



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206780867 U

(45)授权公告日 2017.12.22

(21)申请号 201720602847.6

(22)申请日 2017.05.26

(73)专利权人 慈溪市现代模具有限公司

地址 315511 浙江省宁波市慈溪市龙山镇
王家路村

(72)发明人 景伟德

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

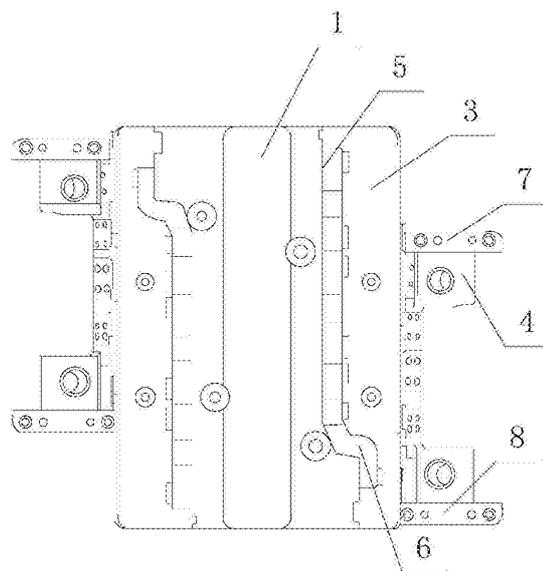
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种汽车注塑模具的模仁结构

(57)摘要

本实用新型提供一种汽车注塑模具的模仁结构,包括前模仁、后模仁、外模块、行位块、壁块、第一定位块、第二定位块和密封件,前模仁嵌合在后模仁的上端,外模块为2块、且对称设在前模仁的左右两侧,前模仁和外模块之间均设有壁块,壁块用于脱模及模仁的定位,外模块与后模仁之间均设有行位块,第一定位块和第二定位块均设在后模仁和行位块之间,密封件为2个、且均贴合在前模仁和后模仁上。本实用新型汽车注塑模具的模仁结构,结构简单,使用时,将贴合了密封件的前模仁嵌合在后模仁上,把壁块、外模块和行位块安装好,就能注塑生产产品,结构稳固,脱模方便稳定,提高生产效率。



1. 一种汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:包括前模仁(1)、后模仁(2)、外模块(3)、行位块(4)、壁块(5)、第一定位块(8)、第二定位块(9)和密封件(10),所述前模仁(1)嵌合在所述后模仁(2)的上端,所述外模块(3)为2块、且对称设在所述前模仁(1)的左右两侧,所述前模仁(1)和所述外模块(3)之间均设有所述壁块(5),所述外模块(3)与所述后模仁(2)之间均设有所述行位块(4),所述第一定位块(8)和所述第二定位块(9)均设在所述后模仁(2)和所述行位块(4)之间,所述密封件(10)为2个、且均贴合在所述前模仁(1)和所述后模仁(2)上。

2. 如权利要求1所述的汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:还包括第一垫块(11)、第二垫块(12)和第三垫块(13),所述行位块(4)下端面的两侧均设有所述第一垫块(11),所述行位块(4)的下端面均设有所述第二垫块(12)和所述第三垫块(13)。

3. 如权利要求2所述的汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:所述第二垫块(12)和所述第三垫块(13)均并排设置在所述行位块(4)的一侧。

4. 如权利要求3所述的汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:还包括固定条(14),所述后模仁(2)和所述行位块(4)之间的凹槽内均设有所述固定条(14)。

5. 如权利要求4所述的汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:所述壁块(5)包括直壁块(7)和曲壁块(6),所述壁块(5)的两端面分别与所述前模仁(1)端面、所述外模块(3)端面接触。

6. 如权利要求5所述的汽车注塑模具的模仁结构,其特征在于:所述直壁块(7)至少为2块,所述直壁块(7)和所述曲壁块(6)相互贴合。

一种汽车注塑模具的模仁结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车注塑模具,特别涉及一种汽车注塑模具的模仁结构。

