



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216683209 U

(45) 授权公告日 2022. 06. 07

(21) 申请号 202122725206.9

(22) 申请日 2021.11.09

(73) 专利权人 重庆江华橡塑制造有限公司
地址 400000 重庆市渝北区双凤桥街道长空路469号5幢1层门卫

(72) 发明人 徐朝林

(74) 专利代理机构 重庆德创至道知识产权代理
事务所(普通合伙) 50245
专利代理师 陈先权

(51) Int. Cl.
B29C 45/44 (2006.01)
B29C 45/26 (2006.01)

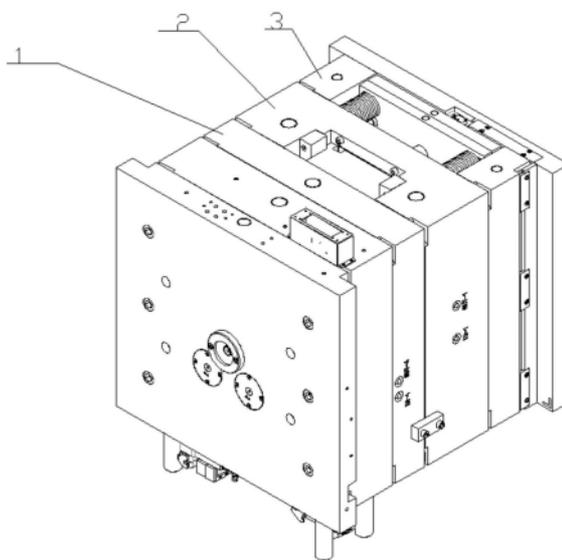
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种外开手柄架的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种外开手柄架的注塑模具,包括凸模板、凹模板、出模板,所述凸模板内设置有凸模、第一驱动块和第二驱动块,所述凹模板设置有凹模、第一抽芯装置、数个第二抽芯装置,所述凹模与所述凸模相对应,所述第一驱动块使得所述第一抽芯装置填充所述外开手柄架的斜槽,所述第二驱动块使得所述第二抽芯装置填充所述外开手柄架的凹槽。本实用新型的有益效果:对外开手柄的斜槽和凹槽注塑简单,第一抽芯装置在注塑过程中定位精准,且合模稳定,不会存在注塑液四流的现象。



1. 一种外开手柄架的注塑模具,其特征在于:包括凸模板(1)、凹模板(2)、出模板(3),所述凸模板(1)内设置有凸模(11)、第一驱动块(12)和第二驱动块(13),所述凹模板(2)设置有凹模(21)、第一抽芯装置(22)、数个第二抽芯装置(23),所述凹模(21)与所述凸模(11)相对应,所述第一驱动块(12)使得所述第一抽芯装置(22)填充所述外开手柄架的斜槽(4),所述第二驱动块(13)使得所述第二抽芯装置(23)填充所述外开手柄架的凹槽(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种外开手柄架的注塑模具,其特征在于:所述第一抽芯装置(22)包括第一抽芯槽(221),所述第一抽芯槽(221)内设置有第一滑块(222)和固定槽(223),所述第一滑块(222)设置有安装斜面,所述安装斜面设置有斜抽芯块(224),所述第一滑块(222)在所述固定槽(223)上滑动,所述第一滑块(222)内设置有与所述第一驱动块(12)相配合的第一抽芯槽(221),所述第一抽芯槽(221)倾斜设置,当所述斜抽芯块(224)到达所述斜槽的位置时,所述第一驱动块(12)可穿过所述第一抽芯槽(221)到达所述固定槽(223)。

3. 根据权利要求1所述的一种外开手柄架的注塑模具,其特征在于:所述第二抽芯装置(23)包括第二抽芯槽(231),所述第二抽芯槽(231)内设置有第二滑块(232),所述第二滑块(232)设置有抽芯块(233),所述第二滑块(232)内设置有与所述第二驱动块(13)相配合的第二抽芯槽(231)。

4. 根据权利要求1所述的一种外开手柄架的注塑模具,其特征在于:所述出模板(3)包括数个顶柱(31),所述顶柱(31)上设置有顶针固定板(32)和活动顶板(33),所述活动顶板(33)位于所述顶针固定板(32)上方,所述活动顶板(33)上部设置有使注塑成形件出模的所述顶针(35),所述活动顶板(33)与所述凸模板(1)间设置有复位柱(34),所述复位柱(34)上设置有复位弹簧。

