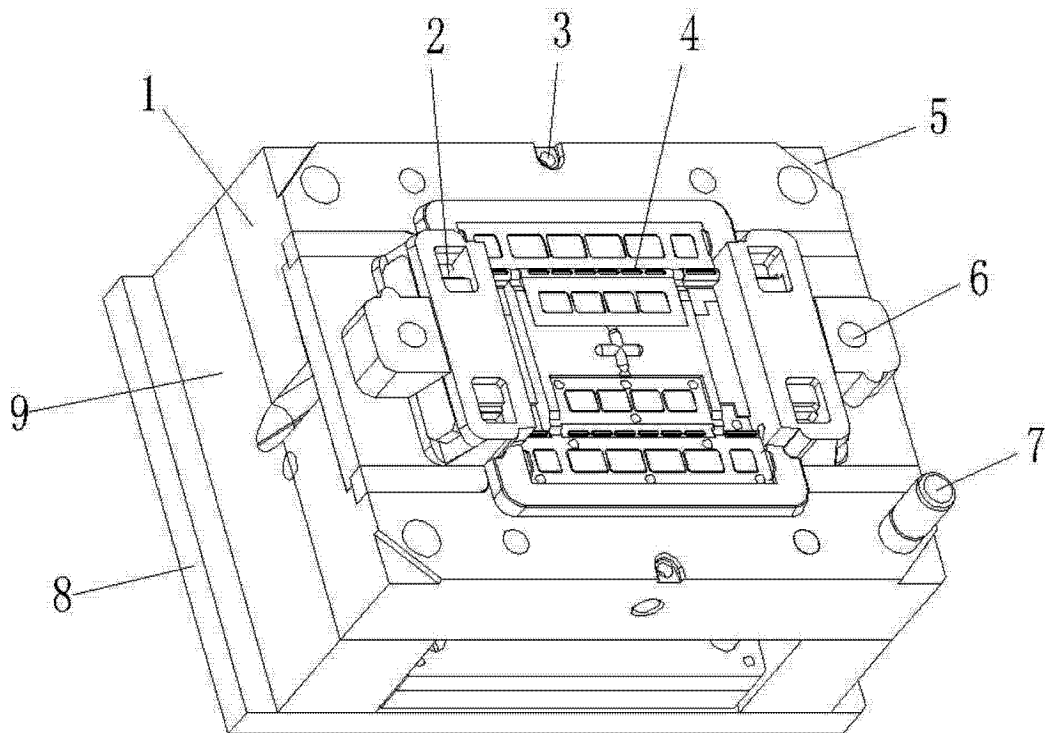


图 2

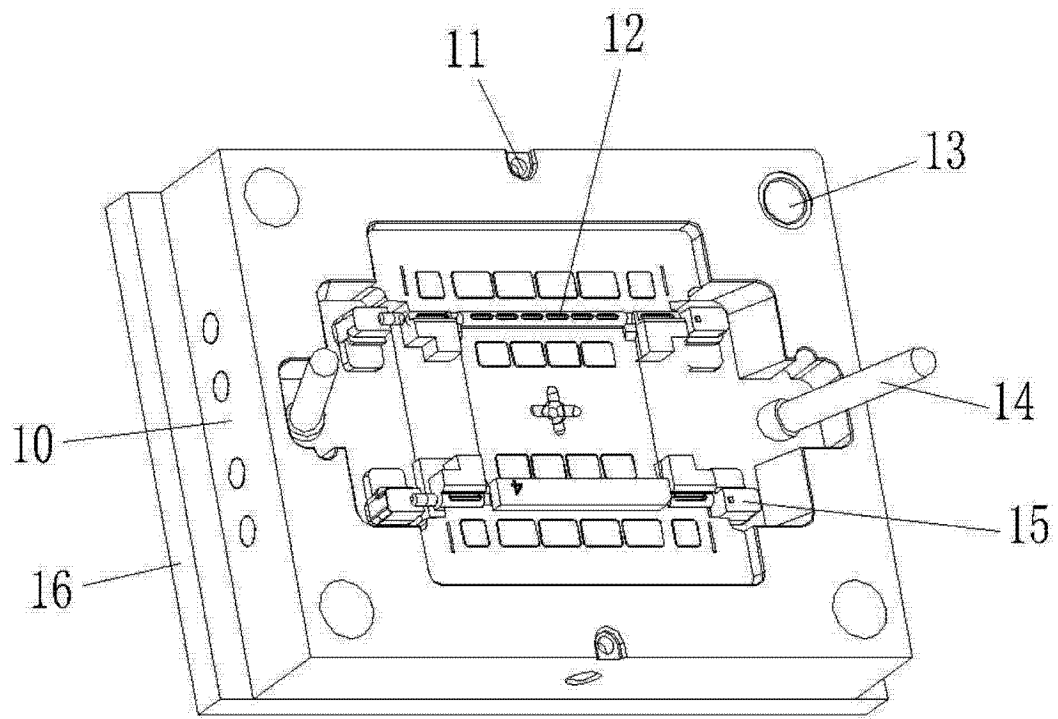


图 3