背景技术

[0002] 汽车注塑模具是用于生产汽车零部件等产品的模具,其工业化应用日益广泛,模仁是塑料模的核心部件,通过模仁将注塑料形成具有完整结构和精确尺寸的成品。随着汽车市场规模的不断增长,对于相应汽车塑料模的要求也在不断提高,然而现有的模仁组件存在脱模不方便及不稳定的问题,严重影响了生产效率。

实用新型内容

[0003] **【1】**要解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种结构简单、脱模方便稳定的模仁结构。

[0005] **【2】**解决问题的技术方案

[0006] 本实用新型提供一种汽车注塑模具的模仁结构,包括前模仁1、后模仁2、外模块3、行位块4、壁块5、第一定位块8、第二定位块9和密封件10,所述前模仁1嵌合在所述后模仁2的上端,所述外模块3为2块、且对称设在所述前模仁1的左右两侧,所述前模仁1和所述外模块3之间均设有所述壁块5,所述外模块3与所述后模仁2之间均设有所述行位块4,所述第一定位块8和所述第二定位块9均设在所述后模仁2和所述行位块4之间,所述密封件10为2个、且均贴合在所述前模仁1和所述后模仁2上。

[0007] 进一步的,还包括第一垫块11、第二垫块12和第三垫块13,所述行位块4下端面的两侧均设有所述第一垫块11,所述行位块4的下端面均设有所述第二垫块12和所述第三垫块13。

[0008] 进一步的,所述第二垫块12和所述第三垫块13均并排设置在所述行位块4的一侧。

[0009] 进一步的,还包括固定条14,所述后模仁2和所述行位块4之间的凹槽内均设有所述固定条14。

[0010] 进一步的,所述壁块5包括直壁块7和曲壁块6,所述壁块5的两端面分别与所述前模仁1端面、所述外模块3端面接触。

[0011] 进一步的,所述直壁块7至少为2块,所述直壁块7和所述曲壁块6相互贴合。

[0012] **【3】**有益效果

[0013] 本实用新型汽车注塑模具的模仁结构,结构简单,使用时,将贴合了密封件的前模仁嵌合在后模仁上,把壁块、外模块和行位块安装好,就能注塑生产产品,结构稳固,脱模方便稳定,提高生产效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型汽车注塑模具的模仁结构的主视图;

[0015] 图2为本实用新型汽车注塑模具的模仁结构的结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型汽车注塑模具的模仁结构的部分结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图,详细介绍本实用新型实施例。

[0018] 参阅图1至图3,本实用新型提供一种汽车注塑模具的模仁结构,其包括前模仁1、后模仁2、外模块3、行位块4、壁块5、第一定位块8、第二定位块9和密封件10,前模仁1嵌合在后模仁2的上端,外模块3为2块、且对称设在前模仁1的左右两侧,前模仁1和外模块3之间均设有壁块5,壁块5用于脱模及模仁的定位,外模块3与后模仁2之间均设有行位块4,第一定位块8和第二定位块9均设在后模仁2和行位块4之间,密封件10为2个、且均贴合在前模仁1和后模仁2上。

[0019] 还包括第一垫块11、第二垫块12和第三垫块13,行位块4下端面的两侧均设有第一垫块11,行位块4的下端面均设有第二垫块12和第三垫块13,第二垫块12和第三垫块13均并排设置在行位块4的一侧,还包括固定条14,固定条14起到缓冲和定位的作用,后模仁2和行位块4之间的凹槽内均设有固定条14,壁块5包括直壁块7和曲壁块6,壁块5的两端面分别与前模仁1端面、外模块3端面接触,直壁块7至少为2块,直壁块7和曲壁块6相互贴合,直壁块7和曲壁块6可以分离以方便脱模。

[0020] 在使用过程中,将贴合了密封件的前模仁嵌合在后模仁上,把壁块、外模块和行位块安装好,壁块、外模块和前模仁相互贴合,结构简单稳固,再把垫块和固定条装配在指定位置,固定条也起到缓冲及定位的作用,把注塑料注入前模仁和后模仁之间的腔体内,脱模时外模块与壁块分离,壁块中的直壁块和曲壁块也可以分离,从而方便脱模,完成后取出产品就可以了。

