(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 203622803 U
(45)授权公告日 2014.06.04

(21)申请号 201320719677.1

(22)申请日 2013.11.14

(73)专利权人 嘉兴杰顺工业设计有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市协和广场1幢北—1209室

(72)发明人 储海霞

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

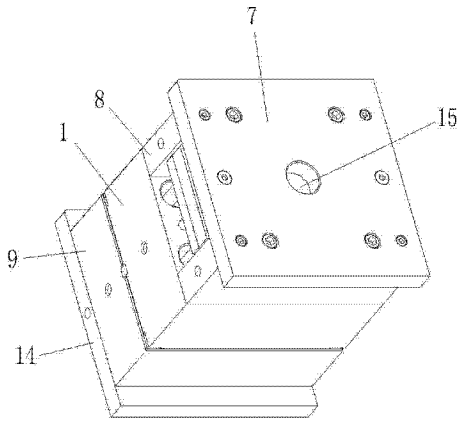
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种轿车空气混合摇臂注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种轿车空气混合摇臂注塑模具，包括上模、上模底座、下模、下模底座，其特征在于所述的上模上设置上模型芯，所述的下模上设置与上模型芯配合的下模型腔，所述的上模底座中央设置有注塑孔，本实用新型提供的技术方案设计合理，结构简单，操作方便，生产效率高。



CN 203622803 U

1. 一种轿车空气混合摇臂注塑模具，包括上模（1）、上模底座（7）、下模（9）、下模底座（14），其特征在于：所述的上模（1）上设置上模型芯（3），所述的下模（9）上设置与上模型芯（3）配合的下模型腔（11），所述的上模底座（8）中央设置有注塑孔（15）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，其特征在于所述的上模（1）四个角上设置有冲压柱（4），下模（9）的四个角上设置与冲压柱（4）配合的冲压孔（12）。

3. 根据权利要求 1 所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，其特征在于所述的上模（1）上其中两侧对边设置一对定位柱（5），下模（9）对应位置设置与定位柱（5）配合的定位孔（13）。

4. 根据权利要求 1 所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，其特征在于所述的上模（1）和上模底座（7）之间设置滑动块（8）。

5. 根据权利要求 1 所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，其特征在于所述的上模（1）的角上设置三角形缺口（2）。

6. 根据权利要求 5 所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，其特征在于所述的三角形缺口（2）其中一个上面设置小凸台（6），下模（9）的对应位置设置与小凸台（6）配合的小凹槽（10）。

一种轿车空气混合摇臂注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件制造领域，具体涉及一种轿车空气混合摇臂注塑模具。

背景技术

[0002] 模具是一种有一定形状与尺寸的型腔工具，与模具内各种系统或辅助机构配合使用，将各种高温液态的材料塑料或金属合金等填充至模具型腔内，即可生产出具有特定的形状、尺寸、功能和质量的工业零件。在电子、汽车、电机、仪器、电器、仪表、家电和通信等产品中，60%—80% 的零部件都要依靠模具成型。用模具生产零件所表现出来的高精度、高复杂度、高一致性、高生产率和低消耗是其他加工制造方法所不能比拟的。现有的轿车空气混合摇臂制造模具，由于技术和工艺的缺陷，生产效率较低，且制得的产品取出困难，取出时容易对产品造成损伤，经济效益低。

发明内容

[0003] 针对上述生产工具所存在的问题，发明人有感其未臻于完善，遂竭其心智悉心研究克服，凭其从事该项产业多年的工作经验，研发出一种轿车空气混合摇臂注塑模具，设计合理，结构简单，操作方便，生产效率高。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案是：

[0005] 一种轿车空气混合摇臂注塑模具，包括上模、上模底座、下模、下模底座，其特征在于：所述的上模上设置上模型芯，所述的下模上设置与上模型芯配合的下模型腔，所述的上模底座中央设置有注塑孔。

[0006] 作为优选，所述的上模四个角上设置有冲压柱，下模的四个角上设置与冲压柱配合的冲压孔。

[0007] 作为优选，所述的上模上其中两侧对边设置一对定位柱，下模对应位置设置与定位柱配合的定位孔。

[0008] 作为优选，所述的上模和上模底座之间设置滑动块。

[0009] 作为优选，所述的上模的角上设置三角形缺口。

[0010] 作为优选，所述的三角形缺口其中一个上面设置小凸台，下模的对应位置设置与小凸台配合的小凹槽。

[0011] 本实用新型所述的一种轿车空气混合摇臂注塑模具，弥补了现有技术的不足，减少了产品的废品率，提高了经济效益，设计合理，结构紧凑，操作容易，使用方便，产品质量好，经济效益高。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0013] 图 2 是本实用新型上模的结构示意图；

[0014] 图 3 是本实用新型下模的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实例对本实用新型做进一步说明。

