



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213166527 U

(45) 授权公告日 2021. 05. 11

(21) 申请号 202021267245.8

(22) 申请日 2020.07.02

(73) 专利权人 成都航天模塑南京有限公司

地址 210000 江苏省南京市溧水区经济开发
区中兴东路10号

(72) 发明人 陈丹

(51) Int. Cl.

B29C 45/16 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

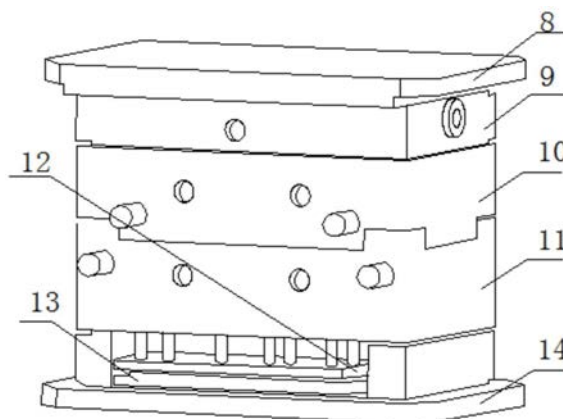
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统

(57) 摘要

本实用新型公开了用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,该双色注塑浇注系统的由模具定模与模具动模组成,所述模具定模的顶部安装有热流道、且模具定模上还设置有定模板,所述模具定模的四个边角均开设有导套;所述模具动模上安装有动模板,且该模具动模的中心具有发动机舱右隔板上本体,所述发动机舱右隔板上本体的右侧安装有发动机舱左后隔板,且发动机舱左后隔板的下端一侧安装有导柱。该用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,双色注塑成型将两种材料由同一套模具,在同一台注塑机上成型,避免二次取件,提高产品外观质量和生产效率,降低工人劳动强度和生产成本。



1. 用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 该双色注塑浇注系统的由模具定模 (10) 与模具动模 (11) 组成, 其特征在于: 所述模具定模 (10) 的顶部安装有热流道 (1)、且模具定模 (10) 上还设置有定模板 (2), 所述模具定模 (10) 的四个边角均开设有导套 (3);

所述模具动模 (11) 上安装有动模板 (4), 且该模具动模 (11) 的中心具有发动机舱右隔板上本体 (5), 所述发动机舱右隔板上本体 (5) 的右侧安装有发动机舱左后隔板 (6), 且发动机舱左后隔板 (6) 的下端一侧安装有导柱 (7);

该双色注塑浇注系统的最顶端安装有上固定板 (8), 该上固定板 (8) 的下端具有热流道板 (9), 所述模具动模 (11) 的下端前侧设置有顶针面板 (12) 与顶针底板 (13), 且该模具动模 (11) 的最下端安装有以下固定板 (14)。

2. 根据权利要求1所述的用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 其特征在于: 所述导套 (3) 的数量具有两个。

3. 根据权利要求1所述的用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 其特征在于: 所述导柱 (7) 与所述导套 (3) 相适配, 且导柱 (7) 的数量为两个。

4. 根据权利要求1所述的用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 其特征在于: 所述模具定模 (10) 与模具动模 (11) 均为不规则的长方体结构。

5. 根据权利要求1所述的用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 其特征在于: 所述顶针面板 (12) 与顶针底板 (13) 活动安装。

6. 根据权利要求1所述的用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统, 其特征在于: 所述模具定模 (10) 与模具动模 (11) 的长宽高一致。

用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及双色注塑浇注系统技术领域,具体为用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统。

背景技术

[0002] 随着汽车行业的发展,汽车内饰的要求也越来越高,为了满足产品功能要求和审美标准,有时候一种产品需要由两种不同的材料注塑生产。可以在普通注塑机上把产品的一部分注塑取出,然后手工把此产品放进另一个模具进行再次注塑,完成成型。但是产量较低,人工放置准确度不高,所以容易造成产品披锋、拉伤、断差等表面质量问题,报废量大,工作效率低,劳动成本高。

[0003] 产品质量及产量较高时,则需要双色注塑成型,是指把两种不同的原材料注入同一模具的成型方法,分两次成型,但是产品只出模一次的模具,通常由一套模具完成,且需要专门的双色注塑机。它能使注塑件出现两种不同的颜色,以提高产品的实用性和美观性,产品定位准确,提高产品质量。

[0004] 因此我们提出了一种用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统。

实用新型内容

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供如下技术方案:用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,该双色注塑浇注系统的由模具定模与模具动模组成,所述模具定模的顶部安装有热流道、且模具定模上还设置有定模板,所述模具定模的四个边角均开设有导套;

