



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204604725 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520238639. 3

(22) 申请日 2015. 04. 20

(73) 专利权人 李文杰

地址 362300 福建省泉州市南安市霞美镇邱
钟村草埔 61 号

(72) 发明人 李文杰

(51) Int. Cl.

B29C 45/14(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/33(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

B29C 33/12(2006. 01)

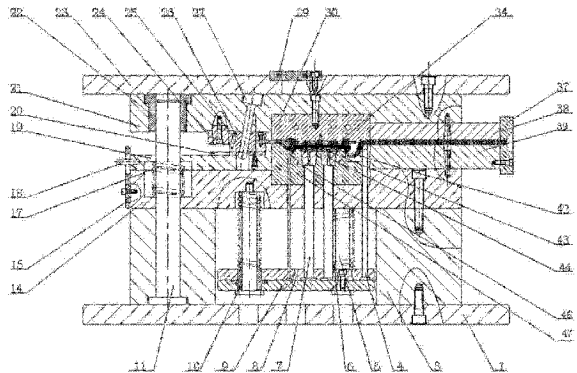
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模,包括定模座板和动模座板,动模座板的上端设置有垫板,垫板的上端设置有动模型芯固定板和动模型芯;动模型芯固定板的下端设置有复位杆和推板、推板固定板,复位杆固定在所述推板固定板上,推板固定板与动模型芯固定板间设置有复位弹簧,套在复位杆的周部,推板固定板上设置有大推杆和小推杆,大推杆穿过动模型芯固定板,大推杆的顶部与推件块底部相抵,小推杆穿过动模型芯固定板,小推杆的顶部与下浇道的底部相抵;定模座板的下端设置有定模型芯固定板,所述定模型芯固定板的中部设置有定模型芯。本实用新型的汽车三角侧窗玻璃包边注射模定位、装夹、顶出都非常方便。



1. 一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:包括定模座板和动模座板,所述动模座板的上端设置有垫板,所述垫板的上端设置有动模型芯固定板和设置于动模型芯固定板中部的动模型芯,所述动模型芯的中心底部从下到上依次设置有推件块和推件块垫块,推件块垫块的周部设置有动模型芯密封片;所述动模型芯的一个周边设置有下浇道板,所述下浇道板设置有下浇道;所述动模型芯的其它周边设置有导板,所述导板上设置有侧抽型芯,所述侧抽型芯的周边设置有导轨,所述导板和导轨对侧抽型芯形成定位,所述侧抽型芯设置有斜导孔;所述动模型芯固定板的下端设置有复位杆和可以沿复位杆的导向上下动作的推板、推板固定板,所述复位杆固定在所述推板固定板上,所述推板固定板与动模型芯固定板间设置有复位弹簧,套在复位杆的周部,所述推板固定板上设置有大推杆和小推杆,所述大推杆穿过动模型芯固定板,所述大推杆的顶部与推件块底部相抵,所述小推杆穿过动模型芯固定板,所述小推杆的顶部与下浇道的底部相抵;所述定模座板的下端设置有定模型芯固定板,所述定模型芯固定板的中部设置有定模型芯,所述定模型芯下设置有定模型芯密封片;所述定模型芯固定板在与下浇道板对应的位置处设置有上浇道板,所述有上浇道板设置有上浇道,与下浇道相对应;所述定模型芯固定板下设置有压紧块和斜导柱,所述斜导柱与斜导孔的位置相对应,所述压紧块与侧抽型芯的位置相对应;所述垫板的周边设置有带头导柱,所述带头导柱穿过动模型芯固定板、导板并伸出,所述定模型芯固定板对应设置有带头导套。

2. 根据权利要求1所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述动模型芯、定模型芯中设置有冷却水道。

3. 根据权利要求1或2所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述推件块和推件块垫块在与复位杆对应的位置处设置有复位导套,固定在推件块和推件块垫块之间。

