(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222135785 U
(45)授权公告日 2024.12.10

(21)申请号 202420787907.6

(22)申请日 2024.04.16

(73)专利权人 清远鸿燊汽车配件有限公司
地址 511500 广东省清远市高新技术产业开发区黄竹塑路8号广东清远市宾德聚合材料有限公司湿法车间

(72)发明人 阮金杰 程聪颖

(74)专利代理机构 广州熠辉专利代理事务所(普通合伙) 44796
专利代理师 杨贵能

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

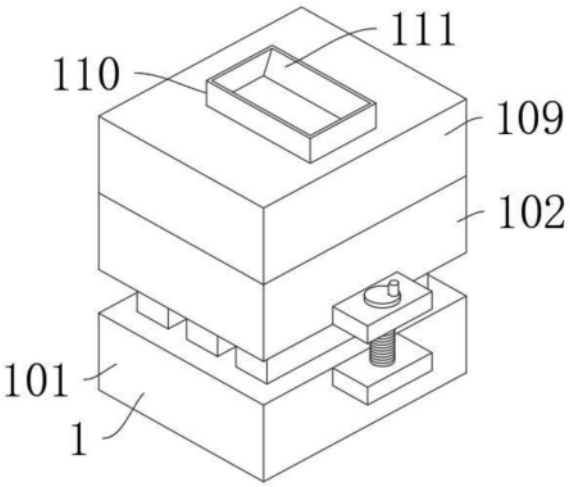
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种便于脱模的汽车饰条注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及汽车饰条加工技术领域,且公开了一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,包括主体机构和辅助机构,所述辅助机构位于主体机构的外侧,所述主体机构包括脱模底座、下定位模具、第一模具凹槽、第二模具凹槽和第三模具凹槽,所述下定位模具活动安装在脱模底座的上端。该便于脱模的汽车饰条注塑模具,将原料通过进料槽的进料口倒入装置内的模具凹槽内,在使用的时候,可以进行多个汽车饰条的制作,制作效率更高,且在冷却完成之后,可以通过将上定位模具打开,将脱模底座插入下定位模具下方,通过第一脱模凸起、第二脱模凸起和第三脱模凸起将第一模具凹槽、第二模具凹槽和第三模具凹槽内的产品挤出,在脱模的时候更加的方便。



CN 222135785 U

1.一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,包括主体机构(1)和辅助机构(2),其特征在于:所述辅助机构(2)位于主体机构(1)的外侧,所述主体机构(1)包括脱模底座(101)、下定位模具(102)、第一模具凹槽(103)、第二模具凹槽(104)和第三模具凹槽(105),所述下定位模具(102)活动安装在脱模底座(101)的上端,所述第一模具凹槽(103)固定设置在下定位模具(102)的内侧左端,所述第二模具凹槽(104)固定设置在第一模具凹槽(103)的右端,所述第三模具凹槽(105)固定设置在第二模具凹槽(104)的右端。

2.根据权利要求1所述的一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,其特征在于:所述主体机构(1)还包括第一脱模凸起(106)、第二脱模凸起(107)、第三脱模凸起(108)、上定位模具(109)、进料槽(110)和进料口(111),所述第一脱模凸起(106)固定安装在脱模底座(101)的上端,所述第一脱模凸起(106)的外表面滑动连接第一模具凹槽(103)的内表面。

3.根据权利要求2所述的一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,其特征在于:所述第二脱模凸起(107)固定安装在第一脱模凸起(106)的右端,所述第二脱模凸起(107)的外表面滑动连接第二模具凹槽(104)的内表面,所述第三脱模凸起(108)固定安装在第二脱模凸起(107)的右端,所述第三脱模凸起(108)的外表面滑动连接第三模具凹槽(105)的内表面。

4.根据权利要求3所述的一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,其特征在于:所述上定位模具(109)活动安装在下定位模具(102)的上端,所述进料槽(110)固定安装在上定位模具(109)的上端,所述进料口(111)固定设置在进料槽(110)的上端。