一种外开手柄架的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种外开手柄架的注塑模具,涉及注塑模具技术领域。

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,得到成型品。

[0003] 汽车外开手柄位于汽车车门外侧,整体有一个便于抓握的弧形,且上面斜槽和孔洞较多,不易于夹取定位。

实用新型内容

[0004] 针对上述现有技术中的不足之处,本实用新型提出一种外开手柄架的注塑模具,实现了对外开手柄的注塑成形,解决了外开手柄斜槽和凹槽的塑造困难的问题。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案:包括凸模板、凹模板、出模板,凸模板内设置有凸模、第一驱动块和第二驱动块,凹模板设置有凹模、第一抽芯装置、数个第二抽芯装置,凹模与凸模相对应,第一驱动块使得第一抽芯装置填充外开手柄架的斜槽,第二驱动块使得第二抽芯装置填充外开手柄架的凹槽。

[0006] 进一步的,第一抽芯装置包括第一抽芯槽,第一抽芯槽内设置有第一滑块和固定槽,第一滑块设置有安装斜面,安装斜面设置有斜抽芯块,第一滑块在固定槽上滑动,第一滑块内设置有与第一驱动块相配合的第一抽芯槽,第一抽芯槽倾斜设置,当斜抽芯块到达斜槽的位置时,第一驱动块可穿过第一抽芯槽到达固定槽。

[0007] 进一步的,第二抽芯装置包括第二抽芯槽,第二抽芯槽内设置有第二滑块,第二滑块设置有抽芯块,第二滑块内设置有与第二驱动块相配合的第二抽芯槽。

[0008] 进一步的,出模板包括数个顶柱,顶柱上设置有顶针固定板和活动顶板,活动顶板位于顶针固定板上方,活动顶板上部设置有使注塑成形件出模的顶针,活动顶板与凸模板间设置有复位柱,复位柱上设置有复位弹簧。

[0009] 本实用新型的有益效果:对外开手柄的斜槽和凹槽注塑简单,第一抽芯装置在注塑过程中定位精准,且合模稳定,不会存在注塑液四流的现象。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型示意图。

[0011] 图2为本实用新型正视图。

[0012] 图3为本实用新型A-A剖视图。

[0013] 图4为本实用新型俯视内部零件图。

[0014] 图5为本实用新型外开手柄架示意图图。

[0015] 图6为本实用新型B-B剖视图。

具体实施方式

[0016] 下面结合具体实施例及附图来进一步详细说明本实用新型。

[0017] 如图1-6,本实用新型公开了一种外开手柄架的注塑模具,包括凸模板1、凹模板2、出模板3,凸模板1内设置有凸模11、第一驱动块12和第二驱动块13,凹模板2设置有凹模21、第一抽芯装置22、数个第二抽芯装置23,凹模21与凸模11相对应,第一驱动块12使得第一抽芯装置22填充外开手柄架的斜槽4,第二驱动块13使得第二抽芯装置23填充外开手柄架的凹槽5。

[0018] 第一抽芯装置22包括第一抽芯槽221,第一抽芯槽221设置于凸模板1和凹模板2之间且位于凹模板2上,第一抽芯槽221内设置有第一滑块222和固定槽223,第一滑块222设置有安装斜面,安装斜面设置有斜抽芯块224,第一滑块222在固定槽223上滑动,第一滑块222内设置有与第一驱动块12相配合的第一抽芯槽221,第一抽芯槽221倾斜设置,第一驱动块12进入第一抽芯槽221时,斜抽芯块224就会进入外开手柄的斜槽4.当第一驱动块12逐渐离开第一抽芯槽221时,斜抽芯块224也会随之离开外开手柄的斜槽4.当斜抽芯块224到达斜槽的位置时,第一驱动块12可穿过第一抽芯槽221到达固定槽223,该固定槽223是固定设置于凹模板2内的,目的是既能起到导向作用,也能在合模之后对第一滑块221进行定位,使得合模更加稳定。

[0019] 第二抽芯装置23包括第二抽芯槽231,第二抽芯槽231内设置有第二滑块232,第二滑块232设置有抽芯块233,第二滑块232内设置有与第二驱动块13相配合的第二抽芯槽231。

[0020] 出模板3包括数个顶柱31,顶柱31上设置有顶针固定板32和活动顶板33,活动顶板33位于顶针固定板32上方,活动顶板33上部设置有使注塑成形件出模的顶针35,活动顶板33与凸模板1间设置有复位柱34,复位柱34上设置有复位弹簧。

