



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215359612 U

(45) 授权公告日 2021. 12. 31

(21) 申请号 202120509014.1

B29L 31/34 (2006.01)

(22) 申请日 2021.03.10

(73) 专利权人 吉林正多科技股份有限公司

地址 130507 吉林省长春市九台经济开发区卡伦工业园纬十路009号

(72) 发明人 吴刚 张微微 尹逊新 宗丽华
魏靖轩 于莘

(74) 专利代理机构 北京兴智翔达知识产权代理有限公司 11768

代理人 郭卫芹

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/64 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

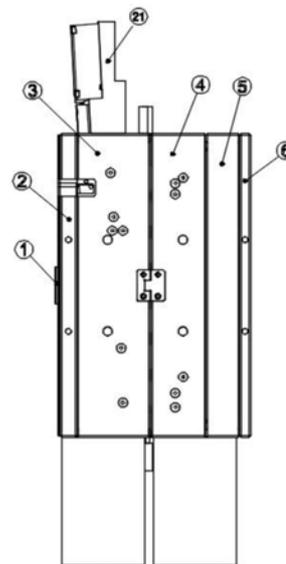
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,包括注塑机体,所述注塑机体包括定模板和动模板,所述定模板的一侧设置有定模固定板,所述定模固定板的一侧设置有定位环,所述定模板的另一侧与所述动模板连接,所述动模板的另一侧固定连接有两组平行的方铁,所述方铁的另一侧设置有动模固定板,两组所述方铁之间设置有顶出机构,所述顶出机构包括两组复位杆、两组顶针板导向柱和顶针;所述定模板上设置有定模型芯和导柱,所述动模板上设置有动模型芯和导柱套。本实用新型通过模具开发加工设计,不仅有效保证产品的外型结构尺寸,还通过模具注塑成型,以便实现批量生产做准备。



1. 一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,包括注塑机体,其特征在于:所述注塑机体包括定模板(3)和动模板(4),所述定模板(3)的一侧设置有定模固定板(2),所述定模固定板(2)的一侧设置有定位环(1),所述定模板(3)的另一侧与所述动模板(4)连接,所述动模板(4)的另一侧固定连接有两组平行的方铁(5),所述方铁(5)的另一侧设置有动模固定板(6),两组所述方铁(5)之间设置有顶出机构,所述顶出机构包括两组复位杆(9)、两组顶针板导向柱(10)和顶针(11),所述顶针(11)的上侧设置有相互平行的顶针固定板(8)和顶针推板(7),所述复位杆(9)、顶针板导向柱(10)和顶针(11)三者的一端均固定在所述动模固定板(6)的一侧;所述定模板(3)上设置有定模型芯(16)和导柱(15),所述动模板(4)上设置有动模型芯(19)和导柱套(18)。

2. 如权利要求1所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述顶针(11)平行设置在两组所述顶针板导向柱(10)之间,两组所述顶针板导向柱(10)平行设置在所述复位杆(9)之间。

3. 如权利要求1所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述顶针固定板(8)与所述顶针推板(7)均与所述复位杆(9)和所述顶针板导向柱(10)滑动连接。

4. 如权利要求1所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述导柱(15)分别固定在所述定模板(3)的边角上,所述定模型芯(16)的两端上均设置有斜导柱(17),所述导柱套(18)分别固定在所述动模板(4)的边角上,所述动模型芯(19)的两端上均设置有滑块(20)。

5. 如权利要求4所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述导柱(15)与所述导柱套(18)相适配,所述斜导柱(17)与所述滑块(20)相适配。

6. 如权利要求1所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述定模板(3)的上侧设置有油缸固定座(21)和热流道插座(13),所述油缸固定座上安装有油缸(12)。

7. 如权利要求1所述的一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,其特征在于:所述注塑机体的底部设置有支撑脚(14)。

一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体是一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具。

背景技术

[0002] 模具在工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具;简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成,它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具;模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状;模具一般包括动模和定模两个部分,二者可分可合,分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形;

