



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202572840 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 05

(21) 申请号 201220204691. 3

(22) 申请日 2012. 05. 09

(73) 专利权人 铁岭市九鼎模具有限公司

地址 112611 辽宁省铁岭市高新技术产业开
发区

(72) 发明人 吉士海

(74) 专利代理机构 沈阳杰克知识产权代理有限
公司 21207

代理人 郑贤明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

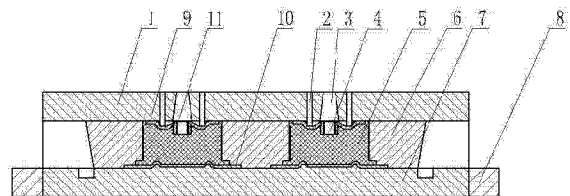
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

发动机前支垫注射成型模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种发动机前支垫注射成型模具,包括上模、下模和成品型腔,在上模和下模之间设有中模,在上模的下方通过定位销固定连接有上板,在下模的上方固定有下板,由上板、下板和中模包围构成成品型腔,在上模上设有浇注口,在上板的中心处设有螺柱,浇注口与螺柱位置对应并组成流道。上模、下模或成品型腔的个数为两个或两个以上。在下模的两侧设有定位块。发动机前支垫成型的注射成型模具,它将预加热成型状态的胶料经浇注口注入模具中定型硫化,适用大型厚壁、薄壁、形状复杂的制品,生产效率高,质量稳定。



1. 发动机前支垫注射成型模具,包括上模(1)、下模(7)和成品型腔(5),其特征在于:在上模(1)和下模(7)之间设有中模(6),在上模(1)的下方通过定位销(2)固定连接有上板(9),在下模(7)的上方固定有下板(10),由上板(9)、下板(10)和中模(6)包围构成成品型腔(5),在上模(1)上设有浇注口(3),在上板(9)的中心处设有螺柱(11),浇注口(3)与螺柱(11)位置对应并组成流道(4)。

2. 如权利要求1所述的发动机前支垫注射成型模具,其特征在于:上模(1)、下模(7)或成品型腔(5)的个数为两个或两个以上。

3. 如权利要求1或2所述的发动机前支垫注射成型模具,其特征在于:在下模(7)的两侧设有定位块(8)。

发动机前支垫注射成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别涉及一种用于发动机前支垫成型的注射成型模具。

背景技术

[0002] 目前,发动机前支垫的成型加工,尤其是大型厚壁、薄壁、形状复杂的制品,工作效率低,质量不稳定,且不易于产品的清洗和修边。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种发动机前支垫成型的注射成型模具,它将预加热成型状态的胶料经浇注口注入模具中定型硫化,适用大型厚壁、薄壁、形状复杂的制品,生产效率高,质量稳定。

[0004] 本实用新型的技术方案:发动机前支垫注射成型模具,包括上模、下模和成品型腔,在上模和下模之间设有中模,在上模的下方通过定位销固定连接有上板,在下模的上方固定有下板,由上板、下板和中模包围构成成品型腔,在上模上设有浇注口,在上板的中心处设有螺柱,浇注口与螺柱位置对应并组成流道。

[0005] 上模、下模或成品型腔的个数为两个或两个以上。

[0006] 在下模的两侧设有定位块。

[0007] 本实用新型的有益效果:该模具采用上、中、下模的组合结构,结构合理,质量可靠,操作方便,易于清洗和产品修边;上模、下模或成品型腔的个数为两个或两个以上,使得模具中成品型腔的数量适当,便于机械加工;在下模的两侧设有定位块,使得定位可靠,可以保证产品的质量。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 2 为图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0010] 如图 1 和图 2 所示,发动机前支垫注射成型模具,包括上模 1、下模 7 和成品型腔 5,在上模 1 和下模 7 之间设有中模 6,在上模 1 的下方通过定位销 2 固定连接有上板 9,在下模 7 的上方固定有下板 10,由上板 9、下板 10 和中模 6 包围构成成品型腔 5,在上模 1 上设有浇注口 3,在上板 9 的中心处设有螺柱 11,浇注口 3 与螺柱 11 位置对应并组成流道 4。

[0011] 上模 1、下模 7 或成品型腔 5 的个数为两个或两个以上。

[0012] 在下模 7 的两侧设有定位块 8。

[0013] 使用时,胶料经由流道 4 进入到成品型腔 5 内,待胶料冷却定型后,先取下定位销 2,然后拿下上模 1,紧接着拿下中模 6,最后取出发动机前支垫,并将上板 9 和下板 10 从发

动机前支垫取下,完成发动机前支垫的成型。

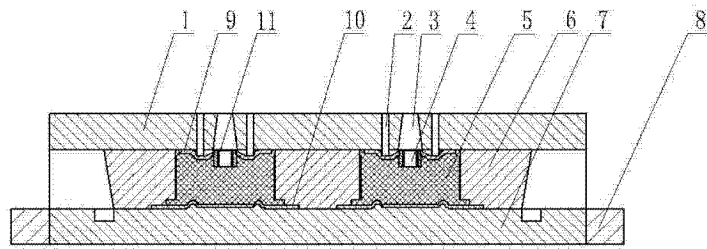


图 1

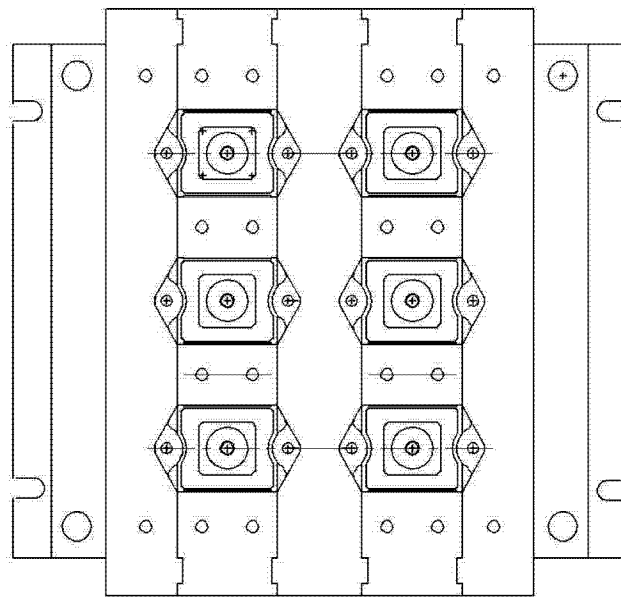


图 2