



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212171154 U

(45) 授权公告日 2020.12.18

(21) 申请号 202020583105.5

(22) 申请日 2020.04.20

(73) 专利权人 苏州市振业模具有限公司
地址 215111 江苏省苏州市吴中区临湖镇
东山大道以南

(72) 发明人 肖烈熙

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)
B29C 45/40 (2006.01)
B29L 30/00 (2006.01)

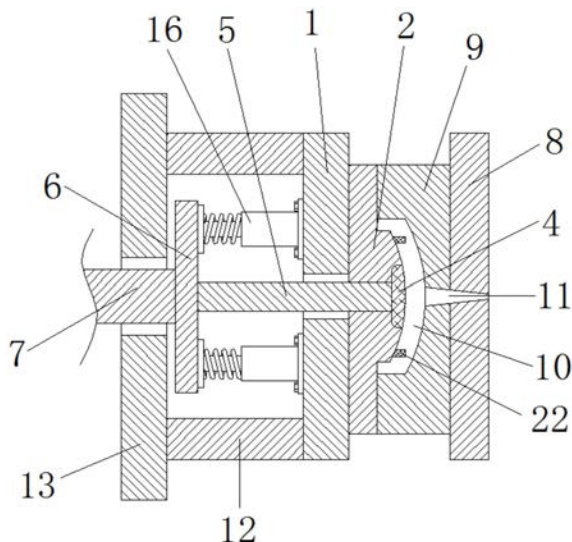
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,包括动模板和定模板,动模板的一侧外壁上固定安装有型芯,型芯远离动模板的一侧外壁上开设有顶槽,顶槽内设置有卸料板,卸料板的一端固定连接有顶杆,顶杆的一端固定连接有推拉板,推拉板远离顶杆的一侧外壁上固定设置有推拉杆,定模板的一侧外壁上固定安装有凹模,凹模上开设有型腔,定模板与凹模上均开设有浇注流道,动模板远离型芯的一侧外壁上安装有固定板,固定板远离动模板的一侧外壁上焊接有固定轴,固定轴的内部设置有内弹簧和挡板,内弹簧的一端与挡板固定连接,挡板的一侧外壁上焊接有活动轴,活动轴远离挡板的一端焊接有活动板。



1. 一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,包括动模板(1)和定模板(8),其特征在于:所述动模板(1)的一侧外壁上固定安装有型芯(2),所述型芯(2)远离所述动模板(1)的一侧外壁上开设有顶槽(3),所述顶槽(3)内设置有卸料板(4),所述卸料板(4)的一端固定连接有顶杆(5),且所述顶杆(5)穿过所述动模板(1),所述顶杆(5)的一端固定连接有推拉板(6),所述推拉板(6)远离所述顶杆(5)的一侧外壁上固定设置有推拉杆(7);

所述定模板(8)的一侧外壁上固定安装有凹模(9),所述凹模(9)上开设有型腔(10),所述定模板(8)与所述凹模(9)上均开设有浇注流道(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,其特征在于:所述动模板(1)远离所述型芯(2)的一侧外壁上固定安装有连接板(12),所述连接板(12)远离所述动模板(1)的一端固定连接有安装板(13)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,其特征在于:所述动模板(1)远离所述型芯(2)的一侧外壁上安装有固定板(14),所述固定板(14)上开设有螺孔(15),所述固定板(14)通过螺杆与所述螺孔(15)固定安装在动模板(1)上。

4. 根据权利要求3所述的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,其特征在于:所述固定板(14)远离所述动模板(1)的一侧外壁上焊接有固定轴(16),所述固定轴(16)的内部中空,所述固定轴(16)的内部设置有内弹簧(17)和挡板(18),所述内弹簧(17)的一端与所述挡板(18)固定连接,所述挡板(18)的一侧外壁上焊接有活动轴(19),且所述活动轴(19)延伸至所述固定轴(16)的外部,所述活动轴(19)远离所述挡板(18)的一端焊接有活动板(20)。

5. 根据权利要求4所述的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,其特征在于:所述活动轴(19)的外壁上套设有外弹簧(21)。

6. 根据权利要求1所述的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,其特征在于:所述型芯(2)的一侧外壁上固定设置有芯子(22)。

