(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203567014 U
(45)授权公告日 2014.04.30

(21)申请号 201320555849.6

(22)申请日 2013.09.06

(73)专利权人 浙江工业大学之江学院工业研究院
地址 310024 浙江省绍兴市绍兴县柯桥柯华路958号

(72)发明人 王海根

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

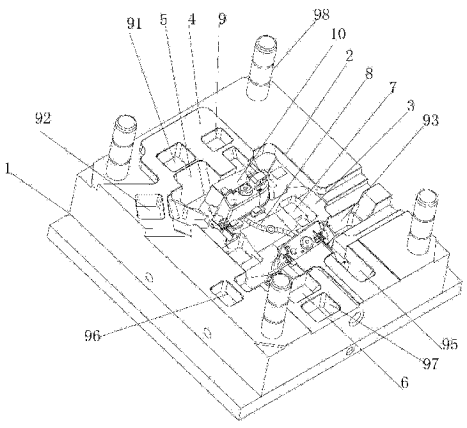
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种轿车开关板基板注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种轿车开关板基板注塑模具，包括定模板、动模板、设在动模板上的注塑型腔、设在定模板上与注塑型腔配合注塑的型芯，所述定模板包括设在型芯内的定模模具槽、设在定模模具槽一侧的定模模具台、设在定模模具槽两侧的第一U形槽和第二U形槽，所述动模板包括设在注塑型腔上的动模模具台、设在动模模具台两侧的第一U形块和第二U形块，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。



CN 203567014 U

1. 一种轿车开关板基板注塑模具，包括定模板（1）、动模板（11）、设在动模板（11）上的注塑型腔（12）、设在定模板（1）上与注塑型腔（12）配合注塑的型芯（2），其特征是：所述定模板（1）包括设在型芯（2）内的定模模具槽（3）、设在定模模具槽（3）一侧的定模模具台（4）、设在定模模具槽（3）两侧的第一 U 形槽（5）和第二 U 形槽（6），所述动模板（11）包括设在注塑型腔（12）上的动模模具台（13）、设在动模模具台（13）两侧的第一 U 形块（15）和第二 U 形块（16）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模模具槽（3）内设有弧形凸块（10）、第一凹槽（7）、第一弯管（8），所述动模板（11）上设有与弧形凸块（10）适配的弧形凹槽（101）、与第一凹槽（7）适配的第一凸块（17）、与第一弯管（8）适配的第二弯管（18）。

3. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模板（1）与动模板（11）相互吻合，定模模具槽（3）与动模模具台（13）配合，第一 U 形槽（5）与第一 U 形块（15）配合，第二 U 形槽（6）与第二 U 形块（16）配合。

4. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模模具台（4）上设有第一矩形槽（9）、第二矩形槽（91）、第三矩形槽（92），所述注塑型腔（12）上设有分别与第一矩形槽（9）、第二矩形槽（91）、第三矩形槽（92）适配的第一矩形凸块（19）、第二矩形凸块（911）、第三矩形凸块（921）。

5. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模模具槽（3）边缘设有第一缺口（93）、第二缺口（95），所述动模模具台（13）上设有分别与第一缺口（93）、第二缺口（95）配合的第二凸块（931）、第三凸块（951）。

6. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模板（1）边缘还设有第四矩形槽（96）、第五矩形槽（97），所述动模板（11）上设有分别与第四矩形槽（96）、第五矩形槽（97）配合的第四矩形凸块（961）和第五矩形凸块（971）。

7. 根据权利要求 1 所述的一种轿车开关板基板注塑模具，其特征是：所述定模板（1）四角边缘均设有固定柱（98），所述动模板（11）四角边缘均设有与固定柱（98）配合的固定孔（981）。

一种轿车开关板基板注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种轿车开关板基板注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具由动模和定模两部分组成，动模安装在注射成型机的移动模板上，定模安装在注射成型机的固定模板上，在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔，开模时动模和定模分离以便取出塑料制品，目前许多企业在制造一种轿车开关板基板注塑模具时，由于制作过程中比较费时，因此工作效率低并且制造成本比较高。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种轿车开关板基板注塑模具，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

[0004] 为解决上述现有的技术问题，本实用新型采用如下方案：一种轿车开关板基板注塑模具，包括定模板、动模板、设在动模板上的注塑型腔、设在定模板上与注塑型腔配合注塑的型芯，所述定模板包括设在型芯内的定模模具槽、设在定模模具槽一侧的定模模具台、设在定模模具槽两侧的第一 U 形槽和第二 U 形槽，所述动模板包括设在注塑型腔上的动模模具台、设在动模模具台两侧的第一 U 形块和第二 U 形块。