5.根据权利要求4所述的一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,其特征在于:所述辅助机构(2)包括上定位板(201)、下定位板(202)、活动片(203)、螺纹杆(204)、调节握把(205)和限位片(206),所述上定位板(201)固定安装在下定位模具(102)的右端,所述下定位板(202)固定安装在脱模底座(101)的右端。

6.根据权利要求5所述的一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,其特征在于:所述活动片(203)活动安装在上定位板(201)的上端,所述螺纹杆(204)活动安装在上定位板(201)的内端,所述螺纹杆(204)的上表面固定连接活动片(203),所述上定位板(201)的内表面设置有与螺纹杆(204)相对应的螺纹,所述调节握把(205)固定安装在活动片(203)的上端,所述限位片(206)固定安装在下定位板(202)的下端,所述螺纹杆(204)的下表面滑动连接限位片(206)的上表面。

一种便于脱模的汽车饰条注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车饰条加工技术领域,具体为一种便于脱模的汽车饰条注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法,产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑,注塑还可分注塑成型压模法和压铸法,注射成型机是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注射成型是通过注塑机和模具来实现的,而在汽车饰条生产的时候,通常会采用注塑的方式进行制作。

[0003] 现有技术CN212979063U,该专利提出了一种便于脱模的汽车内饰件注塑模具,设置有阻挡机构,注塑原料进入灌嘴中,然后顺着灌嘴进入上模和下模之间的空腔中,然后第二电机带动第二齿轮转动,第二齿轮带动啮合的齿条移动,从而使齿条和挡板在上模中移动,直至挡板将灌嘴下方挡住,从而将灌嘴和上模以及下模之间的空腔进行挡住,防止灌嘴中的注塑原料和上模以及下模之间的空腔中的注塑原料的连接,并且方便空腔中的注塑原料的冷却成型,减少脱模的等待时间,有利于后续的脱模。

[0004] 现有技术在使用的时候,通常采用模具来对其进行浇筑,在浇筑完成之后,需要冷却脱模之后才能再次使用模具,但是在浇筑的时候,单个模具只能进行单个汽车饰条的浇筑,十分影响制作效率。

实用新型内容

[0005] (一)解决的技术问题

[0006] 本实用新型的目的在于提供一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,以解决上述背景技术中提出在浇筑的时候,单个模具只能进行单个汽车饰条的浇筑,十分影响制作效率的问题。

[0007] (二)技术方案

[0008] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,包括主体机构和辅助机构,所述辅助机构位于主体机构的外侧,所述主体机构包括脱模底座、下定位模具、第一模具凹槽、第二模具凹槽和第三模具凹槽,所述下定位模具活动安装在脱模底座的上端,所述第一模具凹槽固定设置在下定位模具的内侧左端,所述第二模具凹槽固定设置在第一模具凹槽的右端,所述第三模具凹槽固定设置在第二模具凹槽的右端。

[0009] 优选的,所述主体机构还包括第一脱模凸起、第二脱模凸起、第三脱模凸起、上定位模具、进料槽和进料口,所述第一脱模凸起固定安装在脱模底座的上端,所述第一脱模凸起的外表面滑动连接第一模具凹槽的内表面。

[0010] 优选的,所述第二脱模凸起固定安装在第一脱模凸起的右端,所述第二脱模凸起的外表面滑动连接第二模具凹槽的内表面,所述第三脱模凸起固定安装在第二脱模凸起的

右端,所述第三脱模凸起的外表面滑动连接第三模具凹槽的内表面。

[0011] 优选的,所述上定位模具活动安装在下定位模具的上端,所述进料槽固定安装在上定位模具的上端,所述进料口固定设置在进料槽的上端。

[0012] 优选的,所述辅助机构包括上定位板、下定位板、活动片、螺纹杆、调节握把和限位片,所述上定位板固定安装在下定位模具的右端,所述下定位板固定安装在脱模底座的右端。

[0013] 优选的,所述活动片活动安装在上定位板的上端,所述螺纹杆活动安装在上定位板的内端,所述螺纹杆的上表面固定连接活动片,所述上定位板的内表面设置有与螺纹杆相对应的螺纹,所述调节握把固定安装在活动片的上端,所述限位片固定安装在下定位板的下端,所述螺纹杆的下表面滑动连接限位片的上表面。

