



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213947259 U

(45) 授权公告日 2021.08.13

(21) 申请号 202022041740.3

(22) 申请日 2020.09.17

(73) 专利权人 重庆笃力科技有限公司

地址 400000 重庆市沙坪坝区歌乐山镇歌  
乐村欧家湾都市工业园区A区

(72) 发明人 杨小育

(74) 专利代理机构 合肥鸿知运知识产权代理事  
务所(普通合伙) 34180

代理人 高小改

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

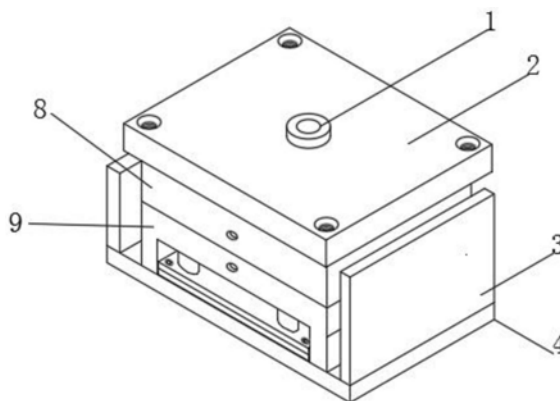
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种用于动力油箱加工的成型模具

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种用于动力油箱加工的成型模具,包括上模座,所述上模座的上端外表面开设有注塑口,所述上模座的下端外表面固定安装有压模,所述压模的下端两侧外表面固定安装有灯带,所述压模的下端外表面固定安装有注塑模,所述注塑模的上端外表面固定安装有灯槽,所述灯槽的外表面安装有卡块,所述注塑模的下端外表面固定安装下模座,所述下模座的两侧外表面均安装有反光板。本实用新型的一种用于动力油箱加工的成型模具,便于人们查看模具贴合后是否会产生缝隙,防止产品注塑过程中,因缝隙过大造成塑胶溢流,导致产品质量降低,带来更好的使用前景。



1. 一种用于动力油箱加工的成型模具,包括上模座(2),其特征在于:所述上模座(2)的上端外表面开设有注塑口(1),所述上模座(2)的下端外表面固定安装有压模(8),所述压模(8)的下端两侧外表面固定安装有灯带(5),所述压模(8)的下端外表面固定安装有注塑模(9),所述注塑模(9)的上端外表面固定安装有灯槽(7),所述灯槽(7)的外表面安装有卡块(6),所述注塑模(9)的下端外表面固定安装有以下模座(4),所述下模座(4)的两侧外表面均安装有反光板(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于动力油箱加工的成型模具,其特征在于:所述反光板(3)与下模座(4)之间开设有卡槽,所述反光板(3)的下端外表面通过卡槽与下模座(4)的内表面为固定安装。

3. 根据权利要求1所述的一种用于动力油箱加工的成型模具,其特征在于:所述灯槽(7)的数量为两组,所述灯槽(7)与注塑模(9)之间开设有滑槽,所述灯槽(7)的下端外表面通过滑槽与注塑模(9)的两侧内表面为滑动连接,所述卡块(6)与灯槽(7)为固定安装。

4. 根据权利要求1所述的一种用于动力油箱加工的成型模具,其特征在于:所述压模(8)的下端四周内部开设有导模套,导模套的数量为四组,所述注塑模(9)的上端四周外表面均固定安装有导模柱,导模柱的数量为四组,所述上模座(2)通过导模套与下模座(4)上端的导模柱为滑动连接。

## 一种用于动力油箱加工的成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域,特别涉及一种用于动力油箱加工的成型模具。

### 背景技术

[0002] 注塑成型又称注射模塑成型,它是一种注射兼模塑的成型方法。注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高,操作可实现自动化,花色品种多,形状可以由简到繁,尺寸可以由大到小,而且制品尺寸精确,产品易更新换代,能成形状复杂的制件,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域。在一定温度下,通过螺杆搅拌完全熔融的塑料材料,用高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品的方法。该方法适用于形状复杂部件的批量生产,是重要的加工方法之一。