[0005] 作为优选，所述定模模具槽内设有弧形凸块、第一凹槽、第一弯管，所述动模板上设有与弧形凸块适配的弧形凹槽、与第一凹槽适配的第一凸块、与第一弯管适配的第二弯管，本结构定模模具槽内的弧形凸块、第一凹槽、第一弯管分别与动模板上的弧形凹槽、第一凸块、第二弯管适配，结构紧凑。

[0006] 作为优选，所述定模板与动模板相互吻合，定模模具槽与动模模具台配合，第一 U 形槽与第一 U 形块配合，第二 U 形槽与第二 U 形块配合，本结构定模板与动模板相互吻合，定模模具槽、第一 U 形槽、第二 U 形槽分别与动模模具台、第一 U 形块、第二 U 形块配合加强结构的紧凑性。

[0007] 作为优选，所述定模模具台上设有第一矩形槽、第二矩形槽、第三矩形槽，所述注塑型腔上设有分别与第一矩形槽、第二矩形槽、第三矩形槽适配的第一矩形凸块、第二矩形凸块、第三矩形凸块，本结构注塑型腔上设有分别与第一矩形槽、第二矩形槽、第三矩形槽适配的第一矩形凸块、第二矩形凸块、第三矩形凸块，结构稳定。

[0008] 作为优选，所述定模模具槽边缘设有第一缺口、第二缺口，所述动模模具台上设有分别与第一缺口、第二缺口配合的第二凸块、第三凸块，本结构动模模具台上设有分别与第一缺口、第二缺口配合的第二凸块、第三凸块，进一步加强结构稳定性。

[0009] 作为优选，所述定模板边缘还设有第四矩形槽、第五矩形槽，所述动模板上设有分别与第四矩形槽、第五矩形槽配合的第四矩形凸块和第五矩形凸块，本结构动模板上设有分别与第四矩形槽、第五矩形槽配合的第四矩形凸块和第五矩形凸块，结构紧凑，操作方便。

[0010] 作为优选，所述定模板四角边缘均设有固定柱，所述动模板四角边缘均设有与固定柱配合的固定孔，本结构定模板四角边缘的固定柱插入动模板的固定孔内，结构稳定，操作比较方便。

[0011] 有益效果：

[0012] 本实用新型采用上述技术方案提供一种轿车开关板基板注塑模具，结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型实施例中定模板的结构示意图；

[0014] 图 2 为本实用新型实施例中动模板的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 如图 1-2 所示，一种轿车开关板基板注塑模具，包括定模板 1、动模板 11、设在动模板 11 上的注塑型腔 12、设在定模板 1 上与注塑型腔 12 配合注塑的型芯 2，所述定模板 1 包括设在型芯 2 内的定模模具槽 3、设在定模模具槽 3 一侧的定模模具台 4、设在定模模具槽 3 两侧的第一 U 形槽 5 和第二 U 形槽 6，所述动模板 11 包括设在注塑型腔 12 上的动模模具台 13、设在动模模具台 13 两侧的第一 U 形块 15 和第二 U 形块 16，所述定模模具槽 3 内设有弧形凸块 10、第一凹槽 7、第一弯管 8，所述动模板 11 上设有与弧形凸块 10 适配的弧形凹槽 101、与第一凹槽 7 适配的第一凸块 17、与第一弯管 8 适配的第二弯管 18，所述定模板 1 与动模板 11 相互吻合，定模模具槽 3 与动模模具台 13 配合，第一 U 形槽 5 与第一 U 形块 15 配合，第二 U 形槽 6 与第二 U 形块 16 配合，所述定模模具台 4 上设有第一矩形槽 9、第二矩形槽 91、第三矩形槽 92，所述注塑型腔 12 上设有分别与第一矩形槽 9、第二矩形槽 91、第三矩形槽 92 适配的第一矩形凸块 19、第二矩形凸块 911、第三矩形凸块 921，所述定模模具槽 3 边缘设有第一缺口 93、第二缺口 95，所述动模模具台 13 上设有分别与第一缺口 93、第二缺口 95 配合的第二凸块 931、第三凸块 951，所述定模板 1 边缘还设有第四矩形槽 96、第五矩形槽 97，所述动模板 11 上设有分别与第四矩形槽 96、第五矩形槽 97 配合的第四矩形凸块 961 和第五矩形凸块 971，所述定模板 1 四角边缘均设有固定柱 98，所述动模板 11 四角边缘均设有与固定柱 98 配合的固定孔 981。