[0003] 目前混动乘用车导线槽电器件注塑所用的模具不能有效保证产品的外型结构尺寸,影响模具注塑成型,无法实现批量生产。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服背景技术所提出的缺陷,提供一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具。为实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,包括注塑机体,所述注塑机体包括定模板和动模板,所述定模板的一侧设置有定模固定板,所述定模固定板的一侧设置有定位环,所述定模板的另一侧与所述动模板连接,所述动模板的另一侧固定连接有两组平行的方铁,所述方铁的另一侧设置有动模固定板,两组所述方铁之间设置有顶出机构,所述顶出机构包括两组复位杆、两组顶针板导向柱和顶针,所述顶针的上侧设置有相互平行的顶针固定板和顶针推板,所述复位杆、顶针板导向柱和顶针三者的一端均固定在所述动模固定板的一侧;所述定模板上设置有定模型芯和导柱,所述动模板上设置有动模型芯和导柱套。

[0006] 优选的,所述顶针平行设置在两组所述顶针板导向柱之间,两组所述顶针板导向柱平行设置在所述复位杆之间。

[0007] 优选的,所述顶针固定板与所述顶针推板均与所述复位杆和所述顶针板导向柱滑动连接。

[0008] 优选的,所述导柱分别固定在所述定模板的边角上,所述定模型芯的两端上均设置有斜导柱,所述导柱套分别固定在所述动模板的边角上,所述动模型芯的两端上均设置有滑块。

[0009] 优选的,所述导柱与所述导柱套相适配,所述斜导柱与所述滑块相适配。

[0010] 优选的,所述定模板的上侧设置有油缸固定座和热流道插座,所述油缸固定座上安装有油缸。

[0011] 优选的,所述注塑机体的底部设置有支撑脚。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过设置定模板和动模板,又在定模

板上设置有动模型芯,以及动模板上设置有动模型芯,由于设置的导柱和斜导柱分别与导柱套和滑块适配,利用锁模机构推动其动模定模板与动模板紧密压紧,再通过设置的顶出机构,可以将塑件从模具内顶出模外,本实用新型通过模具开发加工设计,不仅有效保证产品的外型结构尺寸,还通过模具注塑成型,以便实现批量生产做准备。

附图说明

- [0013] 图1是本实用新型一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具的正视图;
[0014] 图2是本实用新型一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具的俯视图;
[0015] 图3是本实用新型一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具的左视图;
[0016] 图4是本实用新型一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具中定模正视图;
[0017] 图5是本实用新型一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具中动模正视图。
[0018] 附图标记:1、定位环;2、定模固定板;3、定模板;4、动模板;5、方铁;6、动模固定板;7、顶针推板;8、顶针固定板;9、复位杆;10、顶针板导向柱;11、顶针;12、油缸;13、热流道插座;14、支撑脚;15、导柱;16、定模型芯;17、斜导柱;18、导柱套;19、动模型芯;20、滑块;21、油缸固定座。

具体实施方式

[0019] 为使对本实用新型的结构特征及所达成的功效有更进一步的了解与认识,下面将参考附图并结合实施例来详细说明本申请,说明如下:

[0020] 本实施例给出一种混动乘用车导线槽电器件注塑模具,如图1-5所示,包括注塑机体,所述注塑机体包括定模板3和动模板4,所述定模板3的一侧设置有定模固定板2,所述定模固定板2的一侧设置有定位环1,所述定模板3的另一侧与所述动模板4连接,所述动模板4的另一侧固定连接有两组平行的方铁5,所述方铁5的另一侧设置有动模固定板6,两组所述方铁5之间设置有顶出机构,所述顶出机构包括两组复位杆9、两组顶针板导向柱10和顶针11,所述顶针11的上侧设置有相互平行的顶针固定板8和顶针推板7,所述复位杆9、顶针板导向柱10和顶针11三者的一端均固定在所述动模固定板6的一侧;所述定模板3上设置有定模型芯16和导柱15,所述动模板4上设置有动模型芯19和导柱套18。

[0021] 在本申请的一种实施例中,所述顶针11平行设置在两组所述顶针板导向柱10之间,两组所述顶针板导向柱10平行设置在所述复位杆9之间。

[0022] 在本申请的一种实施例中,所述顶针固定板8与所述顶针推板7均与所述复位杆9和所述顶针板导向柱10滑动连接。

[0023] 在本申请的一种实施例中,所述导柱15分别固定在所述定模板3的边角上,所述定模型芯16的两端上均设置有斜导柱17,所述导柱套18分别固定在所述动模板4的边角上,所述动模型芯19的两端上均设置有滑块20。