[0014] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0015] 1、该便于脱模的汽车饰条注塑模具,通过安装主体机构,可使得该装置在使用的时候,可以将原料通过进料槽的进料口倒入装置内的第一模具凹槽、第二模具凹槽和第三模具凹槽内,在使用的时候,可以进行多个汽车饰条的制作,制作效率更高,且在冷却完成之后,可以通过将上定位模具打开,将脱模底座插入下定位模具下方,通过第一脱模凸起、第二脱模凸起和第三脱模凸起将第一模具凹槽、第二模具凹槽和第三模具凹槽内的产品挤出,在脱模的时候更加的方便;

[0016] 2、该便于脱模的汽车饰条注塑模具,通过安装辅助机构,可使得该装置在使用的时候,可以通过握住调节握把使得螺纹杆旋转,因为上定位板的内表面设置有与螺纹杆相对应的螺纹,当螺纹杆旋转的时候,上定位板会向下移动,从而减少脱模底座和下定位模具的距离,在脱模的时候更加的方便。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型立体结构示意图一;

[0018] 图2为本实用新型立体结构示意图二;

[0019] 图3为本实用新型剖面结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型辅助机构局部细节放大结构示意图。

[0021] 图中:1、主体机构;101、脱模底座;102、下定位模具;103、第一模具凹槽;104、第二模具凹槽;105、第三模具凹槽;106、第一脱模凸起;107、第二脱模凸起;108、第三脱模凸起;109、上定位模具;110、进料槽;111、进料口;2、辅助机构;201、上定位板;202、下定位板;203、活动片;204、螺纹杆;205、调节握把;206、限位片。

具体实施方式

[0022] 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、完整的描述,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。

[0023] 请参阅图1—图4,本实用新型提供一种技术方案:一种便于脱模的汽车饰条注塑模具,包括主体机构1和辅助机构2,辅助机构2位于主体机构1的外侧,主体机构1包括脱模

底座101、下定位模具102、第一模具凹槽103、第二模具凹槽104和第三模具凹槽105，下定位模具102活动安装在脱模底座101的上端，第一模具凹槽103固定设置在下定位模具102的内侧左端，第二模具凹槽104固定设置在第一模具凹槽103的右端，第三模具凹槽105固定设置在第二模具凹槽104的右端。

[0024] 主体机构1还包括第一脱模凸起106、第二脱模凸起107、第三脱模凸起108、上定位模具109、进料槽110和进料口111，第一脱模凸起106固定安装在脱模底座101的上端，第一脱模凸起106的外表面滑动连接第一模具凹槽103的内表面，第二脱模凸起107固定安装在第一脱模凸起106的右端，第二脱模凸起107的外表面滑动连接第二模具凹槽104的内表面，第三脱模凸起108固定安装在第二脱模凸起107的右端，第三脱模凸起108的外表面滑动连接第三模具凹槽105的内表面，上定位模具109活动安装在下定位模具102的上端，进料槽110固定安装在上定位模具109的上端，进料口111固定设置在进料槽110的上端，该装置在使用的时候，可以将原料通过进料槽110的进料口111倒入装置内的第一模具凹槽103、第二模具凹槽104和第三模具凹槽105内，在使用的时候，可以进行多个汽车饰条的制作，制作效率更高，且在冷却完成之后，可以通过将上定位模具109打开，将脱模底座101插入下定位模具102下方，通过第一脱模凸起106、第二脱模凸起107和第三脱模凸起108将第一模具凹槽103、第二模具凹槽104和第三模具凹槽105内的产品挤出，在脱模的时候更加的方便。

[0025] 辅助机构2包括上定位板201、下定位板202、活动片203、螺纹杆204、调节握把205和限位片206，上定位板201固定安装在下定位模具102的右端，下定位板202固定安装在脱模底座101的右端，活动片203活动安装在上定位板201的上端，螺纹杆204活动安装在上定位板201的内端，螺纹杆204的上表面固定连接活动片203，上定位板201的内表面设置有与螺纹杆204相对应的螺纹，调节握把205固定安装在活动片203的上端，限位片206固定安装在下定位板202的下端，螺纹杆204的下表面滑动连接限位片206的上表面，该装置在使用的时候，可以通过握住调节握把205使得螺纹杆204旋转，因为上定位板201的内表面设置有与螺纹杆204相对应的螺纹，当螺纹杆204旋转的时候，上定位板201会向下移动，从而减少脱模底座101和下定位模具102的距离，在脱模的时候更加的方便。