[0016] 实际工作时，本结构定模板 1 与动模板 11 相互吻合，定模模具槽 3、第一 U 形槽 5、第二 U 形槽 6 分别与动模模具台 13、第一 U 形块 15、第二 U 形块 16 配合加强结构的紧凑性，本结构定模模具槽 3 内的弧形凸块 10、第一凹槽 7、第一弯管 8 分别与动模板 11 上的弧形凹槽 101、第一凸块 17、第二弯管 18 适配，结构紧凑，本结构注塑型腔 12 上设有分别与第一矩形槽 9、第二矩形槽 91、第三矩形槽 92 适配的第一矩形凸块 19、第二矩形凸块 911、第三矩形凸块 921，结构稳定，本结构动模模具台 13 上设有分别与第一缺口 93、第二缺口 95 配合的第二凸块 931、第三凸块 951，进一步加强结构稳定性，本结构动模板 11 上设有分别与第四矩形槽 96、第五矩形槽 97 配合的第四矩形凸块 961 和第五矩形凸块 971，结构紧凑，操作方便，本结构定模板 1 四角边缘的固定柱 98 插入动模板 11 的固定孔 981 内，结构稳定，操作比较方便，本实用新型结构紧凑，加工和制造产品一次成型，快捷方便，成本低，提高工作效率。

[0017] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明，本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