4. 根据权利要求3所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述动模型芯固定板、导板间设置有作用于动模型芯固定板、导板的开合弹簧,所述开合弹簧套在带头导柱的周部。

5. 根据权利要求3所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述动模型芯固定板的侧边设置有限位拉板,所述限位拉板设置有长槽,所述导板设置有导销,从限位拉板的长槽中穿过。

6. 根据权利要求3所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述压紧块与侧抽型芯之间设置有耐磨块,所述耐磨块固定在侧抽型芯上。

7. 根据权利要求3所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述下浇道板和上浇道板的一侧设置有浇口板,所述浇口板设置有浇口,与下浇道板和上浇道板间形成的浇道相通。

8. 根据权利要求3所述的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,其特征在于:所述定模座板的上端设置有定位块。

一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件成型模具技术领域,特别是涉及一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模。

背景技术

[0002] 整体注塑包边嵌件的汽车三角侧窗玻璃,具有精度高,外观好及降低风噪等优点,是目前国内外较流行的方式。由于其同普通的注塑模具风格不一样,因此对模具设计结构和加工精度都有较高的要求。这种模具在设计时必须解决玻璃的定位、装夹、顶出问题;解决塑件产生气泡及如何排气的问题;解决如何设计浇道系统进料问题;塑件形状曲面复杂,模具制造精度要求较高,解决如何在模具闭合时,避免玻璃压碎的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种定位、装夹、顶出都非常方便的汽车三角侧窗玻璃包边注射模。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 一种汽车三角侧窗玻璃包边注射模,包括定模座板和动模座板,所述动模座板的上端设置有垫板,所述垫板的上端设置有动模型芯固定板和设置于动模型芯固定板中部的动模型芯,所述动模型芯的中心底部从下到上依次设置有推件块和推件块垫块,推件块垫块的周部设置有动模型芯密封片;所述动模型芯的一个周边设置有下浇道板,所述下浇道板设置有下浇道;所述动模型芯的其它周边设置有导板,所述导板上设置有侧抽型芯,所述侧抽型芯的周边设置有导轨,所述导板和导轨对侧抽型芯形成定位,所述侧抽型芯设置有斜导孔;所述动模型芯固定板的下端设置有复位杆和可以沿复位杆的导向上下动作的推板、推板固定板,所述复位杆固定在所述推板固定板上,所述推板固定板与动模型芯固定板间设置有复位弹簧,套在复位杆的周部,所述推板固定板上设置有大推杆和小推杆,所述大推杆穿过动模型芯固定板,所述大推杆的顶部与推件块底部相抵,所述小推杆穿过动模型芯固定板,所述小推杆的顶部与下浇道的底部相抵;所述定模座板的下端设置有定模型芯固定板,所述定模型芯固定板的中部设置有定模型芯,所述定模型芯下设置有定模型芯密封片;所述定模型芯固定板在与下浇道板对应的位置处设置有上浇道板,所述有上浇道板设置有上浇道,与下浇道相对应;所述定模型芯固定板下设置有压紧块和斜导柱,所述斜导柱与斜导孔的位置相对应,所述压紧块与侧抽型芯的位置相对应;所述垫板的周边设置有带头导柱,所述带头导柱穿过动模型芯固定板、导板并伸出,所述定模型芯固定板对应设置有带头导套。

[0006] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯、定模型芯中设置有冷却水道,可以给动模型芯、定模型芯强制冷却,减少无效工作时间。

[0007] 作为对上述技术方案的改进,所述推件块和推件块垫块在与复位杆对应的位置处设置有复位导套,固定在推件块和推件块垫块之间,如此,推件块和推件块垫块不磨损,保

证推件块和推件块垫块复位的精度。

[0008] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯固定板、导板间设置有作用于动模型芯固定板、导板的开合弹簧,所述开合弹簧套在带头导柱的周部。