[0021] 以上对本实用新型实施例所提供的技术方案进行了详细介绍,本文中应用了具体个例对本实用新型实施例的原理以及实施方式进行了阐述,以上实施例的说明只适用于帮助理解本实用新型实施例的原理;同时,对于本领域的一般技术人员,依据本实用新型实施例,在具体实施方式以及应用范围上均会有改变之处,综上所述,本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

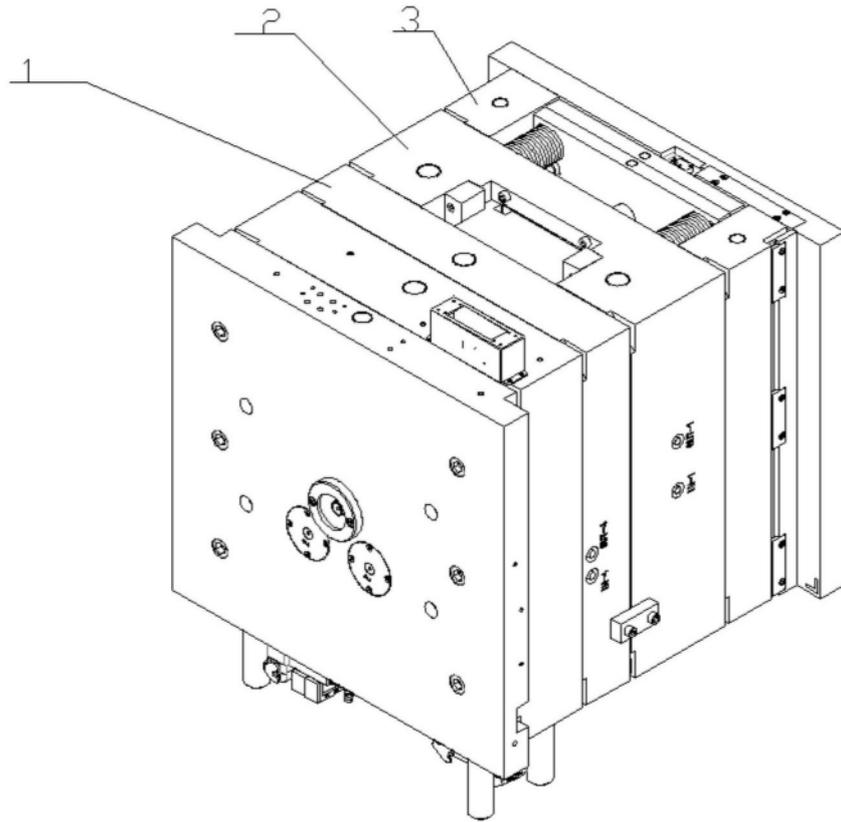