一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车零部件生产设备技术领域,特别涉及一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具。

背景技术

[0002] 汽车轮眉是轮胎上的装饰条,也就是汽车轮胎上面沿翼子板上突出的一个半圆条形或月牙形的部件,汽车轮眉的作用主要是出于装饰及行驶时防止翼子板划伤和擦伤,同时还可减小风阻系数的作用。

[0003] 现有的生产轮眉的模具存在脱模效果不好的问题,而且模具长时间使用后脱模装置效果变差不便于维修更换,另外,由于顶杆与型芯之间不可避免的存在微小间隙,会造成加工出的产品毛边较大。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,以解决上述背景技术中提出的脱模效果不好毛边较大的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,包括动模板和定模板,所述动模板的一侧外壁上固定安装有型芯,所述型芯远离所述动模板的一侧外壁上开设有顶槽,所述顶槽内设置有卸料板,所述卸料板的一端固定连接有顶杆,且所述顶杆穿过所述动模板,所述顶杆的一端固定连接有推拉板,所述推拉板远离所述顶杆的一侧外壁上固定设置有推拉杆;

[0006] 所述定模板的一侧外壁上固定安装有凹模,所述凹模上开设有型腔,所述定模板与所述凹模上均开设有浇注流道。

[0007] 优选的,所述动模板远离所述型芯的一侧外壁上固定安装有连接板,所述连接板远离所述动模板的一端固定连接有安装板。

[0008] 优选的,所述动模板远离所述型芯的一侧外壁上安装有固定板,所述固定板上开设有螺孔,所述固定板通过螺杆与所述螺孔固定安装在动模板上。

[0009] 优选的,所述固定板远离所述动模板的一侧外壁上焊接有固定轴,所述固定轴的内部中空,所述固定轴的内部设置有内弹簧和挡板,所述内弹簧的一端与所述挡板固定连接,所述挡板的一侧外壁上焊接有活动轴,且所述活动轴延伸至所述固定轴的外部,所述活动轴远离所述挡板的一端焊接有活动板。

[0010] 优选的,所述活动轴的外壁上套设有外弹簧。

[0011] 优选的,所述型芯的一侧外壁上固定设置有芯子。

[0012] 本实用新型的技术效果和优点:

[0013] 1、通过设置的固定板、固定轴、内弹簧、挡板、活动轴、活动板和外弹簧,轮眉注塑成型开模后,启动推拉杆一侧的动力机构,带动推拉杆运动,推拉杆通过推拉板和顶杆带动卸料板运动,从而将产品顶掉完成脱模,推拉板带动活动板、活动轴和挡板运动,从而压缩

内弹簧和外弹簧,产品脱模后,内弹簧和外弹簧恢复原形状带动卸料板复位,该脱模结构运行稳定,脱模效果较好,而且固定轴通过螺杆和螺孔安装在动模板上,便于对其进行拆卸更换。

[0014] 2、通过在型芯上开设的顶槽,卸料板与型芯之间存在的微小间隙为阶梯型,不利于液体的流动,这样有利于减小成型后产品的毛边,通过在型芯上设置的芯子,可以一体化将轮眉上的通孔加工出来,以便于后续组装。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构的合模示意图。

[0016] 图2为本实用新型结构的开模示意图。

[0017] 图3为本实用新型结构的卸料示意图。

[0018] 图4为本实用新型固定轴结构的剖面图。

[0019] 图中:1、动模板;2、型芯;3、顶槽;4、卸料板;5、顶杆;6、推拉板;7、推拉杆;8、定模板;9、凹模;10、型腔;11、浇注流道;12、连接板;13、安装板;14、固定板;15、螺孔;16、固定轴;17、内弹簧;18、挡板;19、活动轴;20、活动板;21、外弹簧;22、芯子。