[0009] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯固定板的侧边设置有限位拉板,所述限位拉板设置有长槽,所述导板设置有导销,从限位拉板的长槽中穿过。

[0010] 作为对上述技术方案的改进,所述压紧块与侧抽型芯之间设置有耐磨块,所述耐磨块固定在侧抽型芯上。如此,可以延长侧抽型芯的使用寿命。

[0011] 作为对上述技术方案的改进,所述下浇道板和上浇道板的一侧设置有浇口板,所述浇口板设置有浇口,与下浇道板和上浇道板间形成的浇道相通。

[0012] 作为对上述技术方案的改进,所述定模座板的上端设置有定位块。

[0013] 由上述对本实用新型结构的描述可知,和现有技术相比,本实用新型具有如下优点:

[0014] 本实用新型的汽车三角侧窗玻璃包边注射模定位、装夹、顶出都非常方便。

附图说明

[0015] 构成本申请的一部分的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。

[0016] 图 1 为本实用新型的主视结构示意图。

[0017] 图 2 为本实用新型的侧视结构示意图。

具体实施方式

[0018] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0019] 实施例 1

[0020] 如图 1、2 所示,本实用新型的汽车三角侧窗玻璃包边注射模,包括定模座板 23 和动模座板 1,所述动模座板 1 的上端设置有垫板 3,所述垫板 3 的上端设置有动模型芯固定板 14 和设置于动模型芯固定板 14 中部的动模型芯 47,所述动模型芯 47 的中心底部从下到上依次设置有推件块 44 和推件块垫块 43,推件块垫块 43 的周部设置有动模型芯密封片 42;所述动模型芯 47 的一个周边设置有下浇道板 39,所述下浇道板 39 设置有下浇道;所述动模型芯 47 的其它周边设置有导板 19,所述导板 19 上设置有侧抽型芯 26,所述侧抽型芯 26 的周边设置有导轨 20,所述导板 19 和导轨 20 对侧抽型芯 26 形成定位,所述侧抽型芯 26 设置有斜导孔;所述动模型芯固定板 14 的下端设置有复位杆 5 和可以沿复位杆 5 的导向上下动作的推板 9、推板固定板 8,所述复位杆 5 固定在所述推板固定板 8 上,所述推板固定板 8 与动模型芯固定板 14 间设置有复位弹簧 6,套在复位杆 5 的周部,所述推板固定板 8 上设置有大推杆 7 和小推杆 4,所述大推杆 7 穿过动模型芯固定板 14,所述大推杆 7 的顶部与推件块 44 底部相抵,所述小推杆 4 穿过动模型芯固定板 14,所述小推杆 4 的顶部与下浇道的底部相抵;所述定模座板 23 的下端设置有定模型芯固定板 21,所述定模型芯固定板 21 的中部设置有定模型芯 30,所述定模型芯 30 下设置有定模型芯密封片 34;所述定模型芯固定板

21 在与下浇道板 39 对应的位置处设置有上浇道板 38,所述有上浇道板 38 设置有上浇道,与下浇道相对应;所述定模型芯固定板 21 下设置有压紧块 24 和斜导柱 27,所述斜导柱 27 与斜导孔的位置相对应,所述压紧块 24 与侧抽型芯 26 的位置相对应;所述垫板 3 的周边设置有带头导柱 11,所述带头导柱 11 穿过动模型芯固定板 14、导板 19 并伸出,所述定模型芯固定板 21 对应设置有带头导套 22。

[0021] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯 47、定模型芯 30 中设置有冷却水道 46,可以给动模型芯 47、定模型芯 30 强制冷却,减少无效工作时间。

[0022] 作为对上述技术方案的改进,所述推件块 44 和推件块垫块 43 在与复位杆 5 对应的位置处设置有复位导套 10,固定在推件块 44 和推件块垫块 43 之间,如此,推件块 44 和推件块垫块 43 不磨损,保证推件块 44 和推件块垫块 43 复位的精度。