[0024] 在本申请的一种实施例中,所述导柱15与所述导柱套18相适配,所述斜导柱17与所述滑块20相适配。

[0025] 在本申请的一种实施例中,所述定模板3的上侧设置有油缸固定座21和热流道插座13,所述油缸固定座上安装有油缸12。

[0026] 在本申请的一种实施例中,所述注塑机体的底部设置有支撑脚14。

[0027] 本实用新型技术方案和原理:本实用新型在使用过程中,首先操作工通过定位环1对正注塑机体的喷嘴,并用压紧块把模具定模部分紧固在注塑机体的定模板3上,模板动模部分紧固在注塑机体的动模板4上;工作时,注塑机体的锁模机构推动其动模板4将模具动模板4与定模板3紧密压紧,然后注塑机体以一定的注射压力,将注塑机体的料筒内已加热均匀塑化的塑料通过料筒喷嘴和模具的定模部分的浇口套及浇注系统注入型腔,熔料在模内冷却硬化到一定强度后,注塑机体的锁模机构松压并带动其动模板4及模具动模与定模沿分型面分开即开启模具,并设置有注塑机体的顶出机构,利用顶出机构推动模具动模部分的顶出系统,将塑件从模具内顶出模外,即可取出塑件,本实用新型通过模具开发加工设计,不仅有效保证产品的外型结构尺寸,还通过模具注塑成型,以便实现批量生产做准备。

[0028] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明,不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干简单推演或替换,都应当视为属于本实用新型的保护范围。