图1

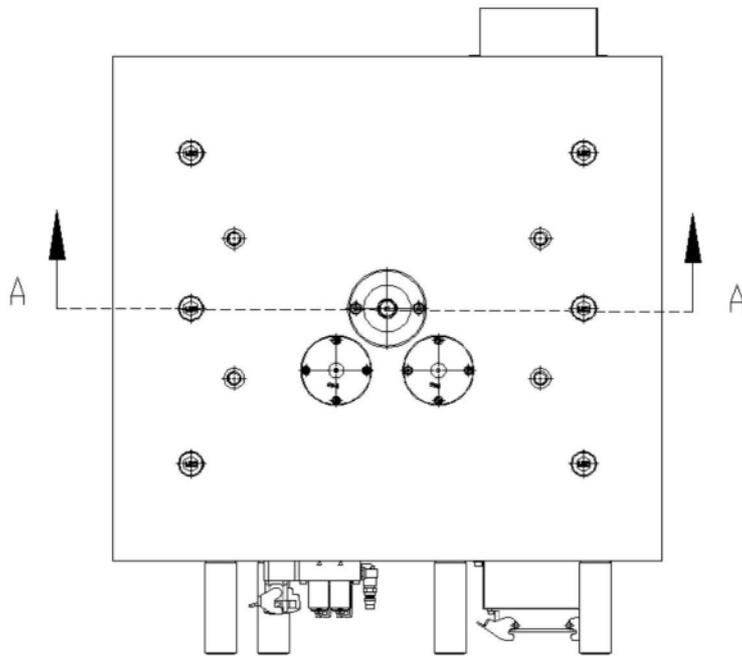


图2

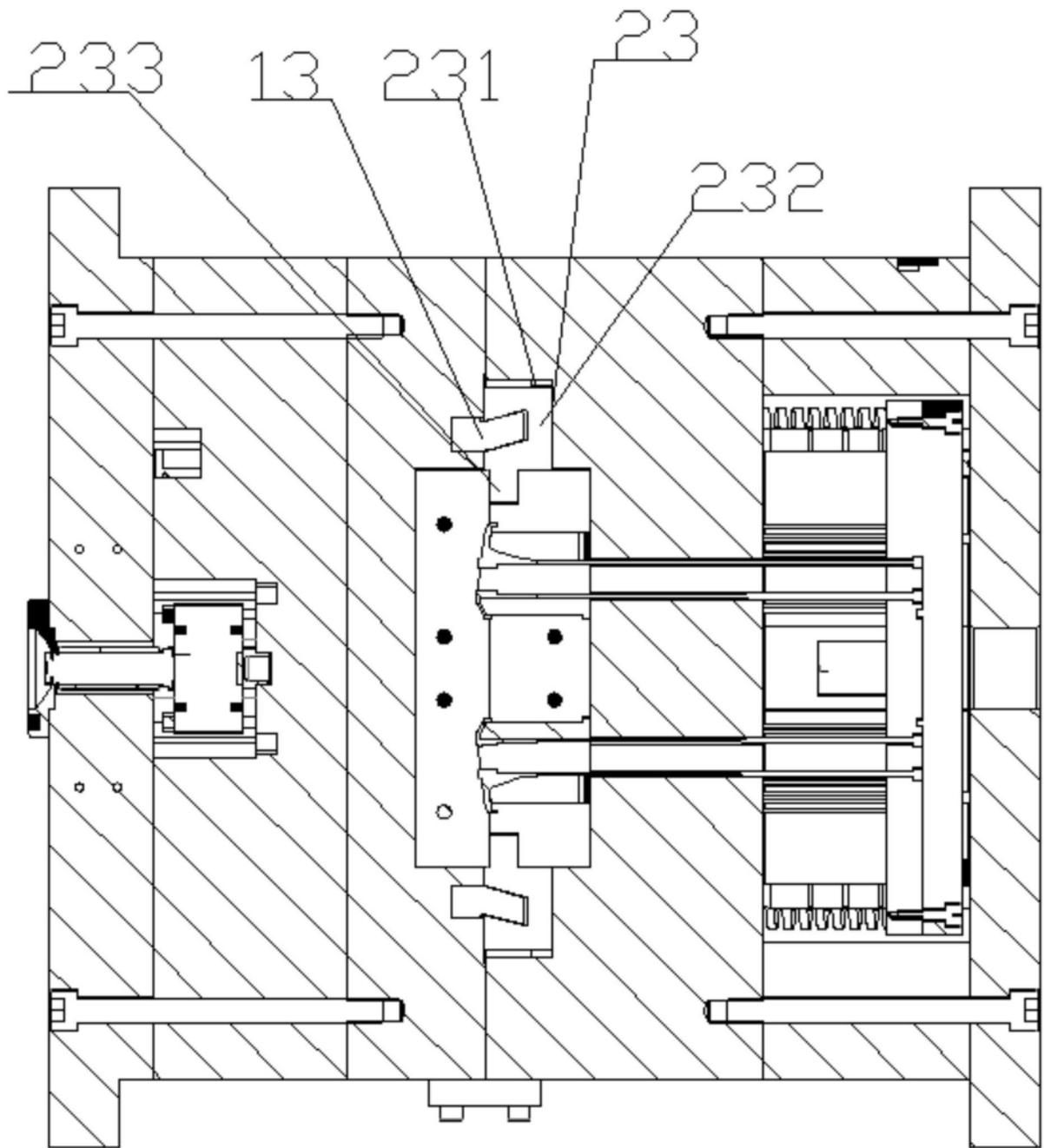


图3

