



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211993945 U

(45) 授权公告日 2020. 11. 24

(21) 申请号 201922312005.9

(22) 申请日 2019.12.20

(73) 专利权人 成都正多源盈汽车零部件有限公司

地址 610100 四川省成都市成都经济技术开发区(龙泉驿区)歇凉关路1088号

(72) 发明人 李乾龙 程步平 李鹏 何军

(74) 专利代理机构 北京卓岚智财知识产权代理有限公司(特殊普通合伙)
11624

代理人 郭智

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29L 31/36 (2006.01)

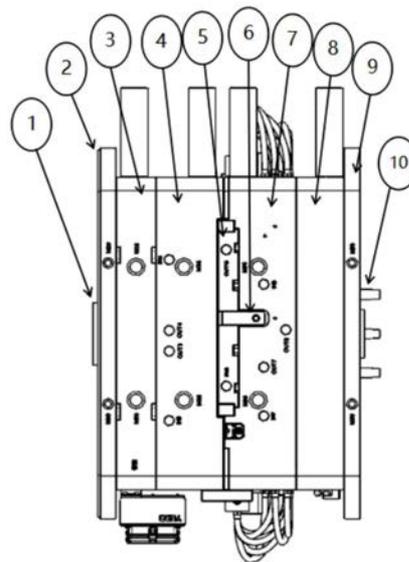
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具

(57) 摘要

本实用新型属于模具制造技术领域,公开了一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具,设置有配合安装的前模板和后模板,所述前模板的表面固定安装有前模仁,所述前模板的外侧固定安装有热流道板;所述后模板的表面固定安装有后模仁,所述后模仁的外侧固定安装有后模垫板;所述前模仁上固定安装有模仁定位凹块,所述后模仁上固定安装有与模仁定位凹块相匹配的模仁定位凸块。



1. 一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述乘用车连接器盖塑料件注塑模具设置有配合安装的前模板和后模板,所述前模板的表面固定安装有前模仁,所述前模板的外侧固定安装有热流道板;所述后模板的表面固定安装有后模仁,所述后模仁的外侧固定安装有后模垫板;

所述前模仁上固定安装有模仁定位凹块,所述后模仁上固定安装有与模仁定位凹块相匹配的模仁定位凸块。

2. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述前模板的外侧固定安装有定位环,所述后模板的外侧固定安装有与定位环相匹配的顶杆。

3. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述前模板和后模板之间还固定安装有锁模块。

4. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述前模板上固定安装有复位弹簧,所述复位弹簧的外侧固定安装有顶出复位杆,所述顶出复位杆的外部安装有顶针。

5. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述后模板上固定安装有行程开关,所述行程开关的下端安装有接触块,所述接触块的外部安装有行程开关;所述行程开关的外部安装有顶出板,所述顶出板的外部安装有顶出推板。

6. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述前模板上固定安装有导柱,所述后模板上固定安装有与导柱相匹配的导套。

7. 如权利要求1所述的乘用车连接器盖塑料件注塑模具,其特征在于,所述前模板上固定安装有凹模,所述后模板上固定安装有与凹模相匹配的凸模。

一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具制造技术领域,尤其涉及一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具。

背景技术

[0002] 目前,业内常用的现有技术是这样的:注射成型是指通过所设计的成型模具,在注射机压力的推动下,使得塑料流体被注射进入模具内部,待冷却后脱出,从而得到所需塑料制品。对于含有内侧卡扣的塑料制件,普通的两板模机构并不能正常的推出,即使设计了含有内卡扣脱出的二板模结构推出,分模后仍然会存在卡扣部分容易存料。

[0003] 综上所述,现有技术存在的问题是:普通的两板模机构并不能正常的推出,即使设计了含有内卡扣脱出的二板模结构推出,分模后仍然会存在卡扣部分容易存料。

发明内容

[0004] 针对现有技术存在的问题,本实用新型提供了一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具。

[0005] 本实用新型是这样实现的,一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具,设置有配合安装的前模板和后模板,所述前模板的表面固定安装有前模仁,所述前模板的外侧固定安装有热流道板;所述后模板的表面固定安装有后模仁,所述后模仁的外侧固定安装有后模垫板;

[0006] 所述前模仁上固定安装有模仁定位凹块,所述后模仁上固定安装有与模仁定位凹块相匹配的模仁定位凸块。

[0007] 进一步,所述前模板的外侧固定安装有定位环,所述后模板的外侧固定安装有与定位环相匹配的顶杆。

[0008] 进一步,所述前模板和后模板之间还固定安装有锁模块。

[0009] 进一步,所述前模板上固定安装有复位弹簧,所述复位弹簧的外侧固定安装有顶出复位杆,所述顶出复位杆的外部安装有顶针。

[0010] 进一步,所述后模板上固定安装有行程开关,所述行程开关的下端安装有接触块,所述接触块的外部安装有行程开关;所述行程开关的外部安装有顶出板,所述顶出板的外部安装有顶出推板。