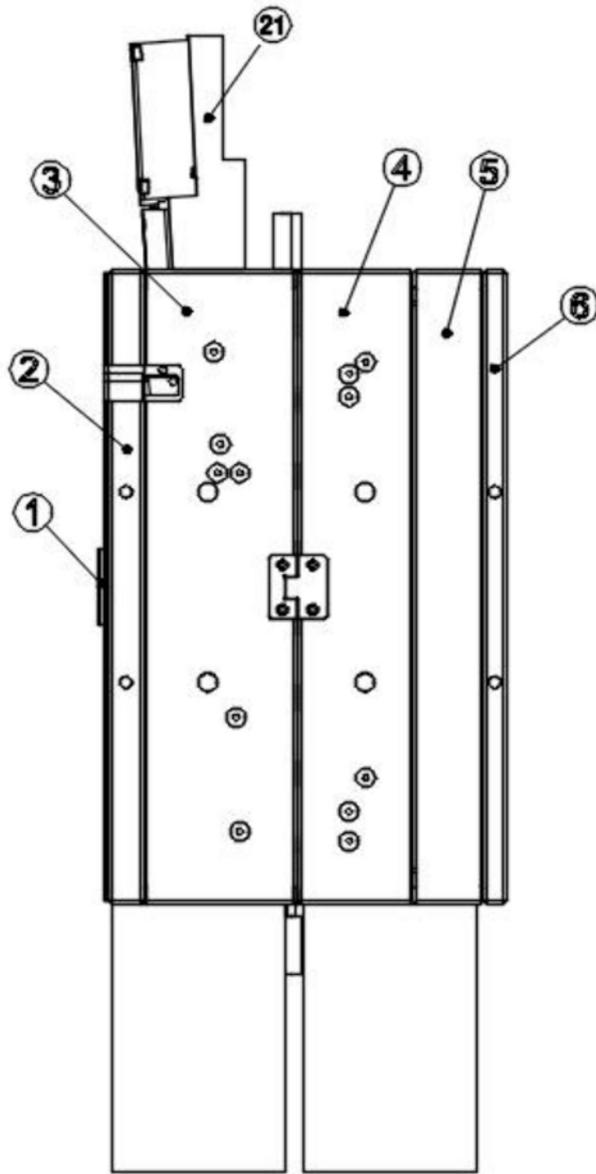


图1

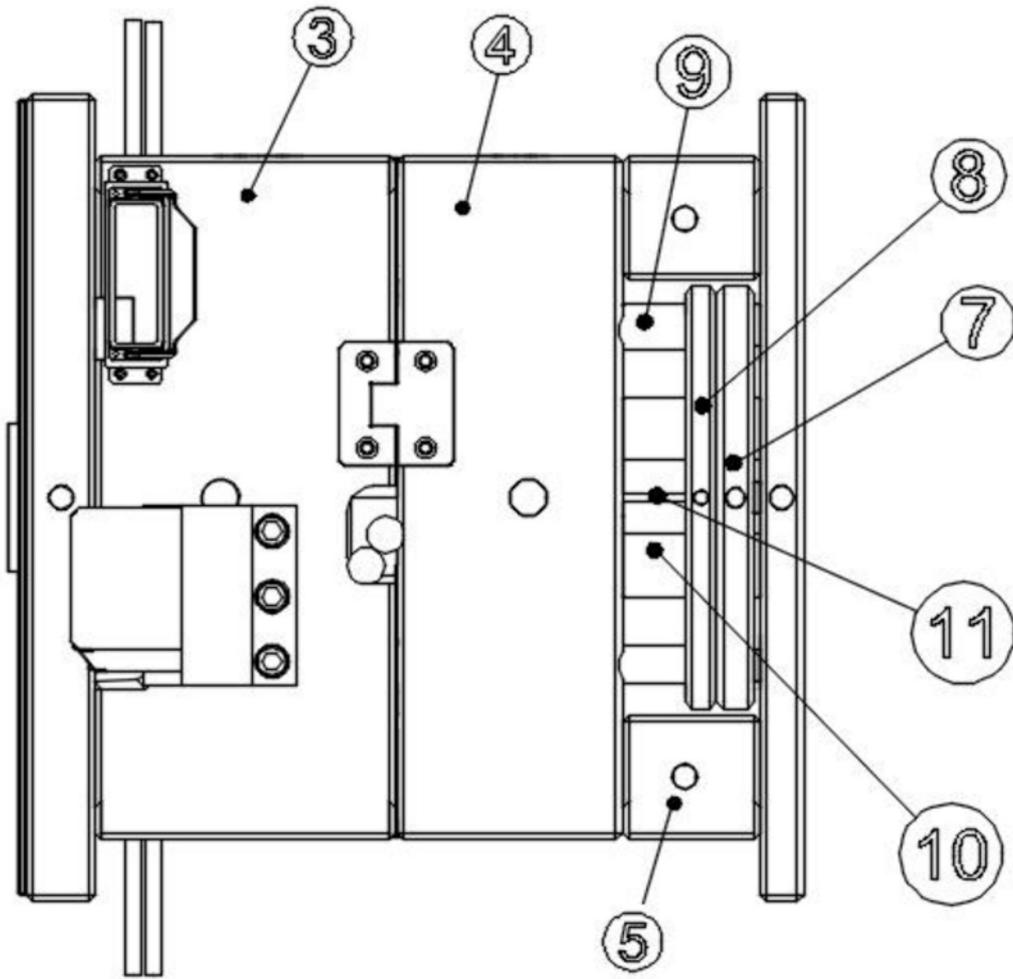


