



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222431411 U

(45) 授权公告日 2025. 02. 07

(21) 申请号 202421252246.3

(22) 申请日 2024.06.04

(73) 专利权人 台州誉喏模塑有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区新前街
道北院大道26号(自主申报)

(72) 发明人 张金桥

(74) 专利代理机构 台州市凯锐专利代理事务所
(普通合伙) 33300

专利代理师 陈浩 庞雅枫

(51) Int.Cl.

B29C 45/17 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 33/72 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

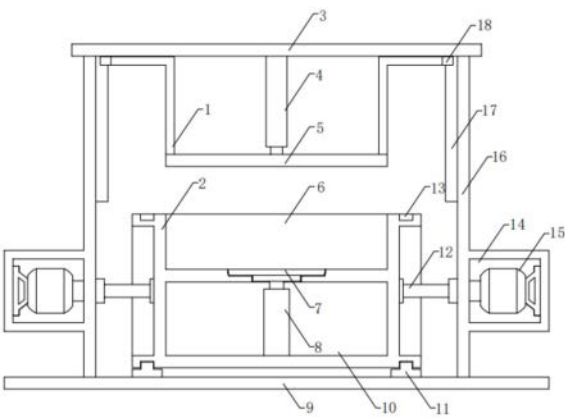
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,包括活动壳体和架体,所述活动壳体设置在架体的中间,所述活动壳体的两侧均固定有转杆,且转杆的一端通过轴承与架体的侧部固定连接,所述架体的两侧均设置有支撑仓,且所述支撑仓的内部设置有电机,且电机的输出端与转杆的驱动端固定连接,所述活动壳体内部的上端设置有定模仓,且所述活动壳体的两侧均设置有导向槽,所述架体的底部设置有底座,且所述底座上部的两端均设置有导向块,且导向块与导向槽滑动连接,所述活动壳体内部的下端设置有防护仓。本实用新型易于对模具清理,便于取出仪表板。



1.一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:包括活动壳体(2)和架体(16),所述活动壳体(2)设置在架体(16)的中间,所述活动壳体(2)的两侧均固定有转杆(12),且转杆(12)的一端通过轴承与架体(16)的侧部固定连接,所述架体(16)的两侧均设置有支撑仓(14),且所述支撑仓(14)的内部设置有电机(15),且电机(15)的输出端与转杆(12)的驱动端固定连接,所述活动壳体(2)内部的上端设置有定模仓(6),且所述活动壳体(2)的两侧均设置有导向槽(13)。

2.根据权利要求1所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述架体(16)的底部设置有底座(9),且所述底座(9)上部的两端均设置有导向块(11),且导向块(11)与导向槽(13)滑动连接。

3.根据权利要求1所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述活动壳体(2)内部的下端设置有防护仓(10),且所述防护仓(10)内部的下端固定有电动推杆(8)。

4.根据权利要求3所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述定模仓(6)内部的下端设置让位槽(19),且所述让位槽(19)的内部设置有顶块(7),且顶块(7)的下端与电动推杆(8)的上端固定连接。

5.根据权利要求2所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述架体(16)的顶部设置有顶板(3),且所述顶板(3)的下端固定有竖直气缸(4)。

6.根据权利要求5所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述竖直气缸(4)的下端固定有动模块(5),且所述动模块(5)上部的两端均固定有连接架(1)。

7.根据权利要求6所述的一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,其特征在于:所述连接架(1)的一端设置有滑块(18),所述架体(16)的两侧均设置有滑轨(17),且滑轨(17)与滑块(18)滑动连接。

一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车模具技术领域,具体为一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具。

背景技术

[0002] 注塑成型又称注射模塑成型,它是一种注射兼模塑的成型方法,注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高,操作可实现自动化,花色品种多,形状可以由简到繁,尺寸可以由大到小,而且制品尺寸精确,产品易更新换代,能成形状复杂的制件,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域,在车辆汽车生产中,需要对仪表盘进行注塑,因而,汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具具有重要作用。