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] 本实用新型提供了如图1-4所示的一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,包括动模板1和定模板8,动模板1的一侧外壁上固定安装有型芯2,型芯2远离动模板1的一侧外壁上开设有顶槽3,顶槽3内设置有卸料板4,卸料板4与型芯2之间存在的微小间隙为阶梯型,不利于液体的流动,这样有利于减小成型后产品的毛边,卸料板4的一端固定连接有顶杆5,且顶杆5穿过动模板1,顶杆5的一端固定连接有推拉板6,推拉板6远离顶杆5的一侧外壁上固定设置有推拉杆7,定模板8的一侧外壁上固定安装有凹模9,凹模9上开设有型腔10,定模板8与凹模9上均开设有浇注流道11,将注塑液体通过浇注流道11注入型腔10内部,注塑完成后进行开模,然后启动推拉杆7一侧的动力机构,带动推拉杆7运动,推拉杆7通过推拉板6和顶杆5带动卸料板4运动,卸料板4将产品顶掉完成脱模。

[0022] 结合图1、图2和图3所示,动模板1远离型芯2的一侧外壁上固定安装有连接板12,连接板12远离动模板1的一端固定连接有安装板13,通过安装板13将动模板1安装在注塑机上。

[0023] 结合图1-图4所示,动模板1远离型芯2的一侧外壁上安装有固定板14,固定板14上开设有螺孔15,固定板14通过螺杆与螺孔15固定安装在动模板1上,固定板14远离动模板1的一侧外壁上焊接有固定轴16,固定轴16的内部中空,固定轴16的内部设置有内弹簧17和挡板18,内弹簧17的一端与挡板18固定连接,挡板18的一侧外壁上焊接有活动轴19,且活动轴19延伸至固定轴16的外部,活动轴19远离挡板18的一端焊接有活动板20,活动轴19的外

壁上套设有外弹簧21,脱模时推拉板6带动活动板20、活动轴19和挡板18运动,从而压缩内弹簧17和外弹簧21,产品脱模后,内弹簧17和外弹簧21恢复原形状带动卸料板4复位,固定轴16通过螺杆和螺孔15安装在动模板1上,便于对其进行拆卸更换,型芯的一侧外壁上固定设置有芯子22,这样可以一体化将轮眉上的通孔加工出来,以便于后续组装。

[0024] 本实用工作原理:本实用新型为一种用于生产汽车注塑零部件中新型前轮眉塑料模具,使用时,首先将动模板1和定模板8安装在注塑机上,然后进行合模,将注塑液体通过浇注流道11注入型腔10内部,注塑完成后进行开模,然后启动推拉杆7一侧的动力机构,带动推拉杆7运动,推拉杆7通过推拉板6和顶杆5带动卸料板4运动,卸料板4将产品顶掉完成脱模,推拉板6带动活动板20、活动轴19和挡板18运动,从而压缩内弹簧17和外弹簧21,产品脱模后,内弹簧17和外弹簧21恢复原形状带动卸料板4复位,固定轴16通过螺杆和螺孔15安装在动模板1上,便于对其进行拆卸更换,通过在型芯2上开设的顶槽3,卸料板4与型芯2之间存在的微小间隙为阶梯型,不利于液体的流动,这样有利于减小成型后产品的毛边,通过在型芯2上设置的芯子22,可以一体化将轮眉上的通孔加工出来,以便于后续组装。

[0025] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,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、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

