(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 203510620 U
(45)授权公告日 2014.04.02

(21)申请号 201320567556.X

(22)申请日 2013.09.12

(73)专利权人 浙江工商职业技术学院
地址 315016 浙江省宁波市海曙区机场路1988号

(72)发明人 肖国华 卞平

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

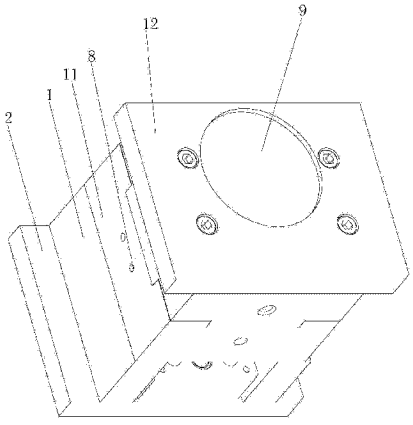
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，包括定模板、定模板底座、动模板、动模板底座，所述的动模板上设有注塑型腔，所述定模板上设有与注塑型腔配合注塑的型芯，所述型芯上设有第一M型弯管，所述定模板四角上设有固定柱，所述动模板上设有与固定柱配合的固定孔，所述注塑型腔上设有与第一M型弯管对应的第二M型弯管，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 203510620 U

1. 一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，包括定模板（1）、定模板底座（2）、动模板（11）、动模板底座（12），其特征是：所述的动模板（11）上设有注塑型腔（13），所述定模板（1）上设有与注塑型腔（13）配合注塑的型芯（3），所述型芯（3）上设有第一 M 型弯管（4），所述定模板（1）四角上设有固定柱（5），所述动模板（11）上设有与固定柱（5）配合的固定孔（15），所述注塑型腔（13）上设有与第一 M 型弯管（4）对应的第二 M 型弯管（14）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，其特征是：所述定模板（1）与动模板（11）相互吻合，所述定模板（1）四角上设有凸块（6），所述动模板（11）四角上设有与凸块（6）对应的缺口（16）。

3. 根据权利要求 1 所述的一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，其特征是：所述第一 M 型弯管（4）两侧分别设有固定螺母（7），所述第二 M 型弯管（14）两侧设有与固定螺母（7）对应连接的螺孔（17）。

4. 根据权利要求 1 所述的一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，其特征是：所述定模板（1）和动模板（11）的侧部均设有注塑孔（8）。

5. 根据权利要求 1 所述的一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，其特征是：所述动模板底座（12）上设有导孔（9）。

一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型具体涉及一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具。

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杯托卡舌包胶注塑模具时，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杯托卡舌包胶注塑模具，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：一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，包括定模板、定模板底座、动模板、动模板底座，所述的动模板上设有注塑型腔，所述定模板上设有与注塑型腔配合注塑的型芯，所述型芯上设有第一 M 型弯管，所述定模板四角上设有固定柱，所述动模板上设有与固定柱配合的固定孔，所述注塑型腔上设有与第一 M 型弯管对应的第二 M 型弯管。

[0005] 作为优选，所述定模板与动模板相互吻合，所述定模板四角上设有凸块，所述动模板四角上设有与凸块对应的缺口，本结构定模板与动模板相互吻合，定模板上的凸块与动模板上的缺口相互配合，结构比较紧凑。

[0006] 作为优选，所述第一 M 型弯管两侧分别设有固定螺母，所述第二 M 型弯管两侧设有与固定螺母对应连接的螺孔，本结构固定螺母与螺孔相互配合，结构稳定。

[0007] 作为优选，所述定模板和动模板的侧部均设有注塑孔，本结构定模板和动模板的侧部均设有注塑孔，结构比较合理，操作方便。

[0008] 作为优选，所述动模板底座上设有导孔，本结构动模板底座上设有导孔，结构比较合理，制造简单。

[0009] 有益效果：

[0010] 本实用新型采用上述技术方案提供一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，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

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 为本实用新型实施例中定模板的结构示意图；

[0013] 图 3 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

[0014] 如图 1-3 所示，一种轿车杯托卡舌包胶注塑模具，包括定模板 1、定模板底座 2、动模板 11、动模板底座 12，所述的动模板 11 上设有注塑型腔 13，所述定模板 1 上设有与注塑型腔 13 配合注塑的型芯 3，所述型芯 3 上设有第一 M 型弯管 4，所述定模板 1 四角上设有固定柱 5，所述动模板 11 上设有与固定柱 5 配合的固定孔 15，所述注塑型腔 13 上设有与第一 M 型弯管 4 对应的第二 M 型弯管 14，所述定模板 1 与动模板 11 相互吻合，所述定模板 1 四角上设有凸块 6，所述动模板 11 四角上设有与凸块 6 对应的缺口 16，所述第一 M 型弯管 4 两侧分别设有固定螺母 7，所述第二 M 型弯管 14 两侧设有与固定螺母 7 对应连接的螺孔 17，所述定模板 1 和动模板 11 的侧部均设有注塑孔 8，所述动模板底座 12 上设有导孔 9。