[0011] 进一步,所述前模板上固定安装有导柱,所述后模板上固定安装有与导柱相匹配的导套。

[0012] 进一步,所述前模板上固定安装有凹模,所述后模板上固定安装有与凹模相匹配的凸模。

[0013] 综上所述,本发明的优点及积极效果为:该乘用车连接器盖塑料件注塑模具通过模具注塑成型,以便实现批量生产做准备;该该乘用车连接器盖塑料件注塑模具通过开发加工设计,能够有效保证产品的外型结构尺寸。

附图说明

- [0014] 图1是本实用新型实施例提供的乘用车连接器盖塑料件注塑模具的结构示意图。
- [0015] 图2是本实用新型实施例提供的乘用车连接器盖塑料件注塑模具的侧面结构示意图。
- [0016] 图3是本实用新型实施例提供的乘用车连接器盖塑料件注塑模具的仰视图。
- [0017] 图4是本实用新型实施例提供的前模板的结构示意图。
- [0018] 图5是本实用新型实施例提供的前模板的左视图。
- [0019] 图6是本实用新型实施例提供的后模板的结构示意图。
- [0020] 图7是本实用新型实施例提供的后模板的右视图。
- [0021] 图8是本实用新型实施例提供的前模板的轴侧图。
- [0022] 图9是本实用新型实施例提供的后模板的轴侧图。
- [0023] 图10是本实用新型实施例提供的乘用车连接器盖塑料件注塑模具的轴侧图。
- [0024] 图中:1、定位环;2、前模板;3、热流道板;4、前模仁;5、模仁定位凹块;6、模仁定位凸块;7、后模仁;8、后模垫板;9、后模板;10、顶杆;11、锁模块;12、顶针;13、复位弹簧;14、顶出复位杆;15、行程开关;16、接触块;17、顶出板;18、顶出推板;19、凹模;20、导柱;21、凸模;22、导套。

具体实施方式

[0025] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效,兹例举以下实施例,并配合附图详细说明如下。

[0026] 针对现有技术存在的问题,本发明提供了一种乘用车连接器盖塑料件注塑模具,下面结合附图1至附图10对本实用新型作详细的描述。

[0027] 该乘用车连接器盖塑料件注塑模具,设置有配合安装的前模板2和后模板9,所述前模板2的表面固定安装有前模仁4,所述前模板2的外侧固定安装有热流道板3;所述后模板9的表面固定安装有后模仁7,所述后模仁7的外侧固定安装有后模垫板8;

[0028] 所述前模仁4上固定安装有模仁定位凹块5,所述后模仁7上固定安装有与模仁定位凹块5相匹配的模仁定位凸块6。

[0029] 所述前模板2的外侧固定安装有定位环1,所述后模板9的外侧固定安装有与定位环1相匹配的顶杆10。所述前模板2和后模板9之间还固定安装有锁模块11。所述前模板2上固定安装有复位弹簧13,所述复位弹簧13的外侧固定安装有顶出复位杆14,所述顶出复位杆14的外部安装有顶针12。

[0030] 所述后模板9上固定安装有行程开关15,所述行程开关15的下端安装有接触块16,所述接触块16的外部安装有行程开关15;所述行程开关15的外部安装有顶出板17,所述顶出板17的外部安装有顶出推板18。所述前模板2上固定安装有导柱20,所述后模板9上固定安装有与导柱20相匹配的导套22。所述前模板2上固定安装有凹模19,所述后模板9上固定安装有与凹模19相匹配的凸模21。

[0031] 操作工通过定位圈对正注塑机喷嘴,并用压紧块把模具定模部分紧固在注塑机定模板上,模具动模部分紧固在注塑机动模板上;

[0032] 工作时注塑机的锁模机构推动其动模板将模具动模与定模紧密压紧,然后注塑机

以一定的注射压力,将注塑机料筒内已加热均匀塑化的塑料通过料筒喷嘴和模具定模部分的浇口套及浇注系统注入型腔,熔料在模内冷却硬化到一定强度后,注塑机锁模机构松压并带动其动模板及模具动模与定模沿分型面分开即开启模具,模具上顶出油缸动作,推动模具动模部分的顶出系统,将塑件从模具内顶出模外,即可取出塑件。

[0033] 以上所述仅是对本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改,等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围内。