[0003] 现有的一种用于动力油箱加工的成型模具在使用时存在一定的弊端,首先,现有的一种用于动力油箱加工的成型模具,不能观察出模具闭合后是否有缝隙,如有缝隙会导致注塑后的塑胶溢流,且对产品的质量造成一定的影响,为此,我们提出三种手把消毒安装结构。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种用于动力油箱加工的成型模具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种用于动力油箱加工的成型模具,包括上模座,所述上模座的上端外表面开设有注塑口,所述上模座的下端外表面固定安装有压模,所述压模的下端两侧外表面固定安装有灯带,所述压模的下端外表面固定安装有注塑模,所述注塑模的上端外表面固定安装有灯槽,所述灯槽的外表面安装有卡块,所述注塑模的下端外表面固定安装有下模座,所述下模座的两侧外表面均安装有反光板。

[0007] 优选的,所述反光板与下模座之间开设有卡槽,所述反光板的下端外表面通过卡槽与下模座的内表面为固定安装。

[0008] 优选的,所述灯槽的数量为两组,所述灯槽与注塑模之间开设有滑槽,所述灯槽的下端外表面通过滑槽与注塑模的两侧内表面为滑动连接,所述卡块与灯槽为固定安装。

[0009] 优选的,所述压模的下端四周内部开设有导模套,导模套的数量为四组,所述注塑模的上端四周外表面均固定安装有导模柱,导模柱的数量为四组,所述上模座通过导模套与下模座上端的导模柱为滑动连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:该一种用于动力油箱加工的成型模具,便于人们查看模具贴合后是否会产生缝隙,防止产品注塑过程中,因缝隙过大造成塑胶溢流,导致产品质量降低,整个一种用于动力油箱加工的成型模具结构简单,操作方便,使用的效果相对于传统方式更好。

## 附图说明

- [0011] 图1为本实用新型一种用于动力油箱加工的成型模具整体结构示意图。
- [0012] 图2为本实用新型一种用于动力油箱加工的成型模具中下模座的结构示意图。
- [0013] 图3为本实用新型一种用于动力油箱加工的成型模具中上模座的结构示意图。
- [0014] 图中:1、注塑口;2、上模座;3、反光板;4、下模座;5、灯带;6、卡块;7、灯槽;8、压模;9、注塑模。

## 具体实施方式

[0015] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0016] 如图1-3所示,一种用于动力油箱加工的成型模具,包括上模座2,上模座2的上端外表面开设有注塑口1,上模座2的下端外表面固定安装有压模8,压模8的下端两侧外表面固定安装有灯带5,压模8的下端外表面固定安装有注塑模9,注塑模9的上端外表面固定安装有灯槽7,灯槽7的外表面安装有卡块6,注塑模9的下端外表面固定安装有下模座4,下模座4的两侧外表面均安装有反光板3。

[0017] 进一步的,反光板3与下模座4之间开设有卡槽,反光板3的下端外表面通过卡槽与下模座4的内表面为固定安装。

[0018] 进一步的,灯槽7的数量为两组,灯槽7与注塑模9之间开设有滑槽,灯槽7的下端外表面通过滑槽与注塑模9的两侧内表面为滑动连接,卡块6与灯槽7为固定安装。

[0019] 进一步的,压模8的下端四周内部开设有导模套,导模套的数量为四组,注塑模9的上端四周外表面均固定安装有导模柱,导模柱的数量为四组,上模座2通过导模套与下模座4上端的导模柱为滑动连接。

[0020] 本实用新型工作原理及使用流程:该一种用于动力油箱加工的成型模具是由1、注塑口;2、上模座;3、反光板;4、下模座;5、灯带;6、卡块;7、灯槽等部件组成,使用时,先将灯带5安装在压模8的两侧外表面,再将灯槽7卡入注塑模9的两侧,然后将反光板3固定在下模座4的上端两侧,再然后将上模座2与下模座4贴合,如长时间的使用,会导致模具零件松动,则会产生模具闭合后有缝隙,导致灯带5的光通过缝隙照射在反光板3的表面,便于人们观察维修,整个一种用于动力油箱加工的成型模具结构简单,整个操作,方便快捷。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