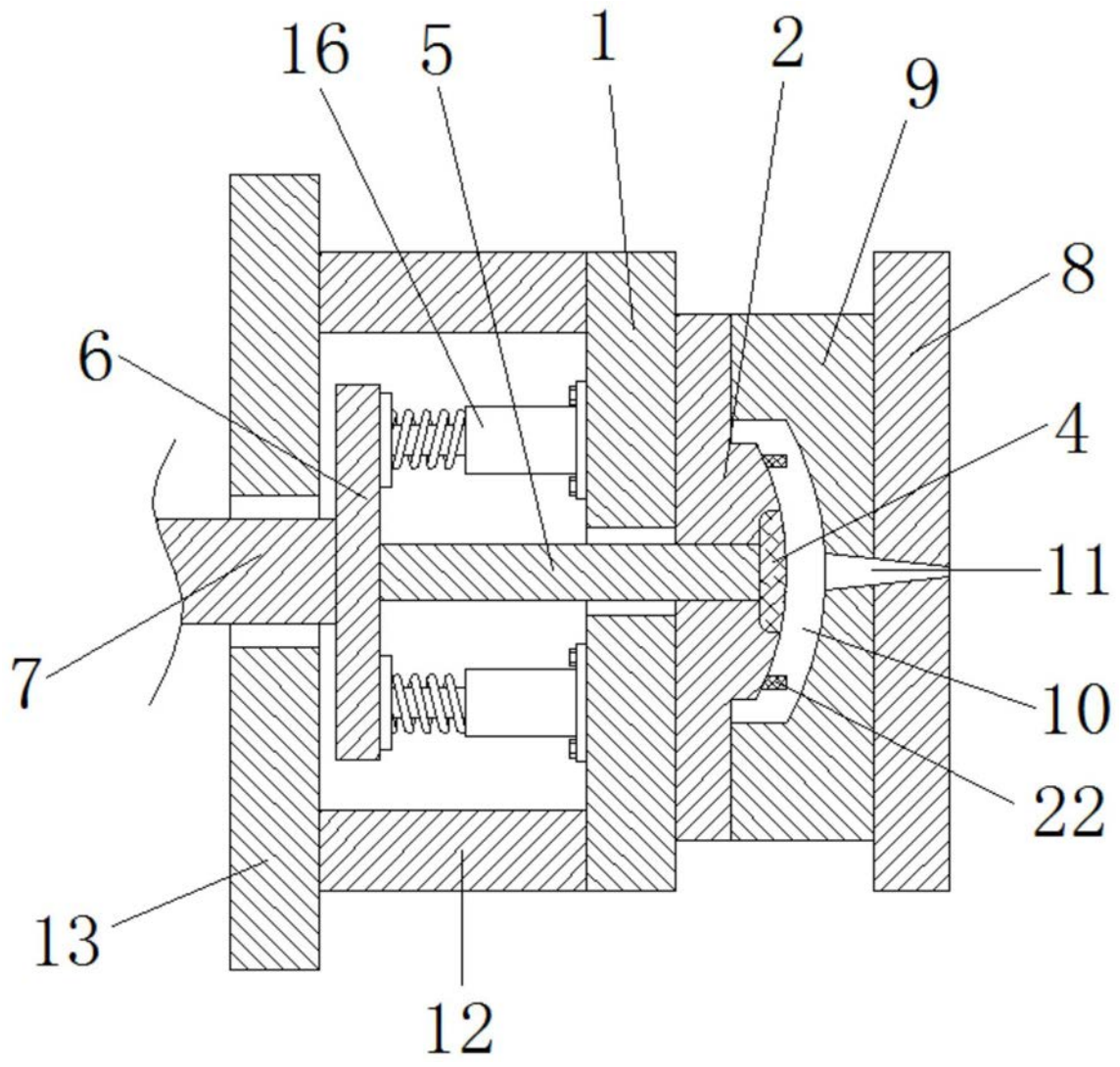


图1