[0016] 如图所示，一种轿车空气混合摇臂注塑模具，包括上模 1、上模底座 7、下模 9、下模底座 14，其特征在于：所述的上模 1 上设置上模型芯 3，所述的下模 9 上设置与上模型芯 3 配合的下模型腔 11，所述的上模底座 8 中央设置有注塑孔 15，所述的上模 1 四个角上设置有冲压柱 4，下模 9 的四个角上设置与冲压柱 4 配合的冲压孔 12，所述的上模 1 上其中两侧对边设置一对定位柱 5，下模 9 对应位置设置与定位柱 5 配合的定位孔 13，所述的上模 1 和上模底座 7 之间设置滑动块 8，所述的上模 1 的角上设置三角形缺口 2，所述的三角形缺口 2 其中一个上面设置小凸台 6，下模 9 的对应位置设置与小凸台 6 配合的小凹槽 10。

[0017] 实际工作时，上模 1 和下模 9 配合固定，通过注塑孔 15 向模具腔内注入注塑液，利用上模型芯 3 和下模型腔 11 配合成型，冲压柱 4 配合冲压孔 12，定位柱 5 配合定位孔 13，小凸台 6 配合小凹槽 10，使上模 1 和下模 9 配合更加紧密，定位更加准确，注塑效果好，三角形缺口 2 方便拆卸，当取出成型的产品时滑动块 8 向上滑动以方便取模，不仅操作简单，效率高，还不会对产品造成损伤，产品质量好。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例，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，均包含在本实用新型的保护范围之内。