[0003] 常规的汽车仪表板的注塑成型模具存在一些弊端,首先,不易于对模具的内部进行清理,容易影响注塑效果,其次,不便于在注塑结束取出仪表板,影响加工效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,包括活动壳体和架体,所述活动壳体设置在架体的中间,所述活动壳体的两侧均固定有转杆,且转杆的一端通过轴承与架体的侧部固定连接,所述架体的两侧均设置有支撑仓,且所述支撑仓的内部设置有电机,且电机的输出端与转杆的驱动端固定连接,所述活动壳体内部的上端设置有定模仓,且所述活动壳体的两侧均设置有导向槽。

[0006] 优选的,所述架体的底部设置有底座,且所述底座上部的两端均设置有导向块,且导向块与导向槽滑动连接。

[0007] 优选的,所述活动壳体内部的下端设置有防护仓,且所述防护仓内部的下端固定有电动推杆。

[0008] 优选的,所述定模仓内部的下端设置让位槽,且所述让位槽的内部设置有顶块,且顶块的下端与电动推杆的上端固定连接。

[0009] 优选的,所述架体的顶部设置有顶板,且所述顶板的下端固定有竖直气缸。

[0010] 优选的,所述竖直气缸的下端固定有动模块,且所述动模块上部的两端均固定有连接架。

[0011] 优选的,所述连接架的一端设置有滑块,所述架体的两侧均设置有滑轨,且滑轨与滑块滑动连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:易于对模具清理,便于取出仪表板;

[0013] (1) 可在定期对定模仓的内部进行刷动,使得碎屑与定模仓内壁脱离,在电机的驱动下,转杆转动,通过活动壳体带动定模仓转动,当定模仓转动到竖直朝下时,可将内部的碎屑倾倒,由此,避免碎屑积聚,避免影响后续注塑效果,并且,底座通过导向块,对导向槽

进行限位,利于活动壳体转动稳定,易于对模具清理。

[0014] (2) 竖直气缸伸长,带动动模块下降,进而使得动模块与定模仓相互配合,进行注塑,之后,电动推杆伸长,带动顶块升高,进而对注塑成型的仪表板进行顶出,避免取出繁琐、耗时长,便于取出仪表板。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的主视剖面结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型的主视结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型的活动壳体剖视结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型的动模块和滑块结构示意图;

[0019] 图中:1、连接架;2、活动壳体;3、顶板;4、竖直气缸;5、动模块;6、定模仓;7、顶块;8、电动推杆;9、底座;10、防护仓;11、导向块;12、转杆;13、导向槽;14、支撑仓;15、电机;16、架体;17、滑轨;18、滑块;19、让位槽。

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。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1-4,本实用新型提供一种实施例:一种汽车仪表板的高光无痕注塑成型模具,包括活动壳体2和架体16,活动壳体2设置在架体16的中间,活动壳体2的两侧均固定有转杆12,且转杆12的一端通过轴承与架体16的侧部固定连接,架体16的两侧均设置有支撑仓14,且支撑仓14的内部设置有电机15,且电机15的输出端与转杆12的驱动端固定连接,活动壳体2内部的上端设置有定模仓6;

[0022] 使用时,可在定期对定模仓6的内部进行刷动,使得碎屑与定模仓6内壁脱离,在电机15的驱动下,转杆12转动,通过活动壳体2带动定模仓6转动,当定模仓6转动到竖直朝下时,可将内部的碎屑倾倒,由此,避免碎屑积聚,避免影响后续注塑效果;

[0023] 活动壳体2的两侧均设置有导向槽13,架体16的底部设置有底座9,且底座9上部的两端均设置有导向块11,且导向块11与导向槽13滑动连接;

[0024] 使用时,底座9通过导向块11,对导向槽13进行限位,利于活动壳体2转动稳定;

[0025] 活动壳体2内部的下端设置有防护仓10,且防护仓10内部的下端固定有电动推杆8,定模仓6内部的下端设置让位槽19,且让位槽19的内部设置有顶块7,且顶块7的下端与电动推杆8的上端固定连接;

[0026] 使用时,电动推杆8伸长,带动顶块7升高,进而对注塑成型的仪表板进行顶出,避免取出繁琐、耗时长;

[0027] 架体16的顶部设置有顶板3,且顶板3的下端固定有竖直气缸4,竖直气缸4的下端固定有动模块5,且动模块5上部的两端均固定有连接架1;

[0028] 使用时,竖直气缸4伸长,带动动模块5下降,进而使得动模块5与定模仓6相互配合,进行注塑;