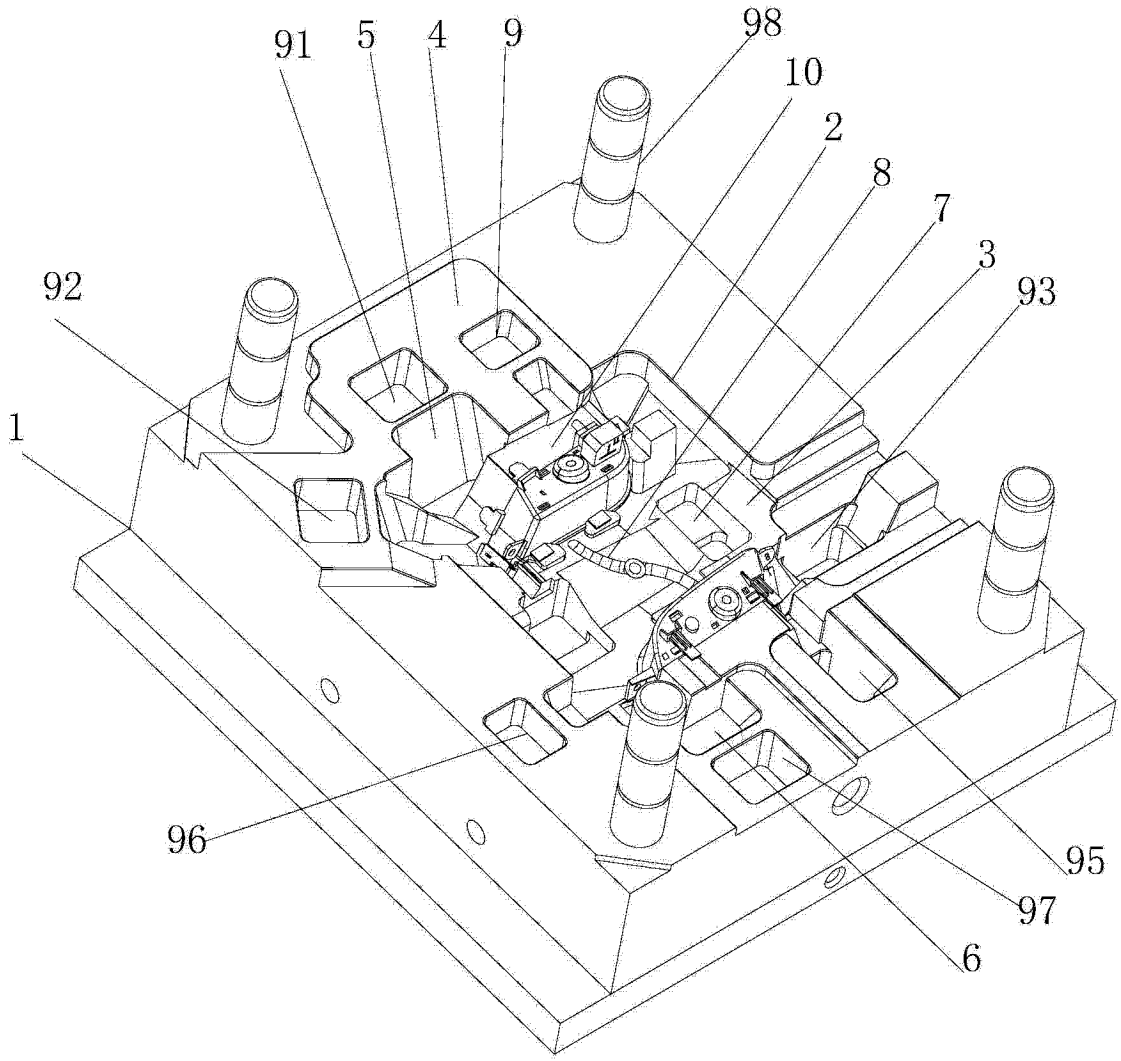


图 1

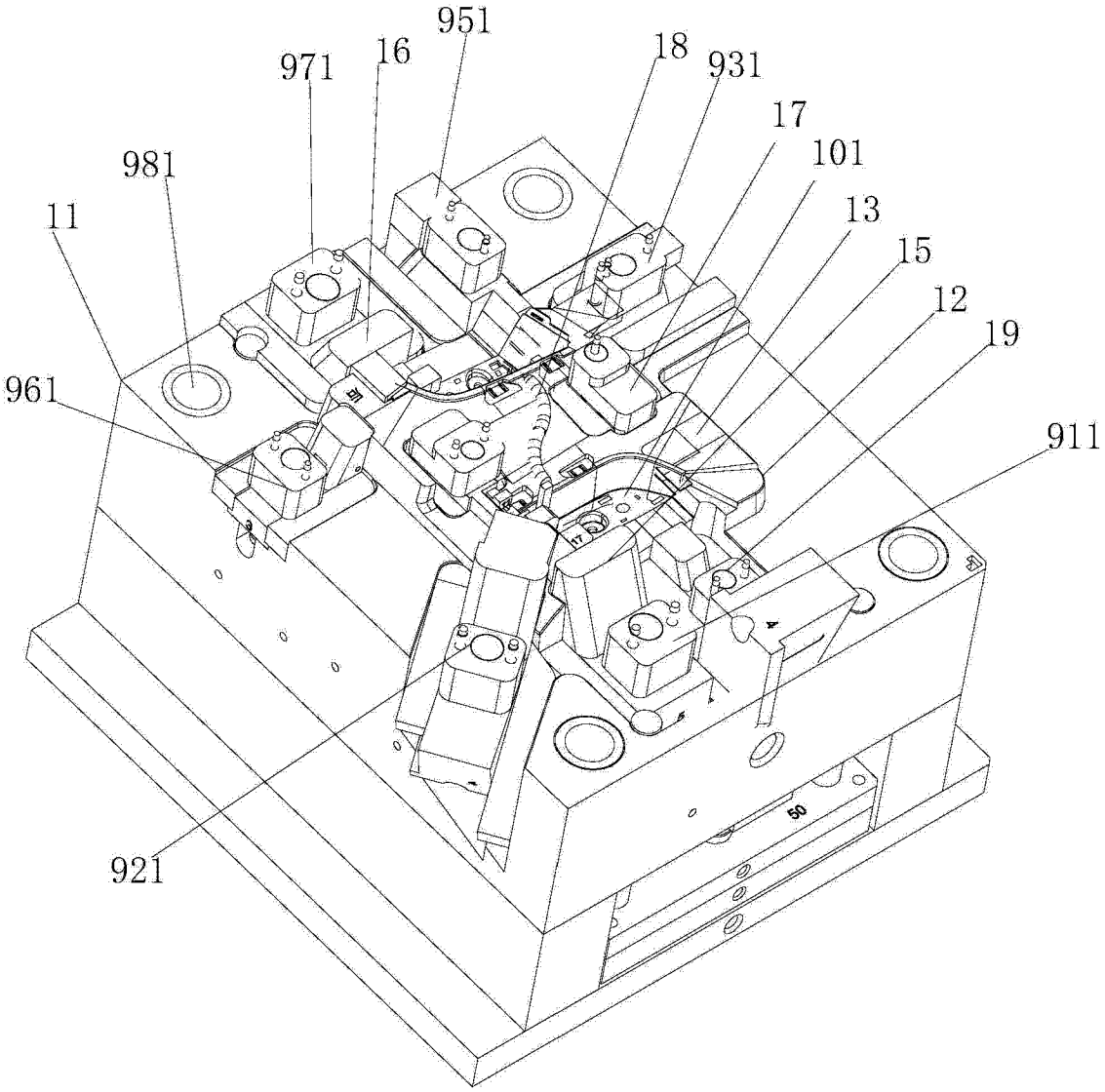


图 2