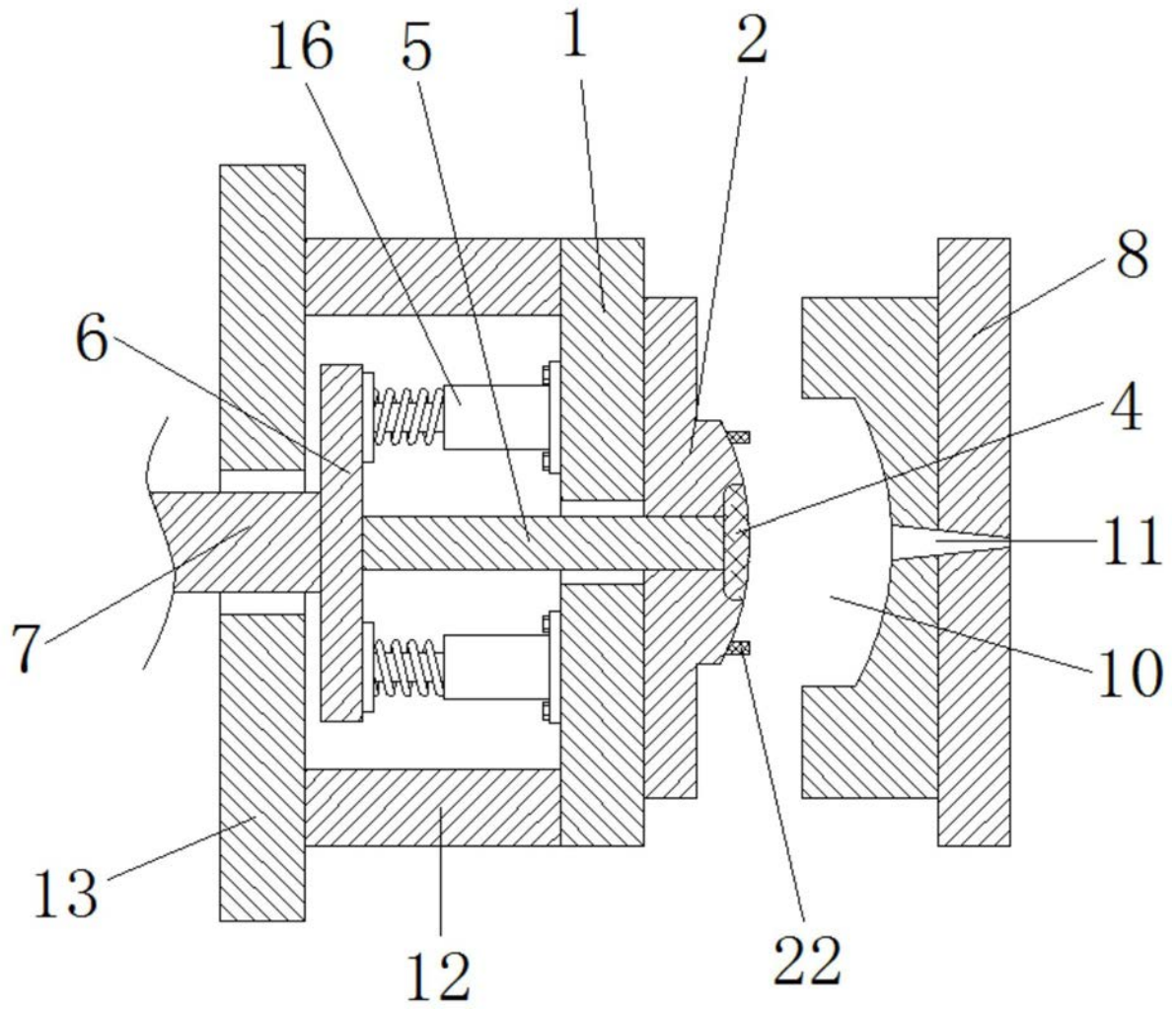


图2

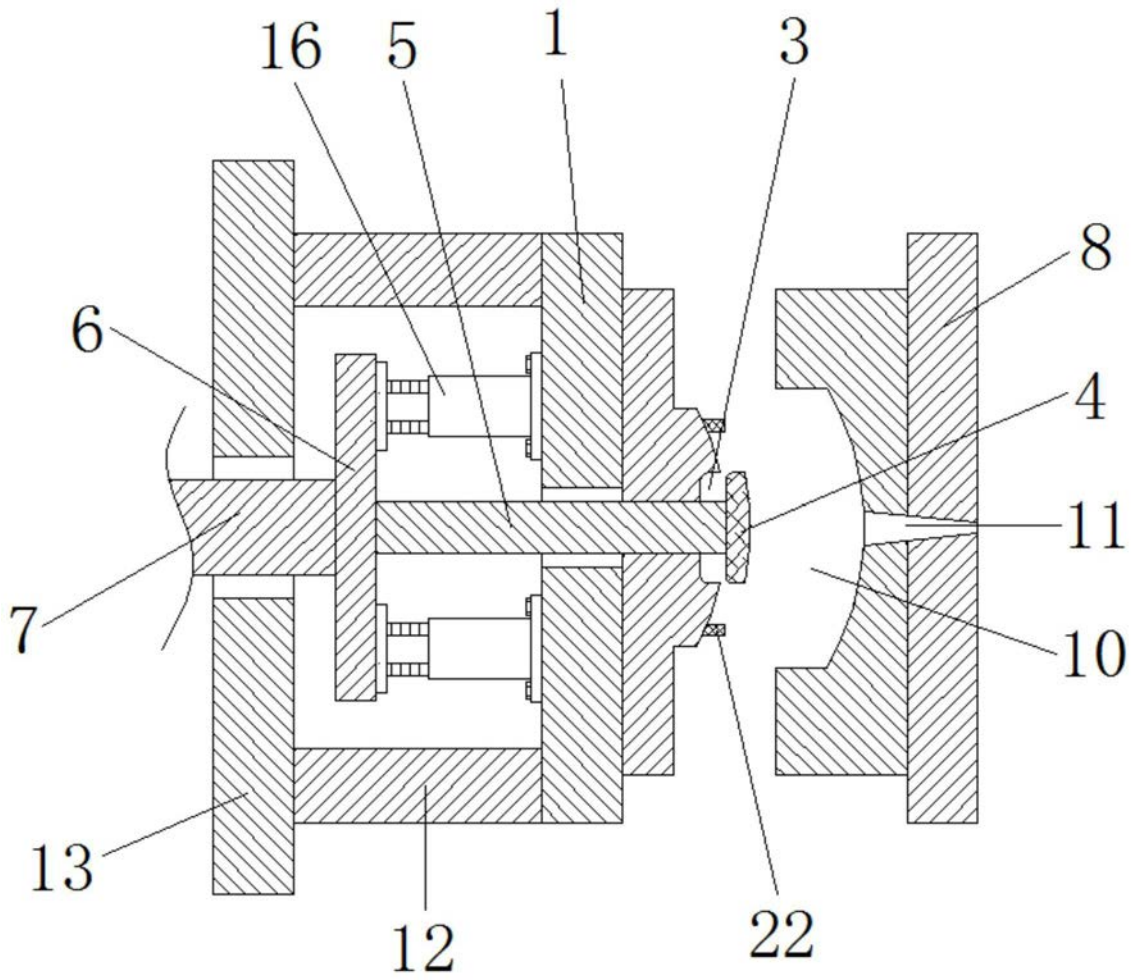