[0029] 连接架1的一端设置有滑块18,架体16的两侧均设置有滑轨17,且滑轨17与滑块18

滑动连接；

[0030] 使用时,连接架1通过滑轨17,对滑块18进行限位,避免动模块5发生斜倾变形,利于动模块5升降稳定；

[0031] 本申请实施例在使用时:首先,竖直气缸4伸长,带动动模块5下降,进而使得动模块5与定模仓6相互配合,进行注塑,并且,连接架1通过滑轨17,对滑块18进行限位,避免动模块5发生斜倾变形,利于动模块5升降稳定,之后,电动推杆8伸长,带动顶块7升高,进而对注塑成型的仪表板进行顶出,避免取出繁琐、耗时长,此外,可在定期对定模仓6的内部进行刷动,使得碎屑与定模仓6内壁脱离,在电机15的驱动下,转杆12转动,通过活动壳体2带动定模仓6转动,当定模仓6转动到竖直朝下时,可将内部的碎屑倾倒,由此,避免碎屑积聚,避免影响后续注塑效果,并且,底座9通过导向块11,对导向槽13进行限位,利于活动壳体2转动稳定,综上,该模具易于对模具清理,便于取出仪表板。

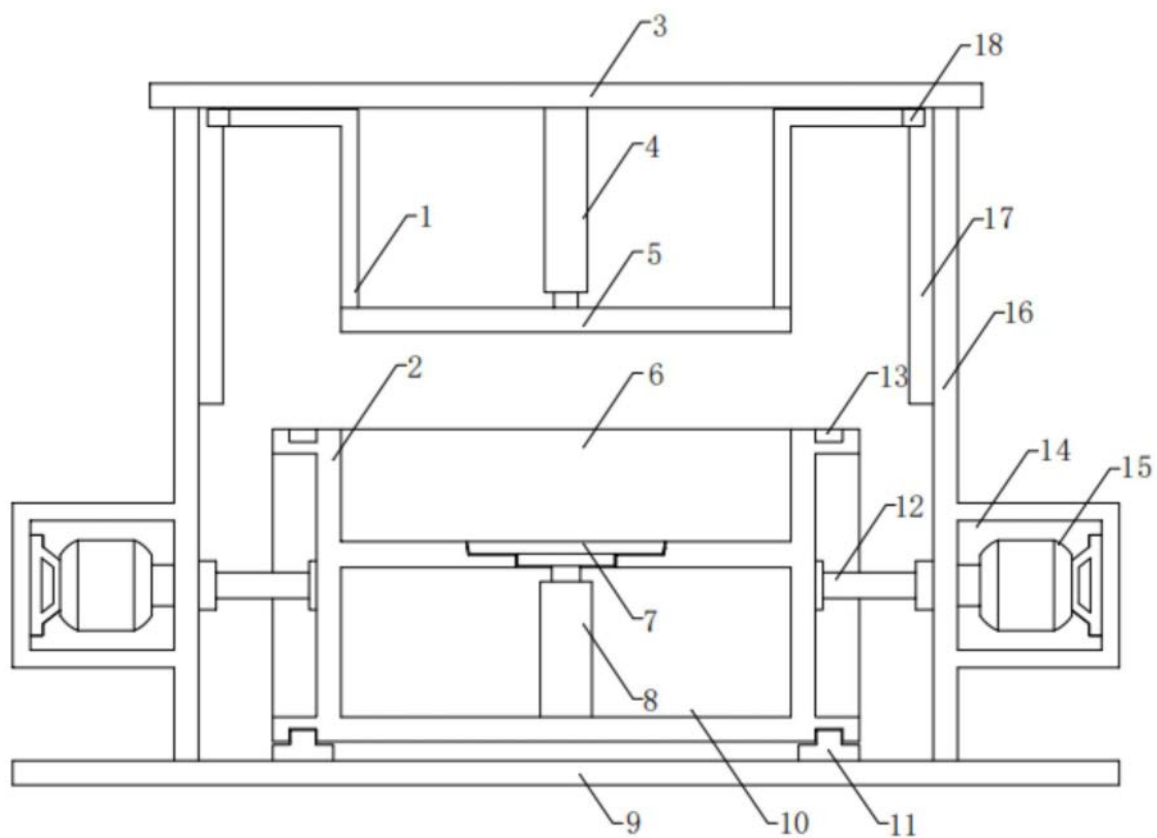


图1

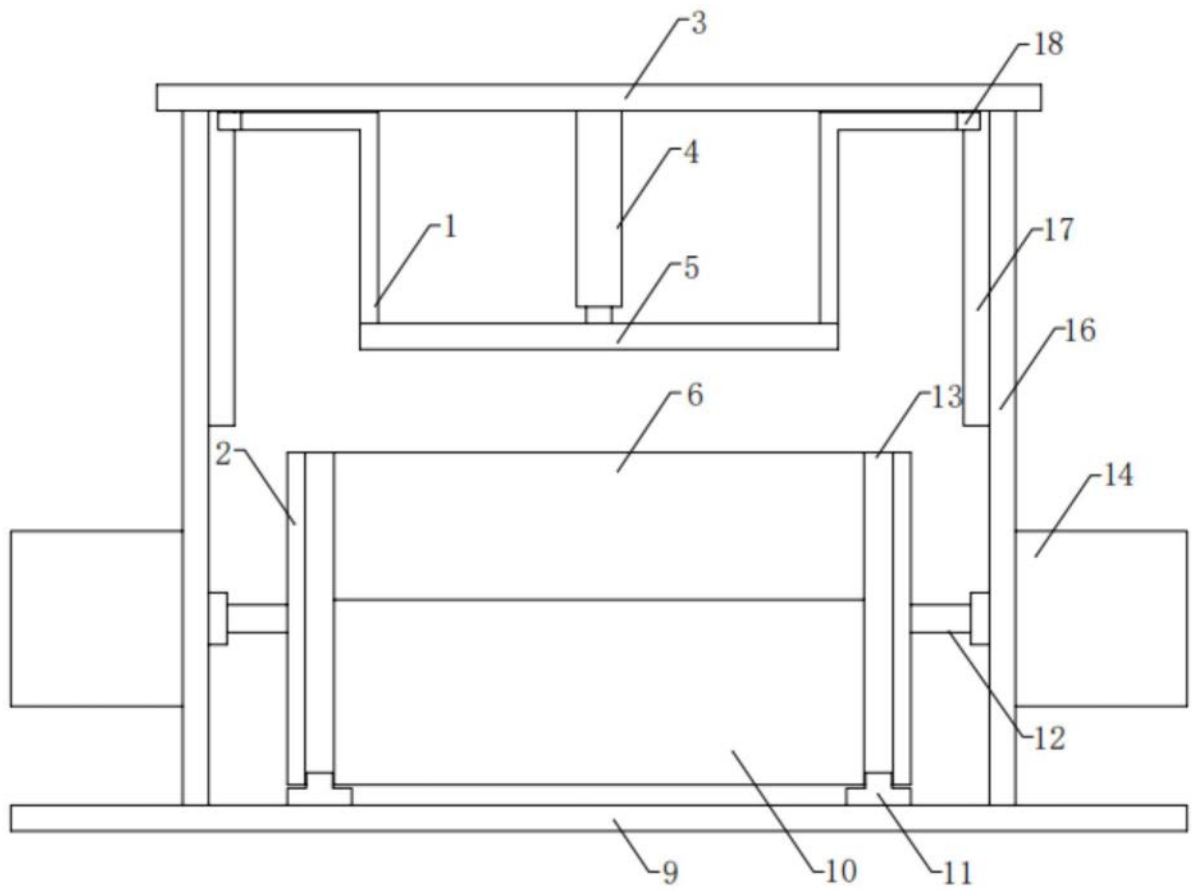


图2

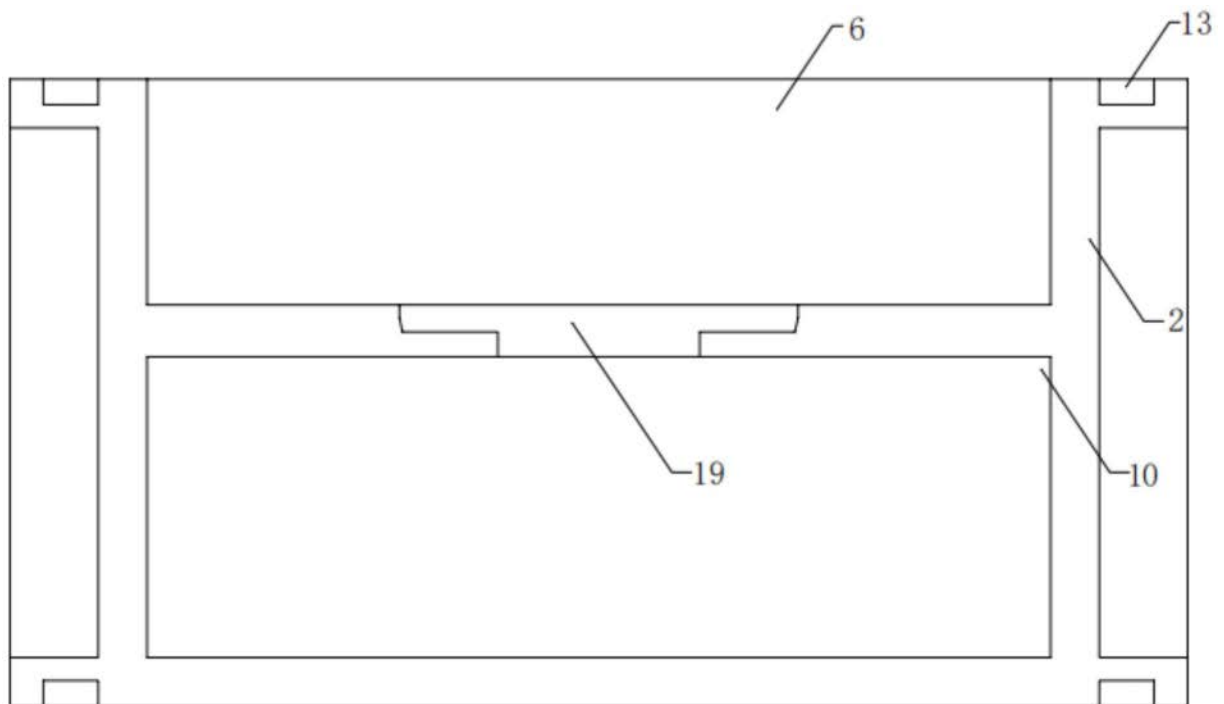


图3

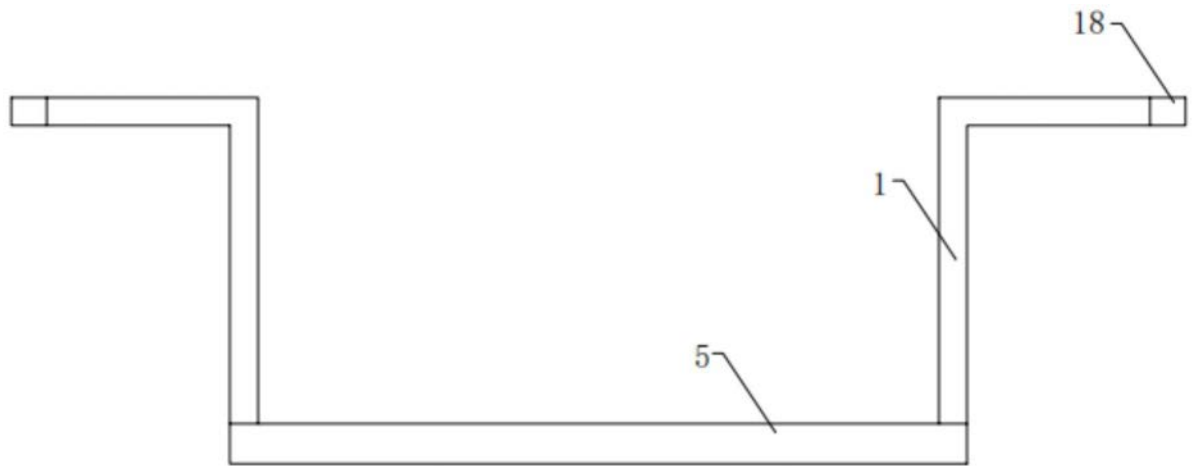


图4