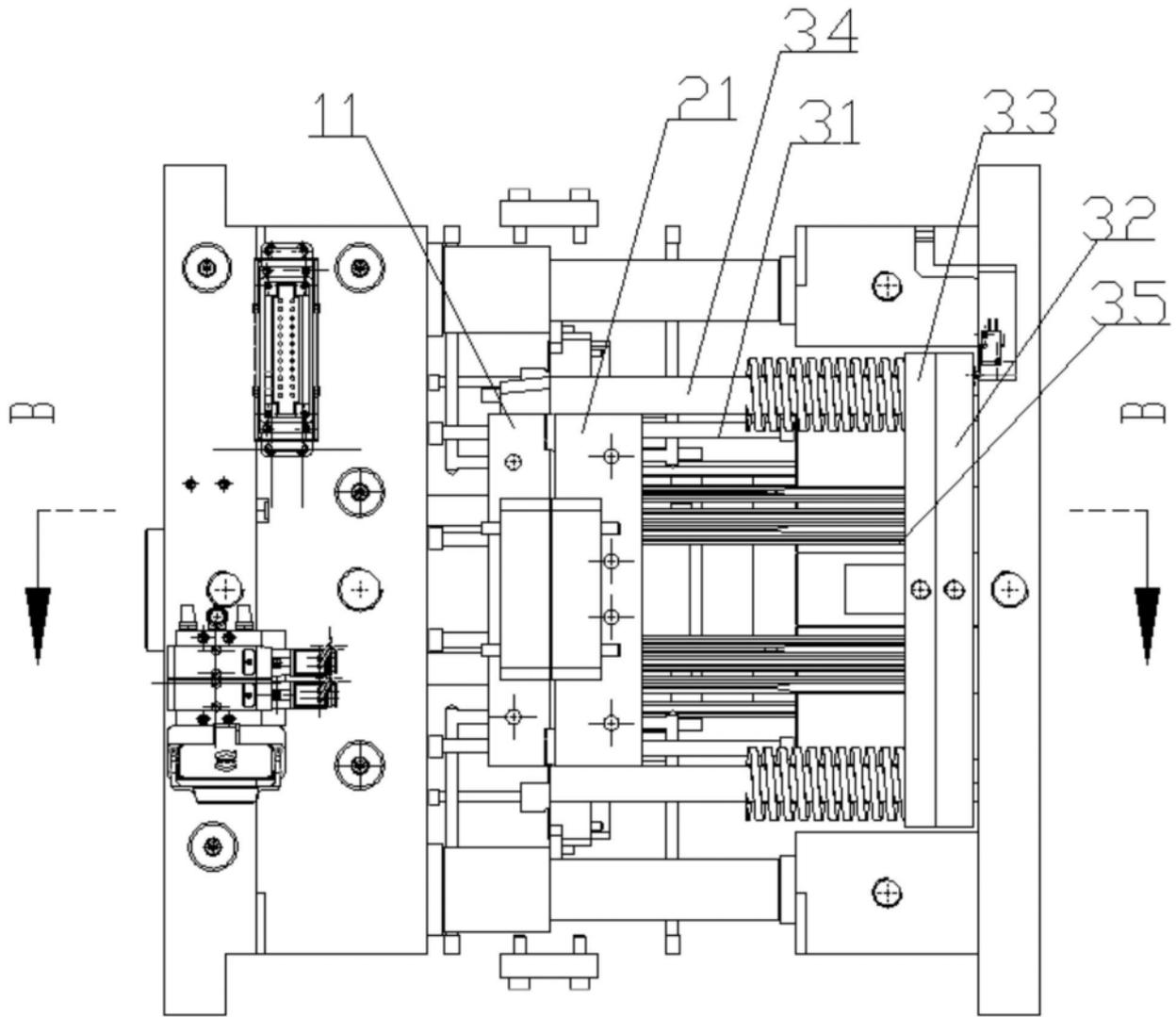


图4

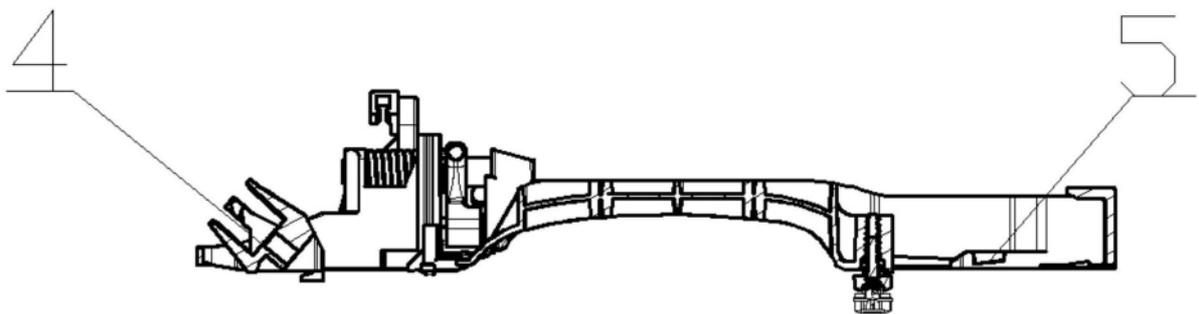


图5

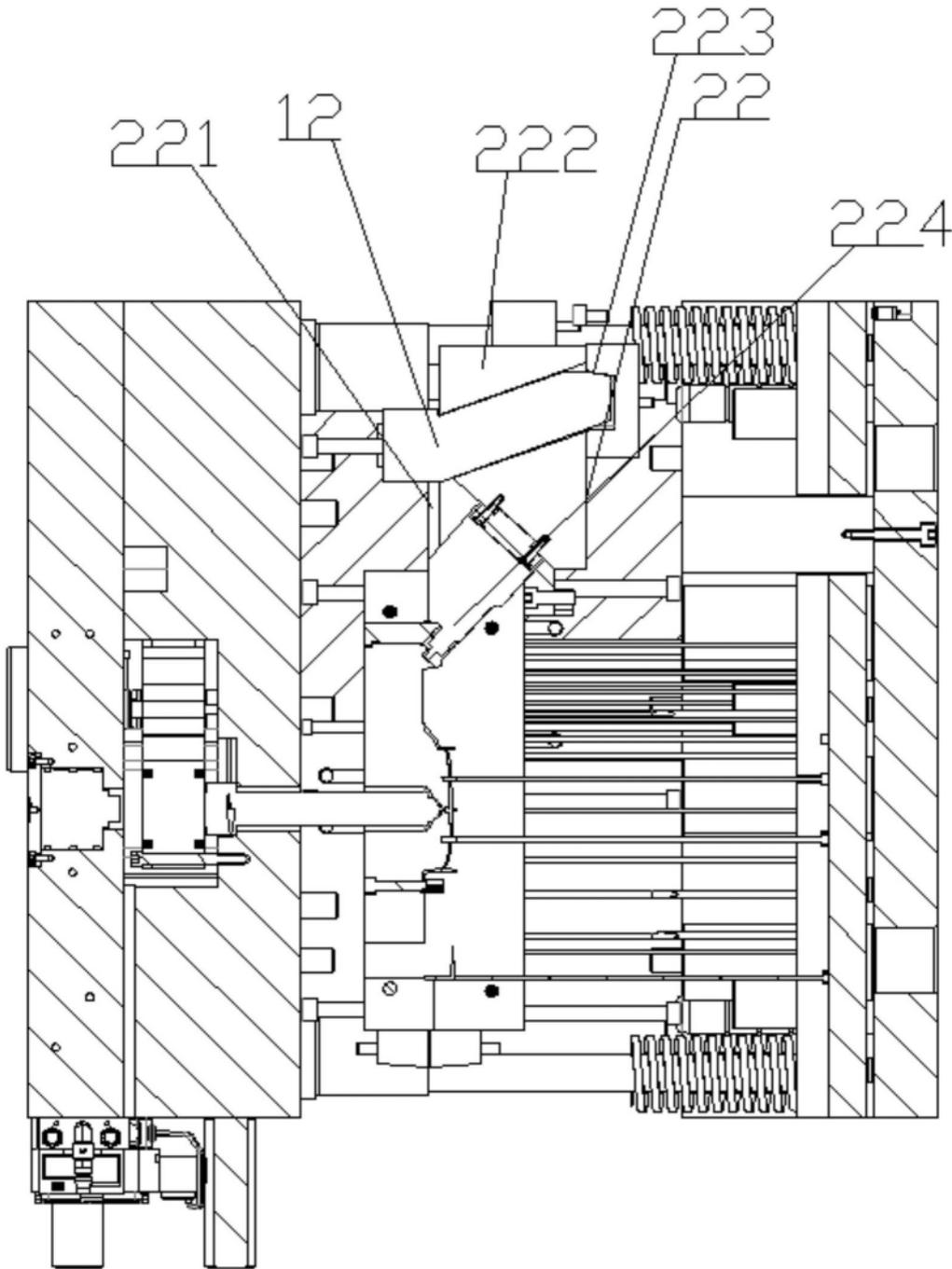


图6