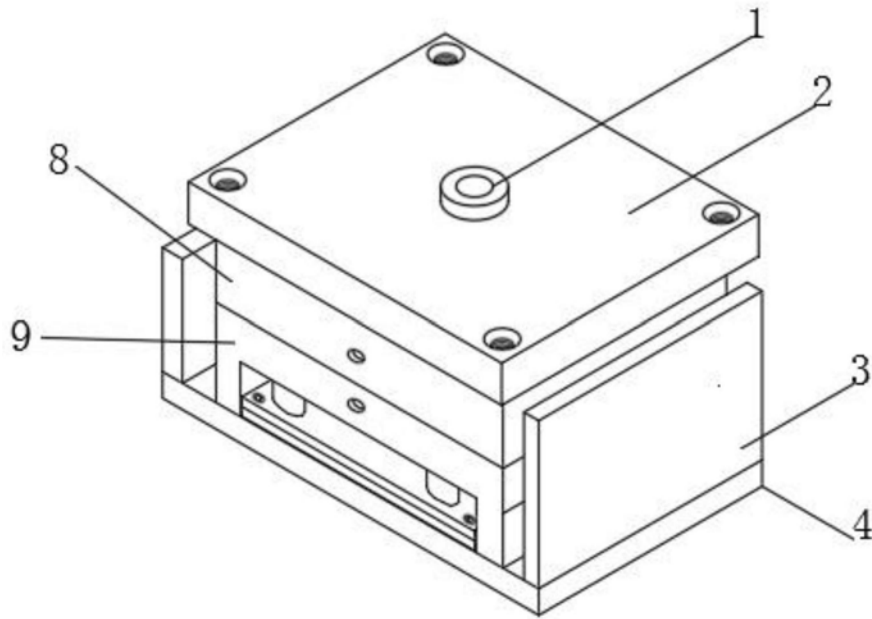


图1

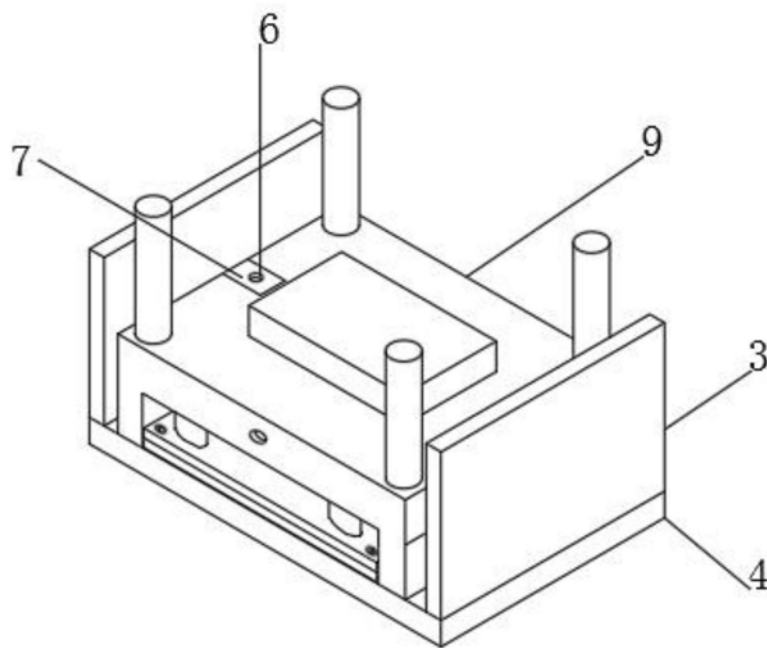


图2

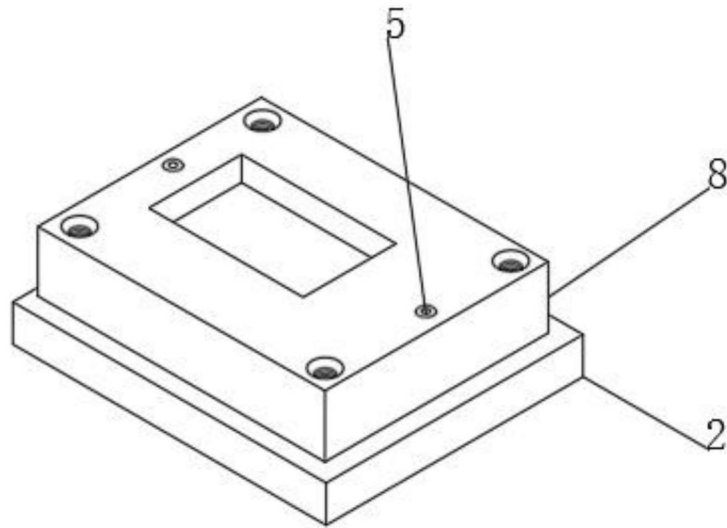


图3