[0023] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯固定板 1、导板 19 间设置有作用于动模型芯固定板 1、导板 19 的开合弹簧 17,所述开合弹簧 17 套在带头导柱 11 的周部。

[0024] 作为对上述技术方案的改进,所述动模型芯固定板 1 的侧边设置有限位拉板 15,所述限位拉板 15 设置有长槽,所述导板 19 设置有导销 18,从限位拉板 15 的长槽中穿过。

[0025] 作为对上述技术方案的改进,所述压紧块 24 与侧抽型芯 26 之间设置有耐磨块 25,所述耐磨块 25 固定在侧抽型芯 26 上。如此,可以延长侧抽型芯 26 的使用寿命。

[0026] 作为对上述技术方案的改进,所述下浇道板 39 和上浇道板 38 的一侧设置有浇口板 37,所述浇口板 37 设置有浇口,与下浇道板 39 和上浇道板 38 间形成的浇道相通。

[0027] 作为对上述技术方案的改进,所述定模座板 23 的上端设置有定位块 29。

[0028] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

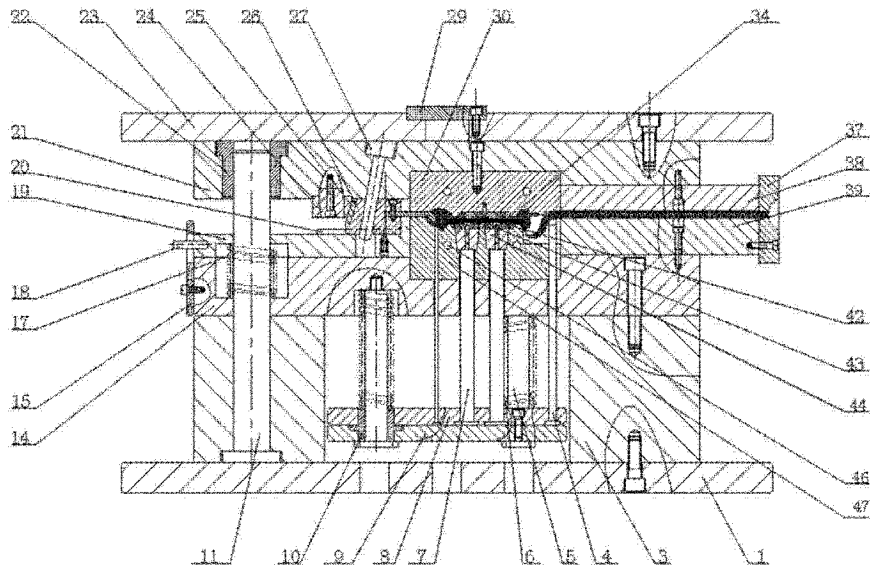


图 1

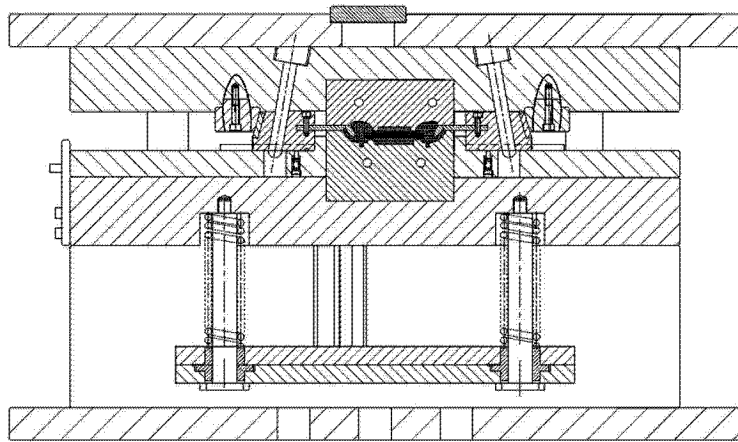


图 2