图3

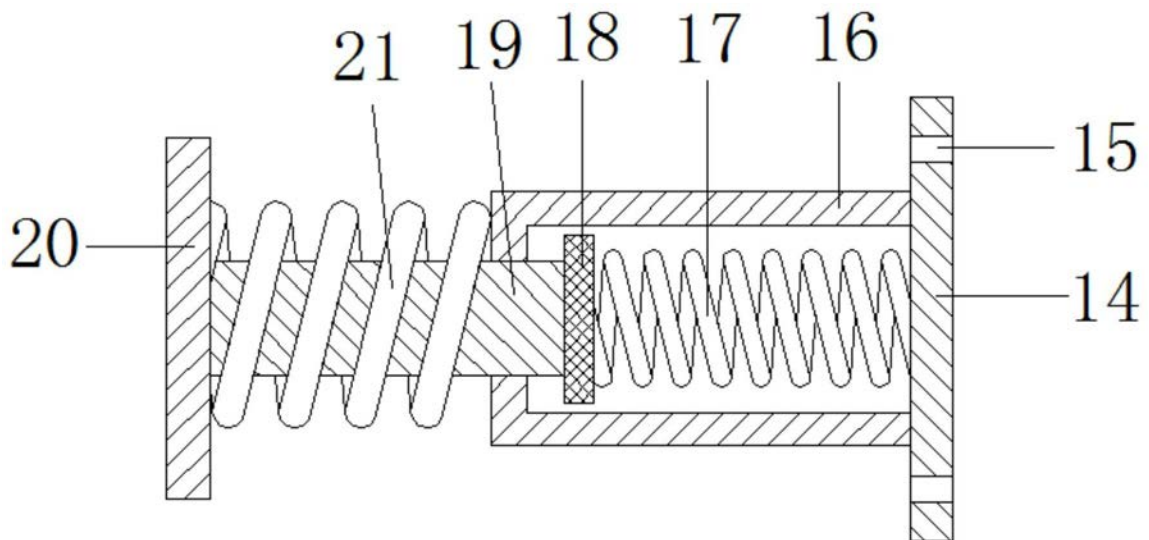


图4