[0006] 所述模具动模上安装有动模板,且该模具动模的中心具有发动机舱右隔板上本体,所述发动机舱右隔板上本体的右侧安装有发动机舱左后隔板,且发动机舱左后隔板的下端一侧安装有导柱;

[0007] 该双色注塑浇注系统的最顶端安装有上固定板,该上固定板的下端具有热流道板,所述模具动模的下端前侧设置有顶针面板与顶针底板,且该模具动模的最下端安装有下固定板。

[0008] 优选的,所述导套的数量具有两个。

[0009] 优选的,所述导柱与所述导套相适配,且导柱的数量为两个。

[0010] 优选的,所述模具定模与模具动模均为不规则的长方体结构。

[0011] 优选的,所述顶针面板与顶针底板活动安装。

[0012] 优选的,所述模具定模与模具动模的长宽高一致。

[0013] 与现有技术对比,本实用新型具备以下有益效果:该用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,

[0014] 1、双色注塑浇注系统分一次注射的浇注系统和二次注射的浇注系统,它们分别来自两个注塑装置。双色注塑需要互相配合和协调,因此两副模具导向装置的尺寸、精度要一

致。双色注塑提高了成型产品的精密度,满足愈来愈多样化、高质量、高附加价值的产品需求。

[0015] 2、双色注塑成型可以提高产品的美观性和装配等性能,占地面积小、模具构造简单且便于装卸,成本较低、方便取出塑件型腔,利于精密成型等特点,能够长时间保持模具和机械的精准度,方便配置各类自动化的装置,实现复杂而精巧塑制品的自动成型,双色注塑成型将两种材料由同一套模具,在同一台注塑机上成型,避免二次取件,提高产品外观质量和生产效率,降低工人劳动强度和生产成本。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型模具定模结构图;

[0018] 图3为本实用新型模具动模结构图;

[0019] 图中:1、热流道;2、定模板;3、导套;4、动模板;5、发动机舱右隔板上本体;6、发动机舱左后隔板;7、导柱;8、上固定板;9、热流道板;10、模具定模;11、模具动模;12、顶针面板;13、顶针底板;14、下固定板。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-3,本实用新型公开了用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,该双色注塑浇注系统的由模具定模10与模具动模11组成,所述模具定模10的顶部安装有热流道1、且模具定模10上还设置有定模板2,所述模具定模10的四个边角均开设有导套3;

[0022] 所述模具动模11上安装有动模板4,且该模具动模11的中心具有发动机舱右隔板上本体5,所述发动机舱右隔板上本体5的右侧安装有发动机舱左后隔板6,且发动机舱左后隔板6的下端一侧安装有导柱7;

[0023] 该双色注塑浇注系统的最顶端安装有上固定板8,该上固定板8的下端具有热流道板9,所述模具动模11的下端前侧设置有顶针面板12与顶针底板13,且该模具动模11的最下端安装有下固定板14。

[0024] 导套3的数量具有两个。

[0025] 导柱7与所述导套3相适配,且导柱7的数量为两个。

[0026] 模具定模10与模具动模11均为不规则的长方体结构。

[0027] 顶针面板12与顶针底板13活动安装。

[0028] 模具定模10与模具动模11的长宽高一致。

[0029] 需要说明的是,该用于发动机舱隔板总成的双色注塑浇注系统,先闭合模具,注射塑料熔体,保压,产品冷却后模具开模,再由顶针顶出产品,顶针复位,模具再次合模,完成一个动作周期;