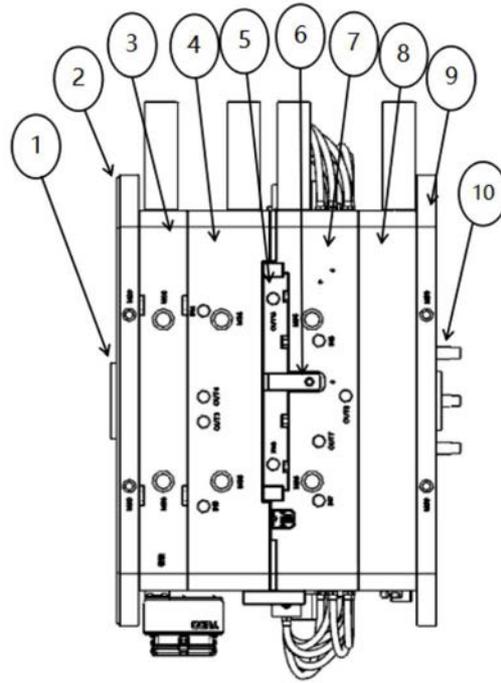


图1

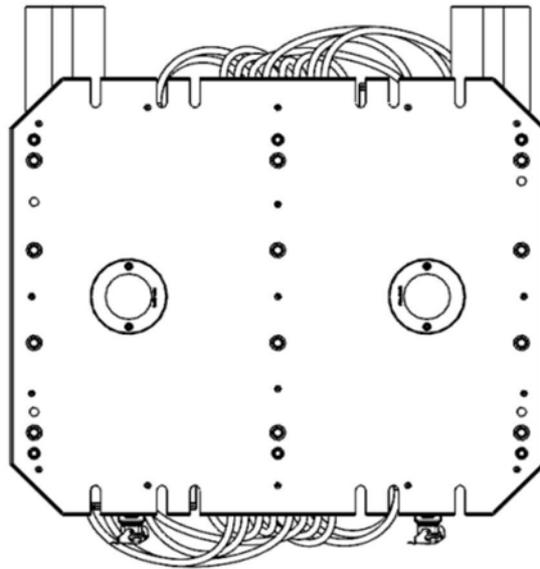


图2

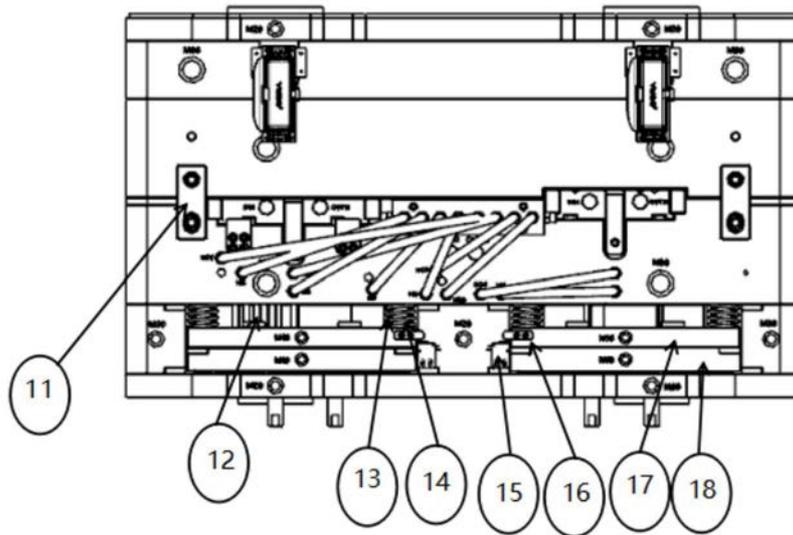


图3

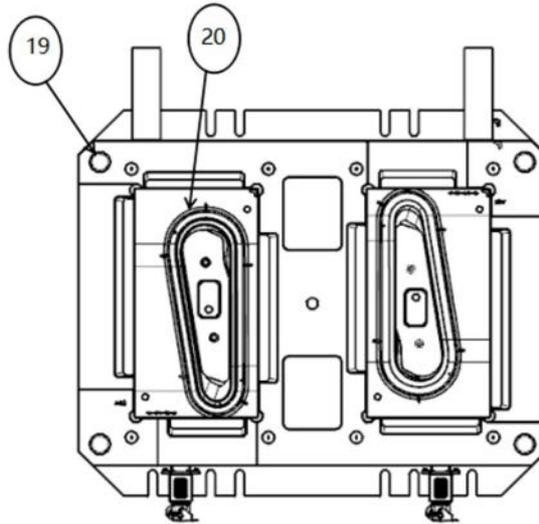


图4

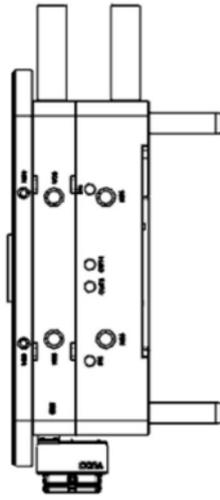


图5