[0021] 本实用新型汽车注塑模具的模仁结构,结构简单,使用时,将贴合了密封件的前模仁嵌合在后模仁上,把壁块、外模块和行位块安装好,就能注塑生产产品,结构稳固,脱模方便稳定,提高生产效率。

[0022] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

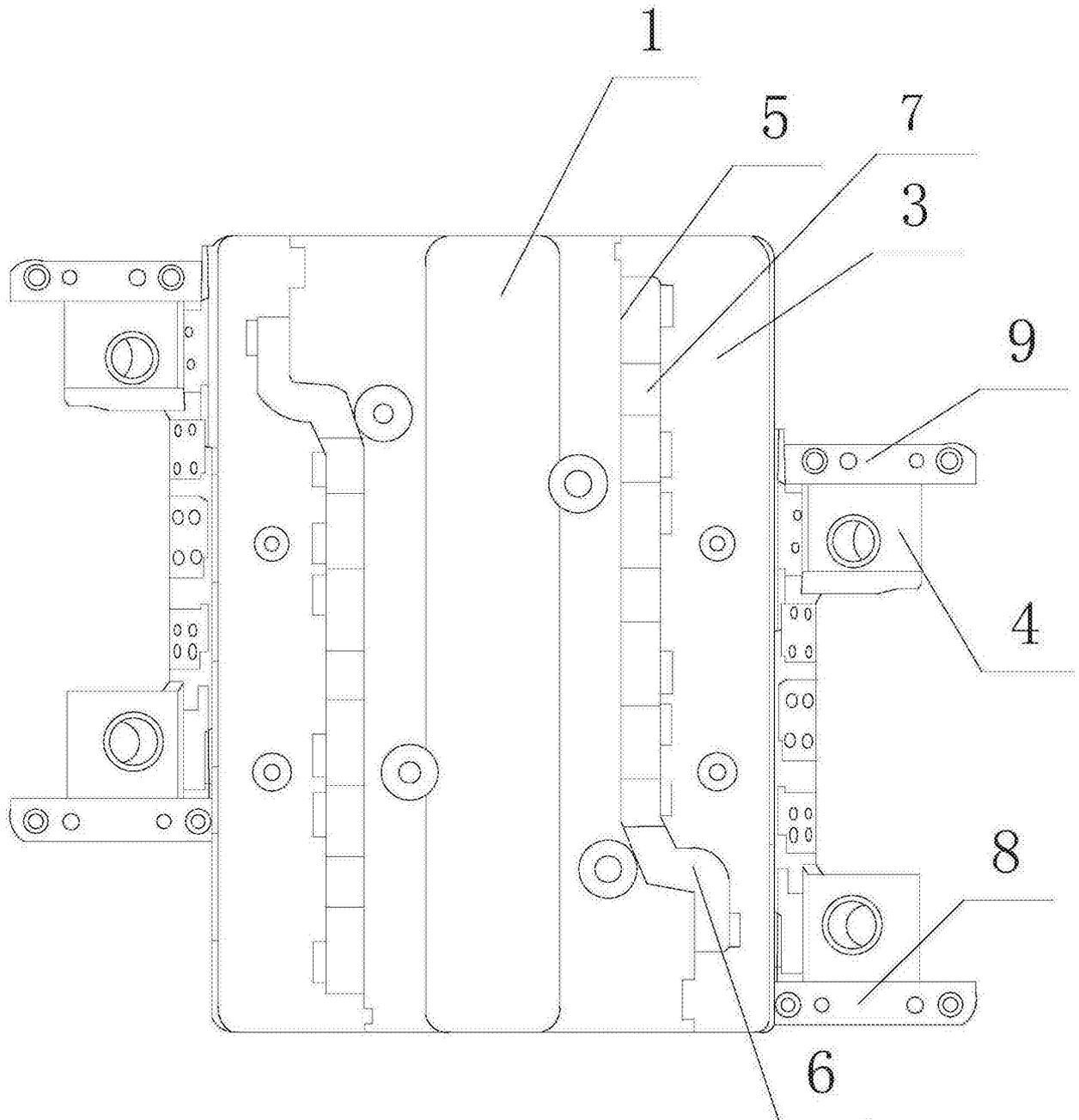