图2

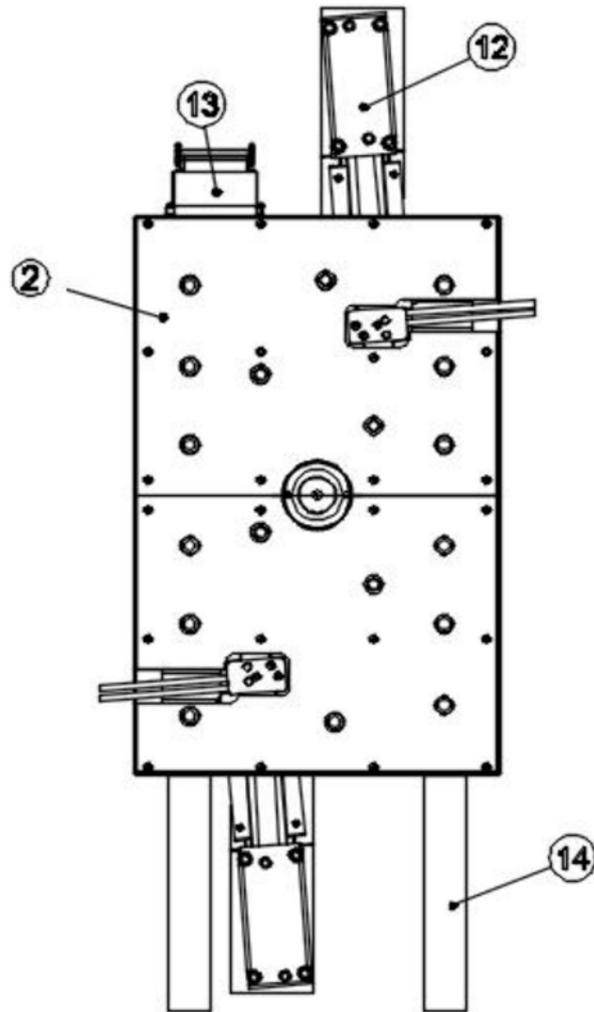


图3