[0015] 实际工作时，本结构定模板 1 与动模板 11 相互吻合，定模板 1 上的凸块 6 与动模板 11 上的缺口 16 相互配合，结构比较紧凑，本结构固定螺母 7 与螺孔 17 相互配合，结构稳定，本结构定模板 1 和动模板 11 的侧部均设有注塑孔 8，结构比较合理，操作方便，本结构动模板底座 12 上设有导孔 9，结构比较合理，制造简单，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。

[0016] 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。

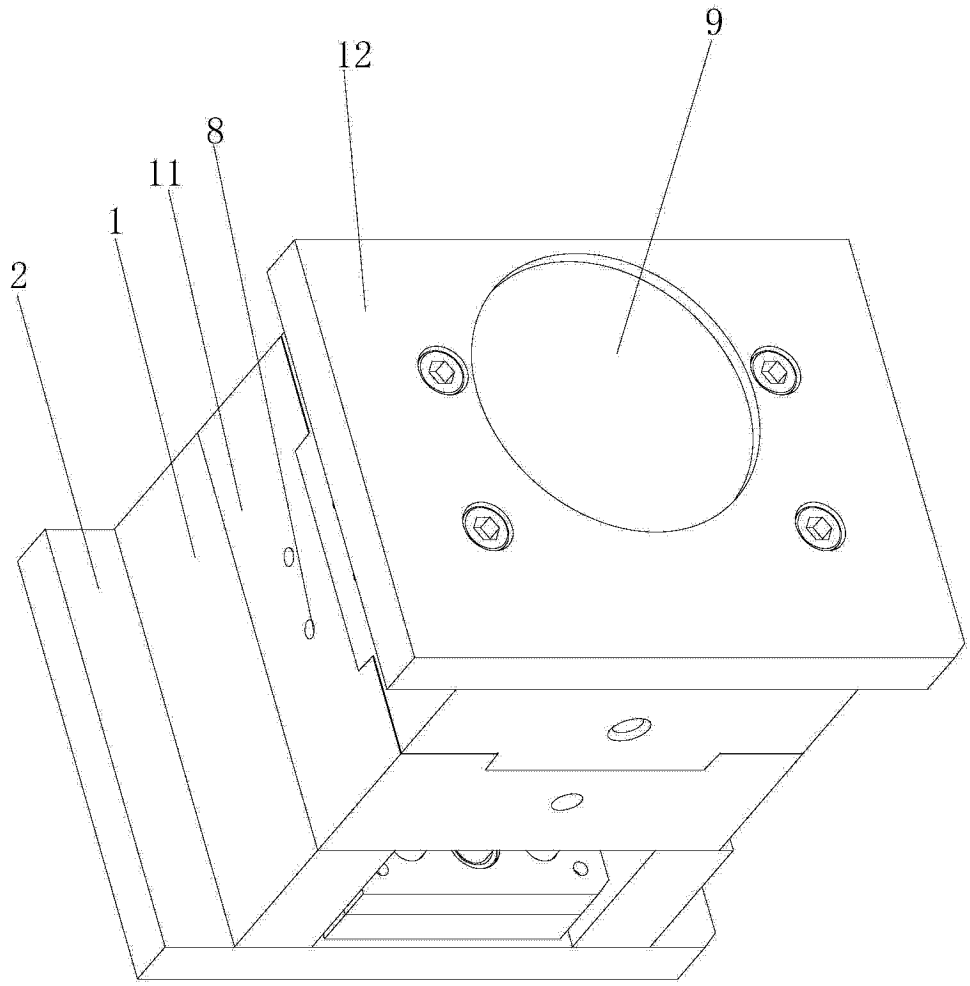


图 1

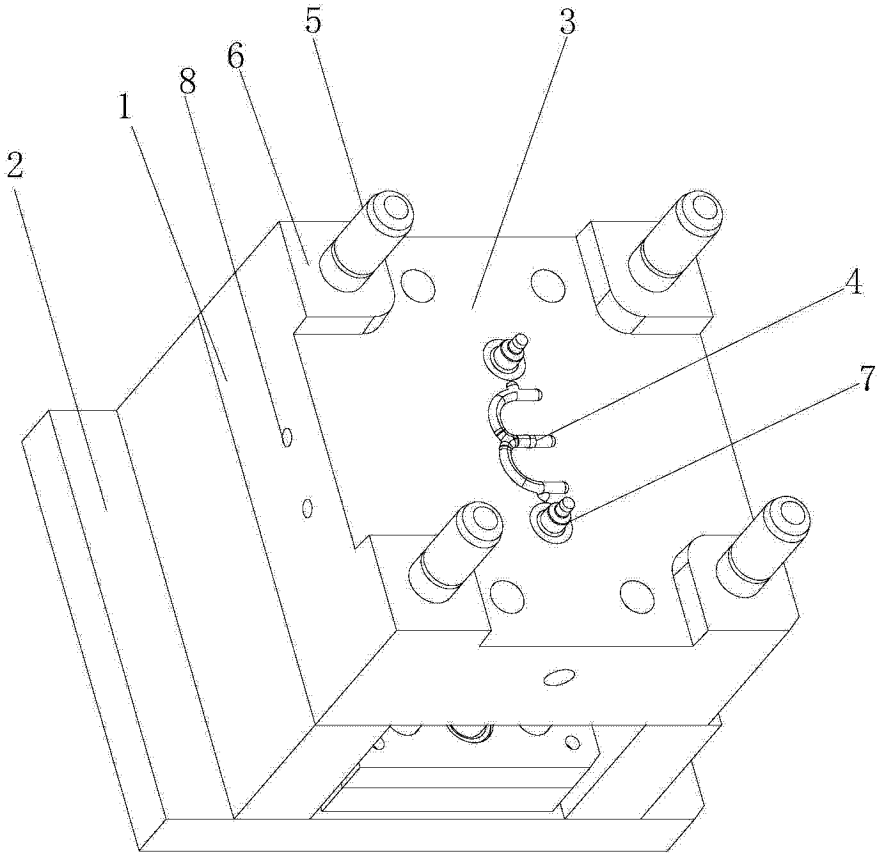


图 2

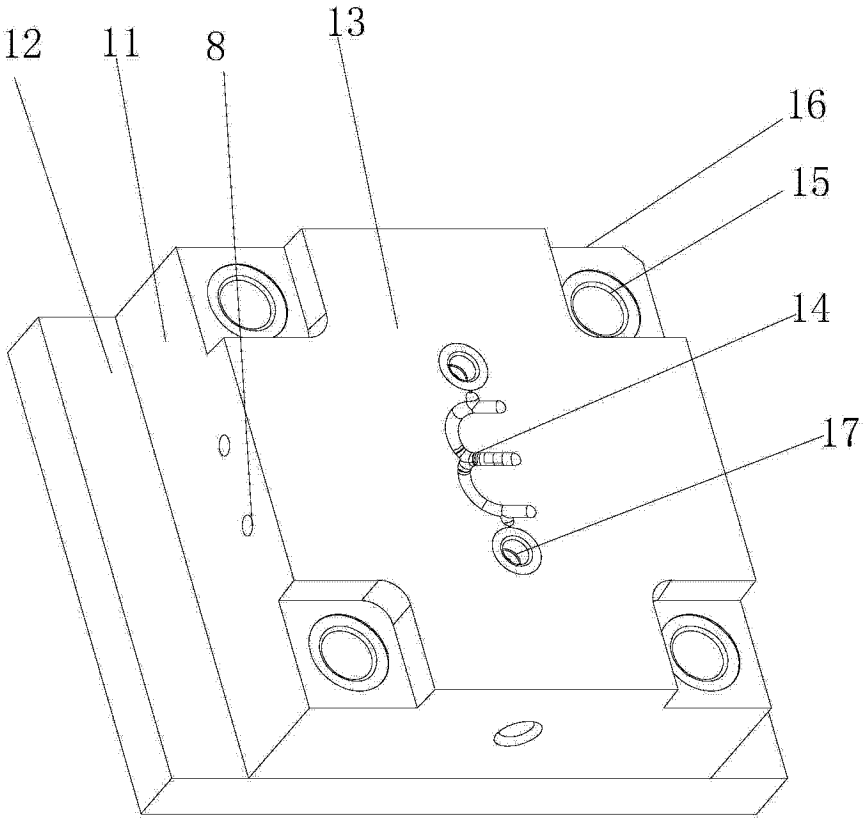


图 3