图1

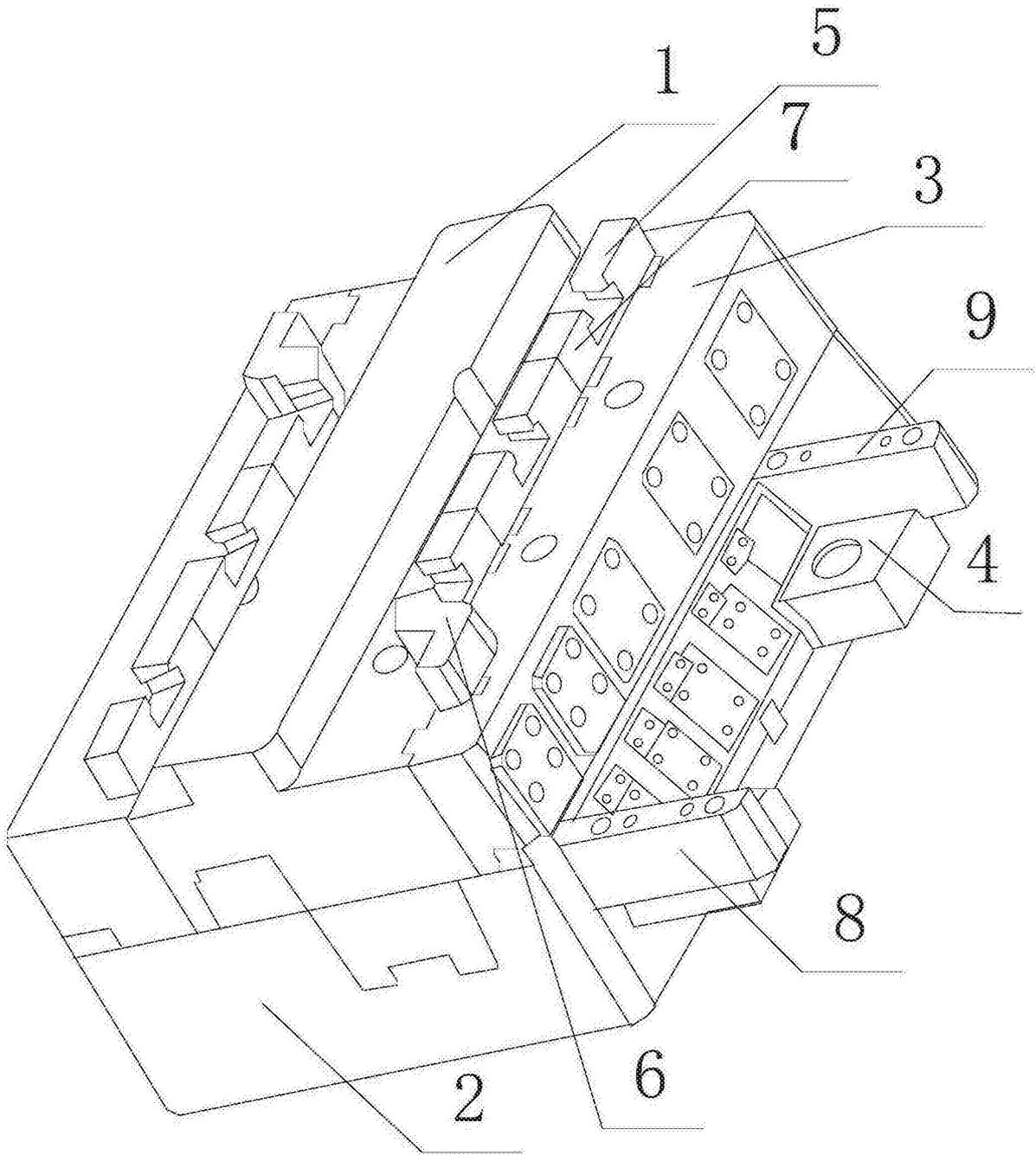


图2

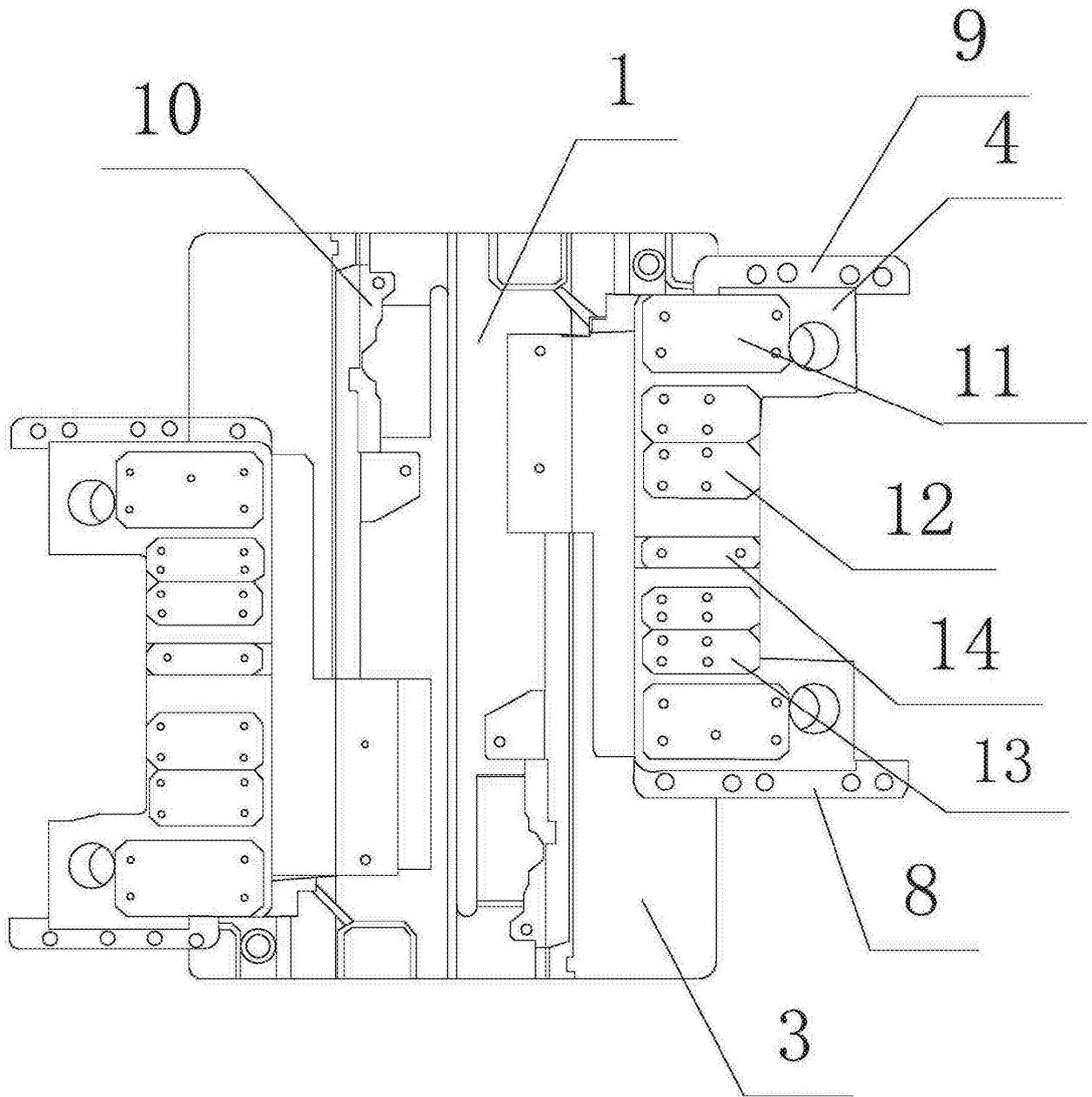


图3