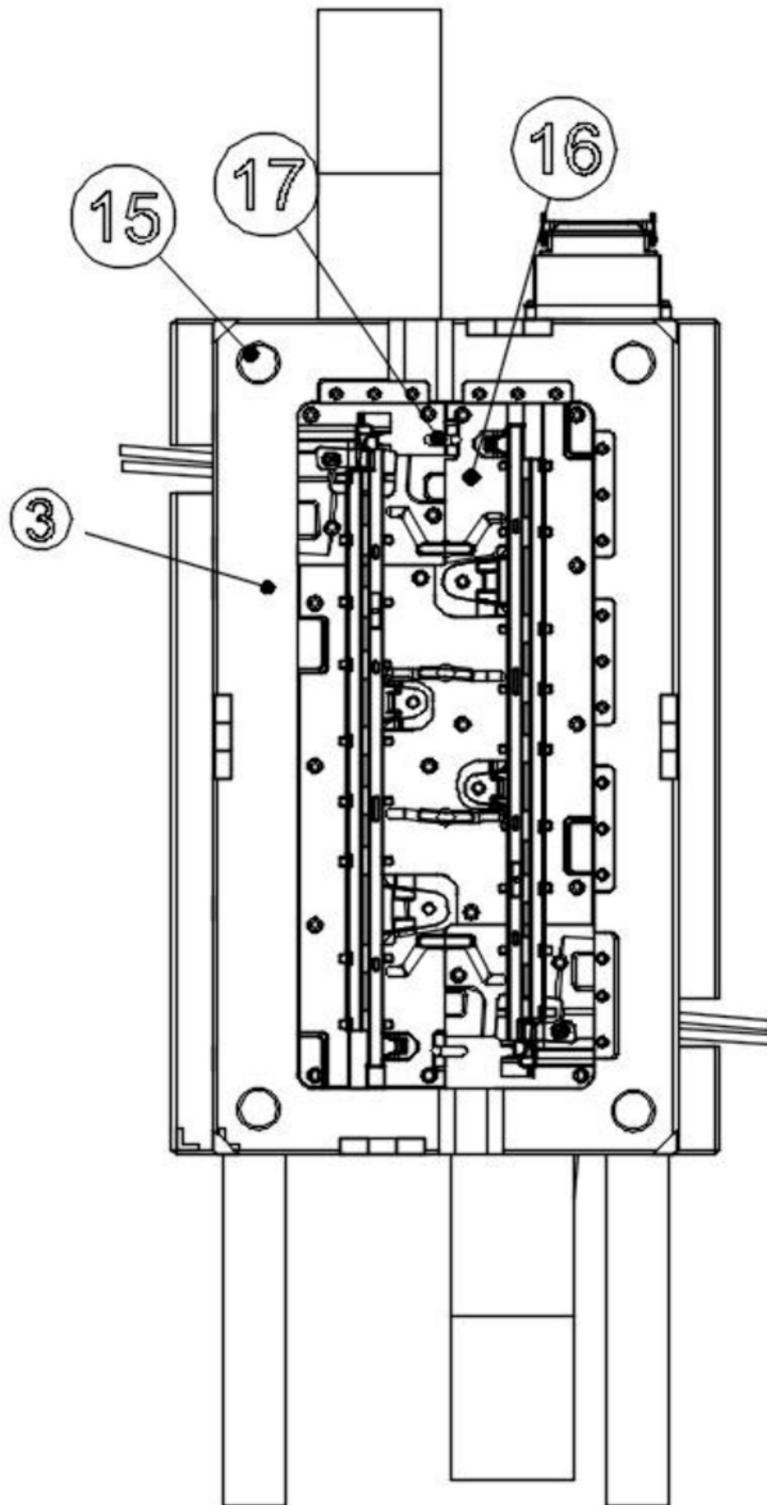


图4

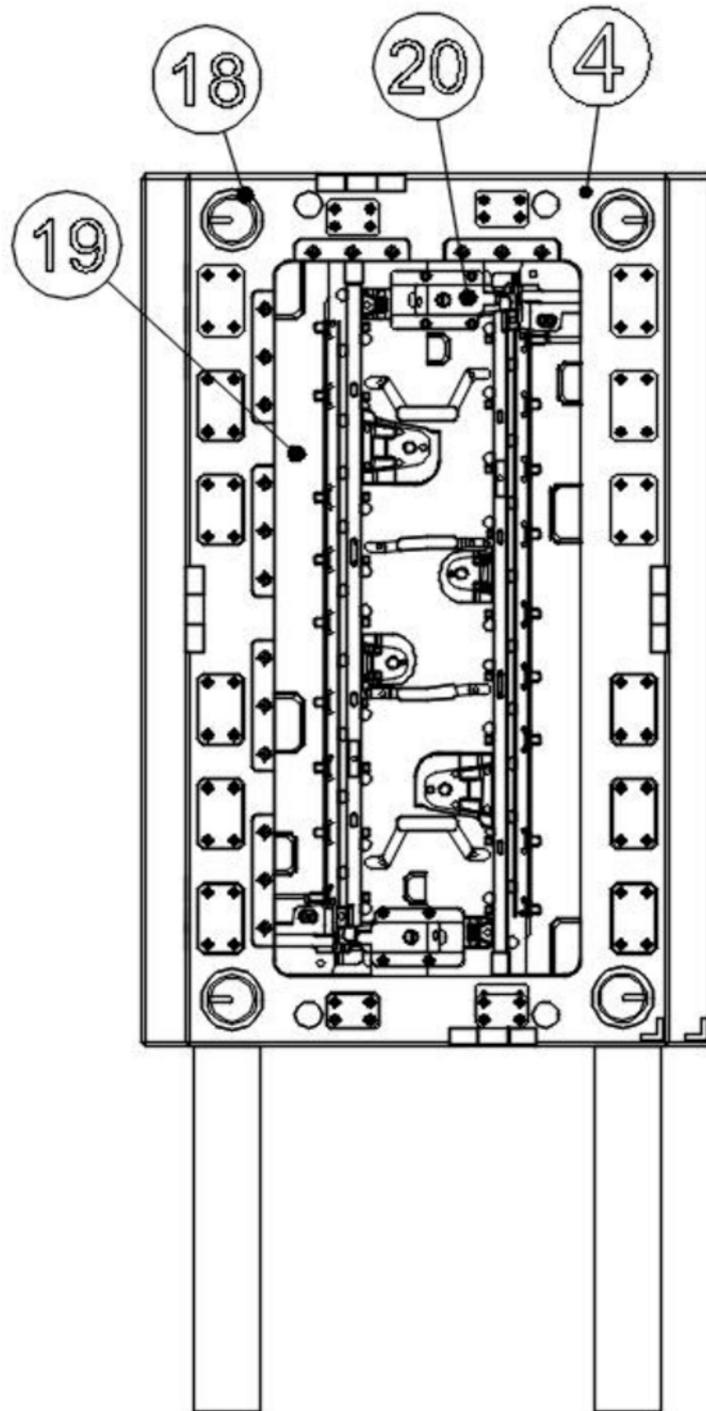


图5