[0030] 注塑机合模时,A原材料进入模具,完成一次成型,本次注塑完成后,产品留在动

模,动模板旋转180°合模,B原材料注入模具,注塑完成后,再次顶出,取出产品,动模旋转复位,即完成一个周期。

[0031] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

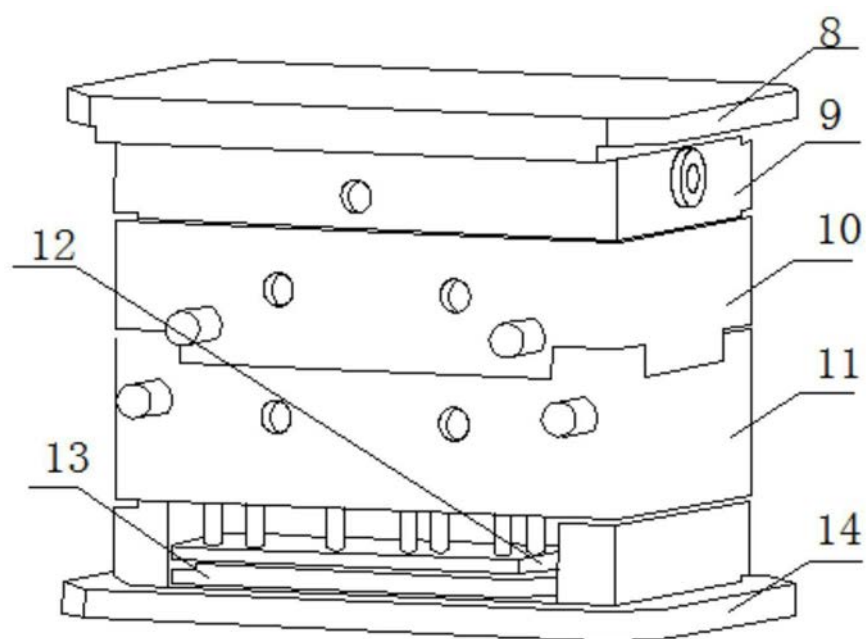


图1

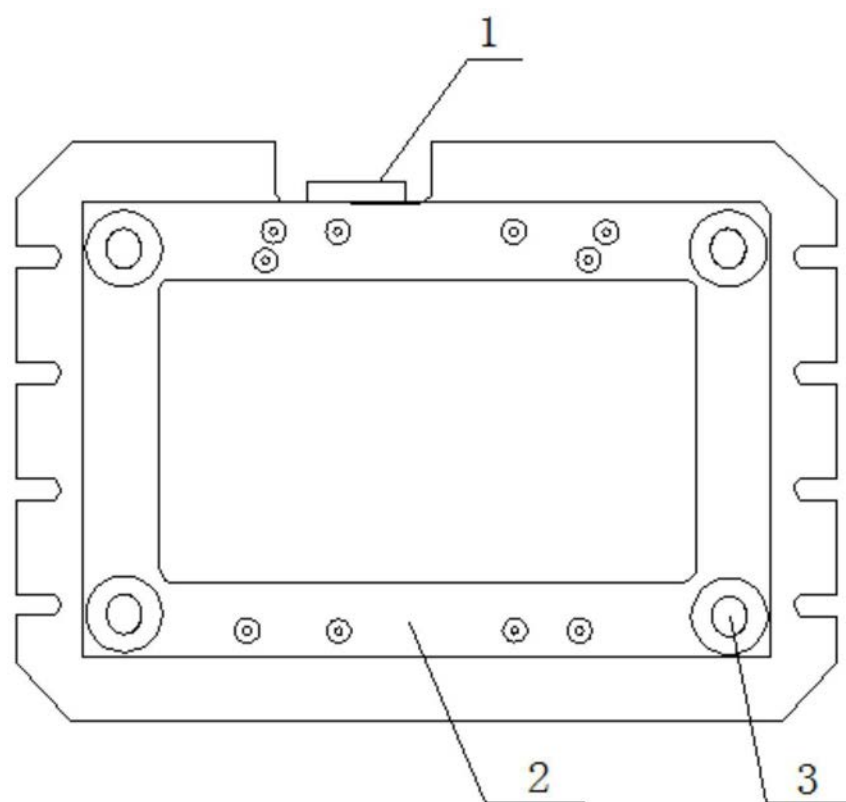


图2

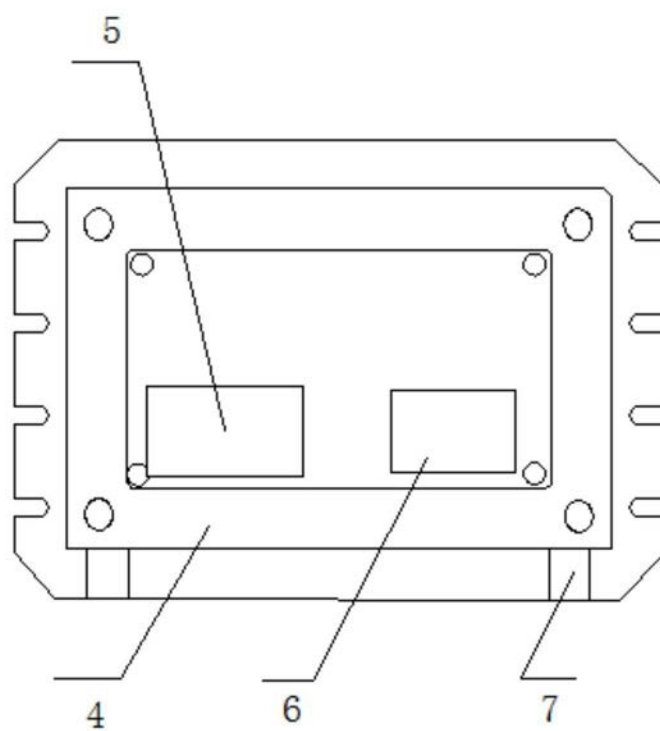


图3