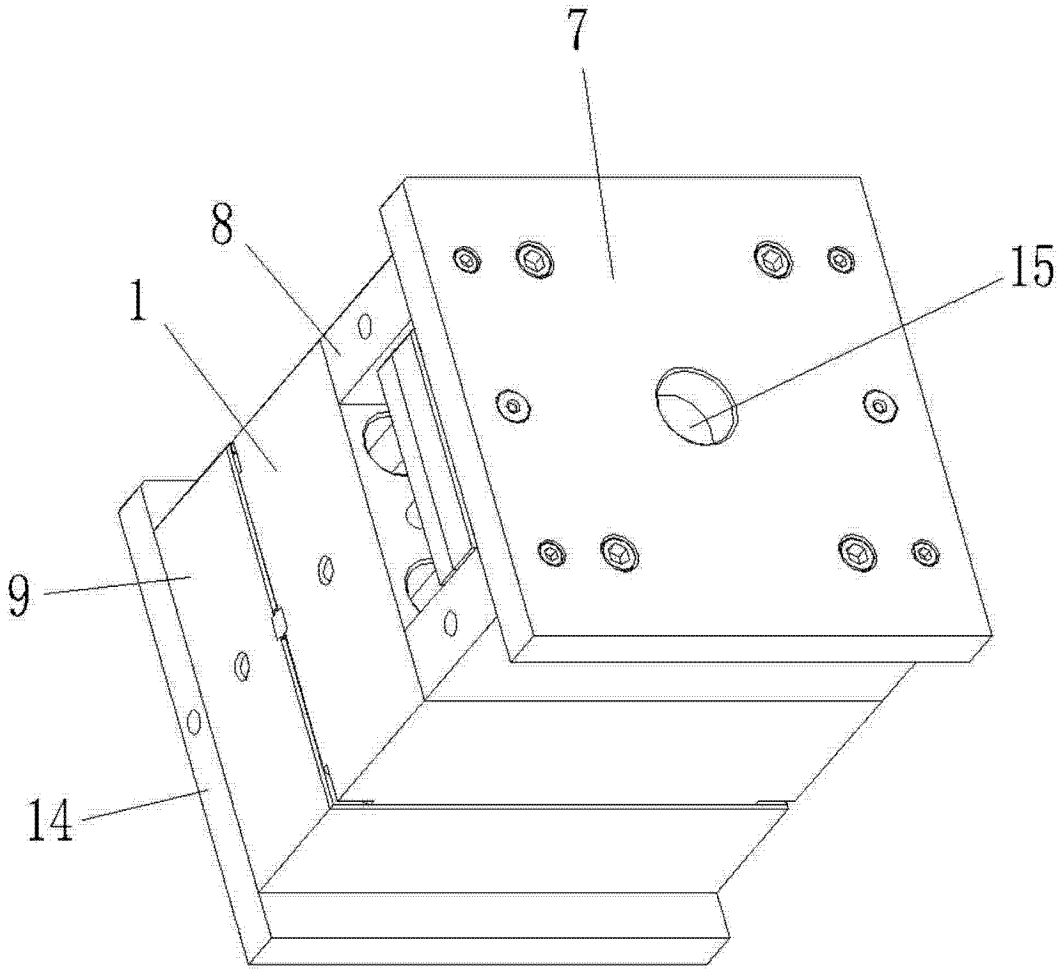


图 1

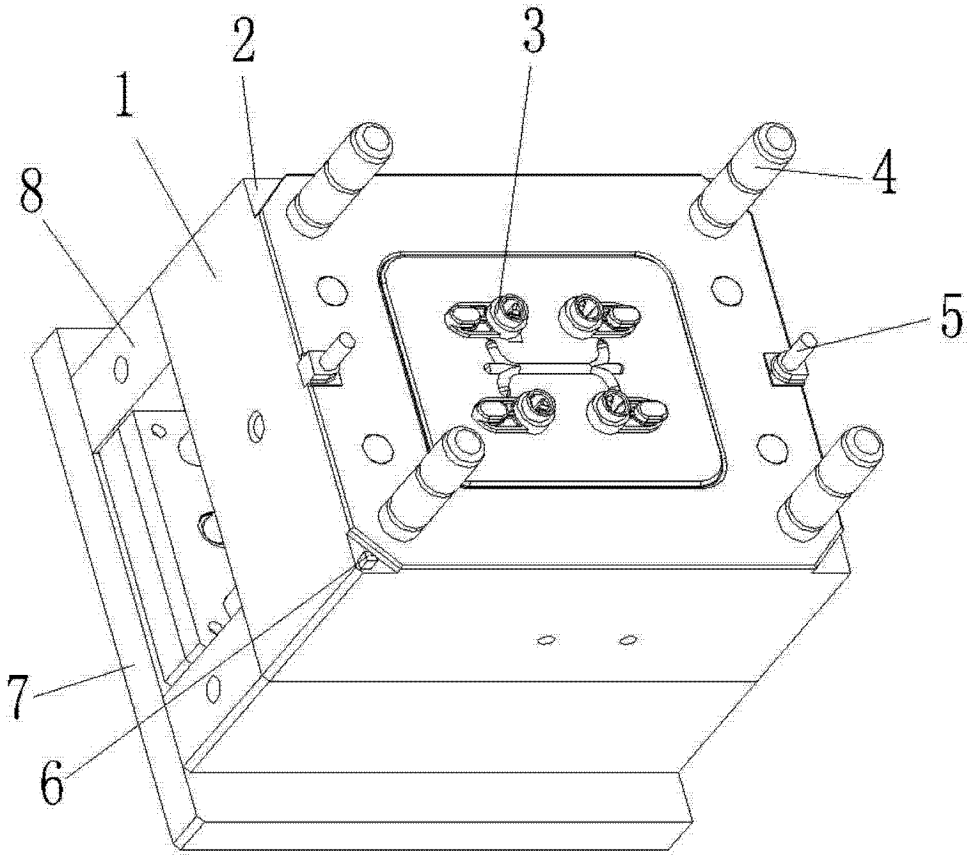


图 2

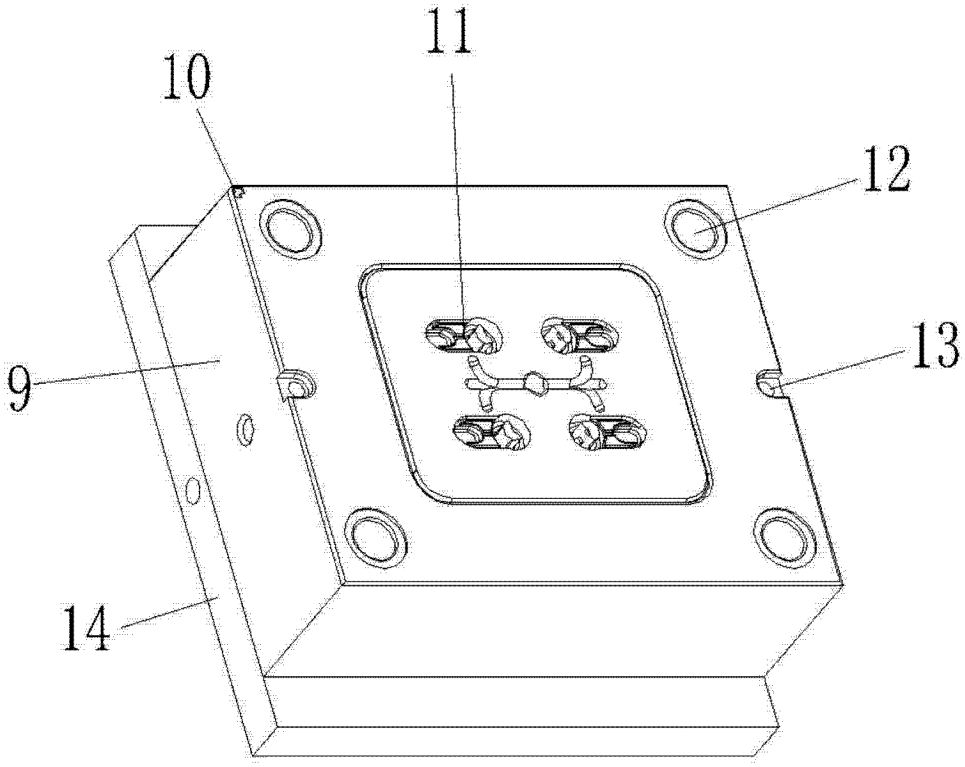


图 3