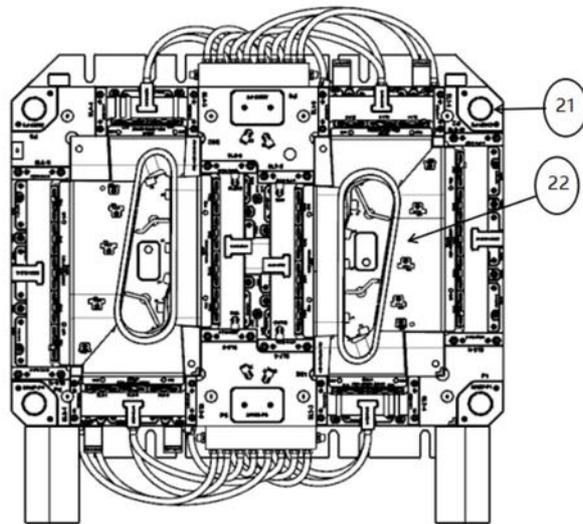


图6

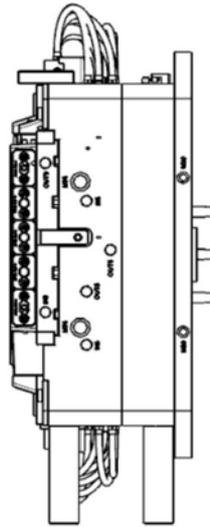


图7

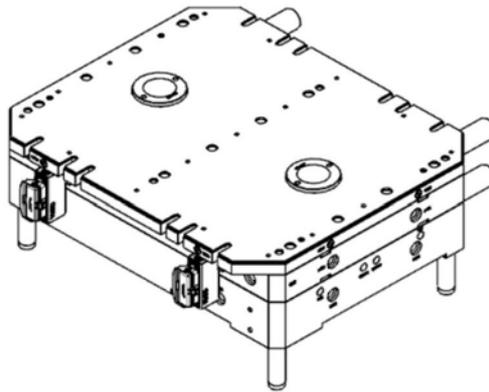


图8

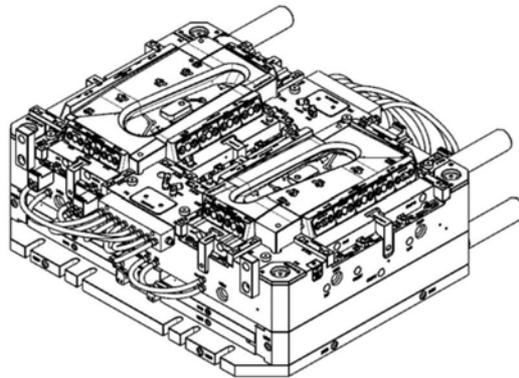


图9

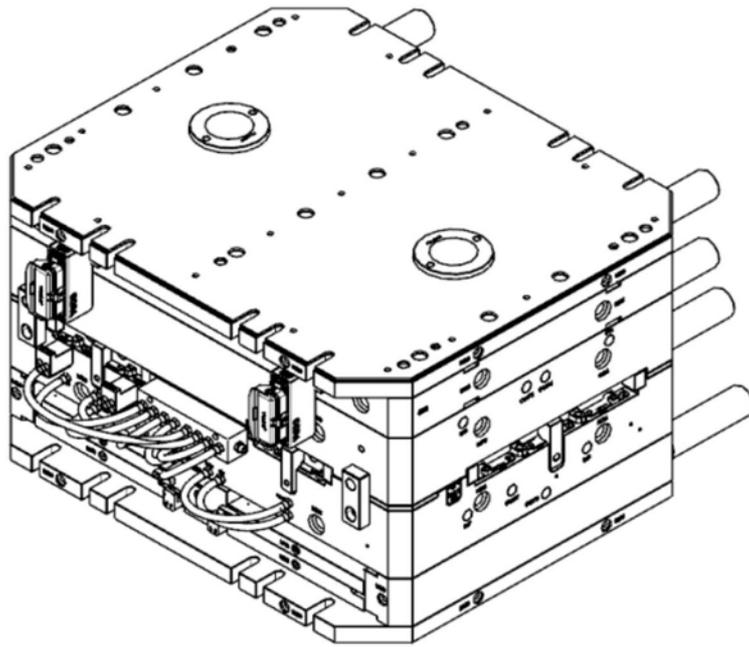


图10