[0026] 工作原理：该装置在使用的时候，可以将原料通过进料槽110的进料口111倒入装置内的第一模具凹槽103、第二模具凹槽104和第三模具凹槽105内，在使用的时候，可以进行多个汽车饰条的制作，制作效率更高，且在冷却完成之后，可以通过将上定位模具109打开，将脱模底座101插入下定位模具102下方，通过第一脱模凸起106、第二脱模凸起107和第三脱模凸起108将第一模具凹槽103、第二模具凹槽104和第三模具凹槽105内的产品挤出，在脱模的时候更加的方便，该装置在使用的时候，可以通过握住调节握把205使得螺纹杆204旋转，因为上定位板201的内表面设置有与螺纹杆204相对应的螺纹，当螺纹杆204旋转的时候，上定位板201会向下移动，从而减少脱模底座101和下定位模具102的距离，在脱模的时候更加的方便。

[0027] 最后应当说明的是，以上内容仅用以说明本实用新型的技术方案，而非对本实用新型保护范围的限制，本领域的普通技术人员对本实用新型的技术方案进行的简单修改或者等同替换，均不脱离本实用新型技术方案的实质和范围。

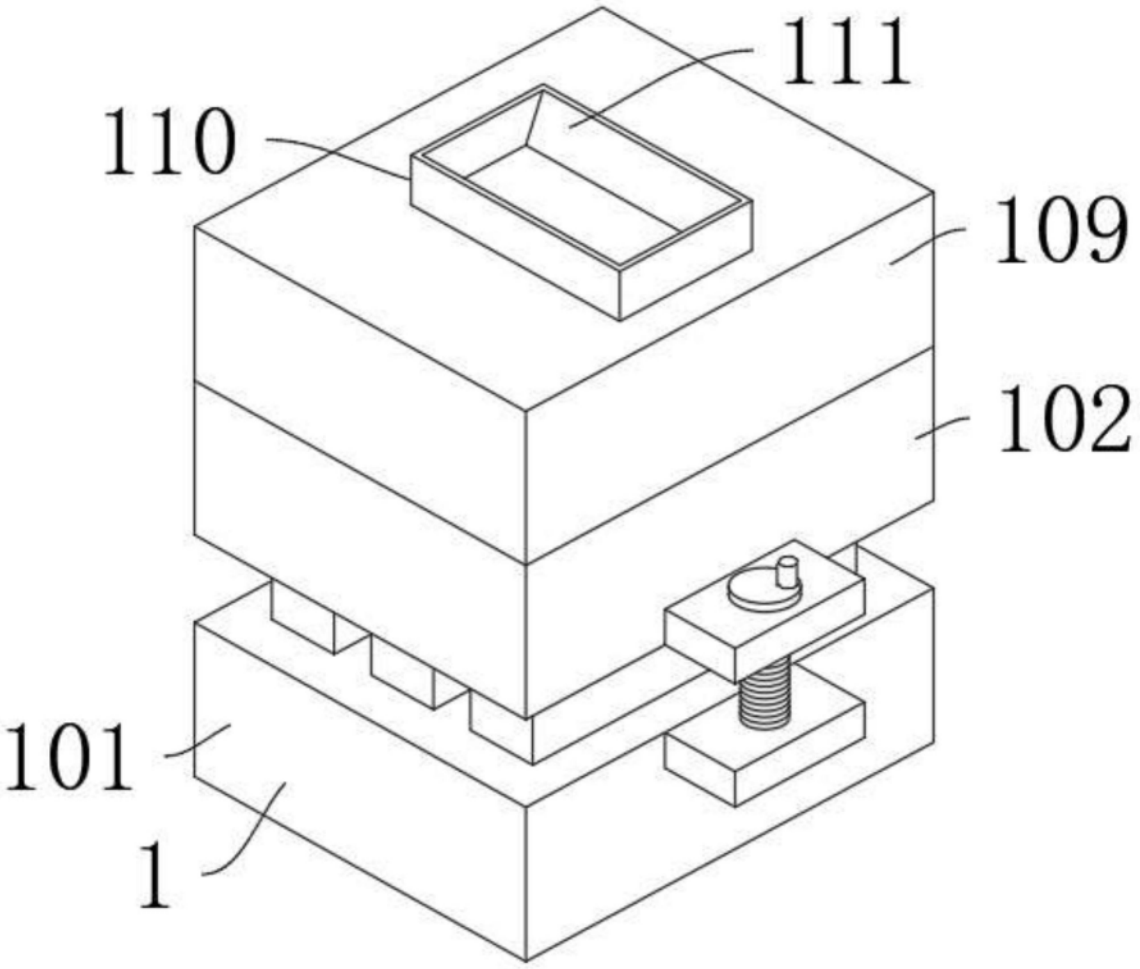


图1

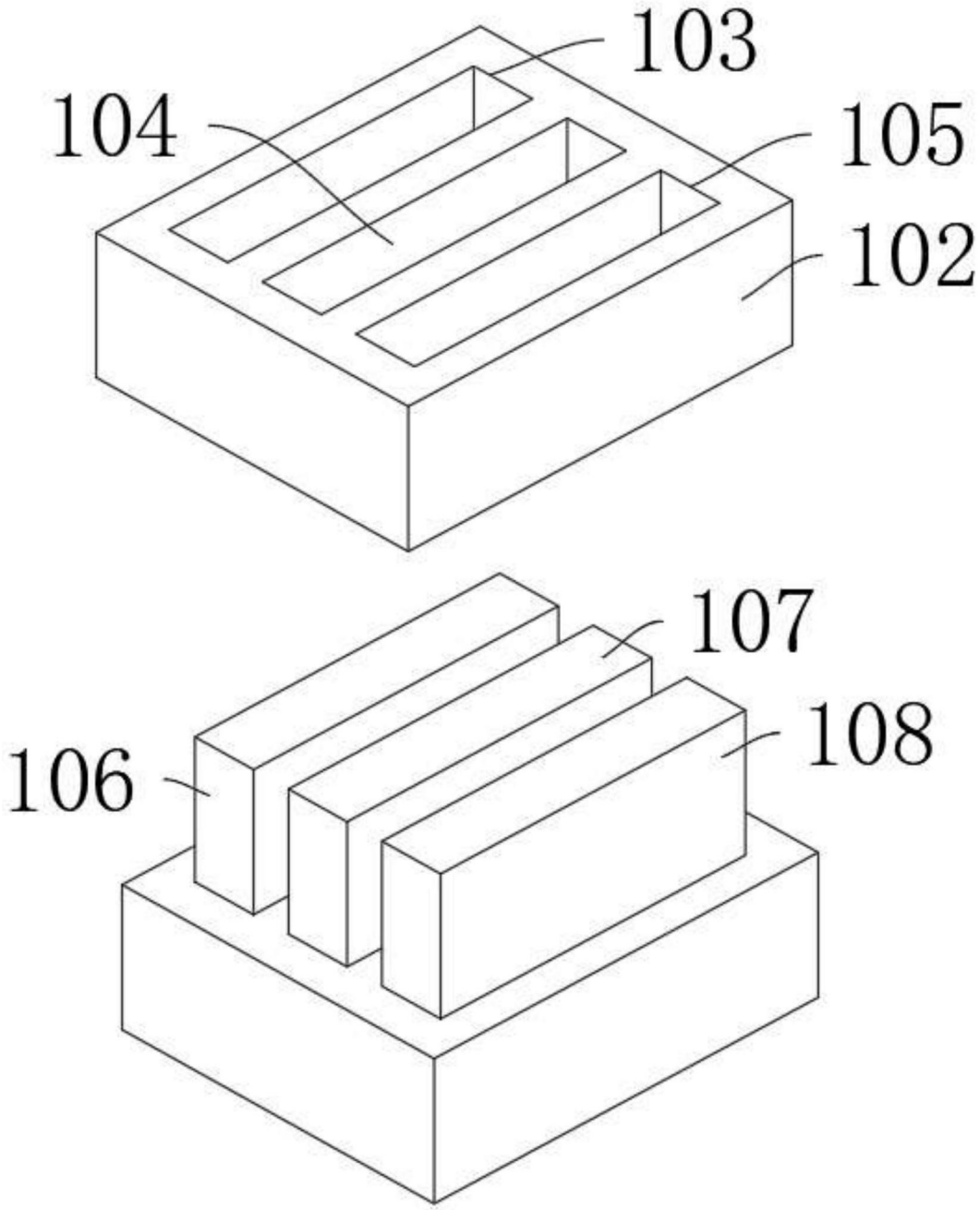


图2

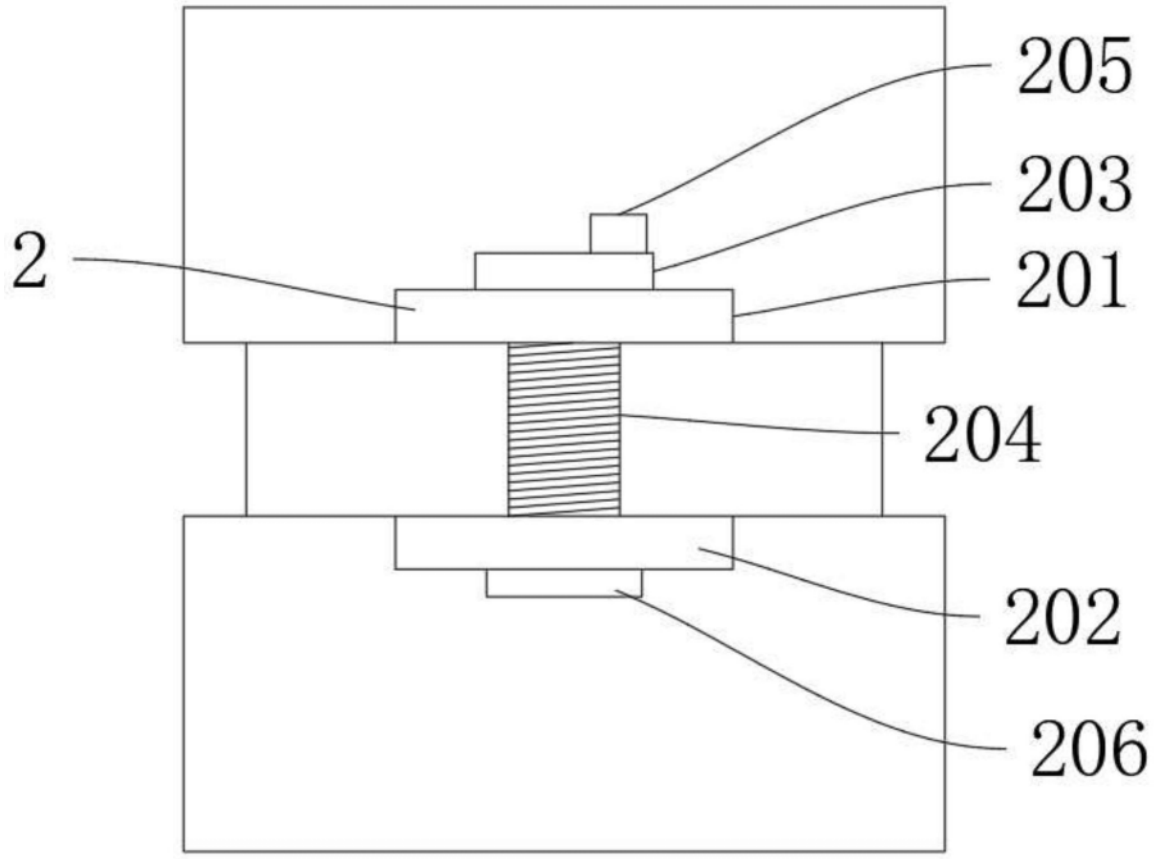


图3

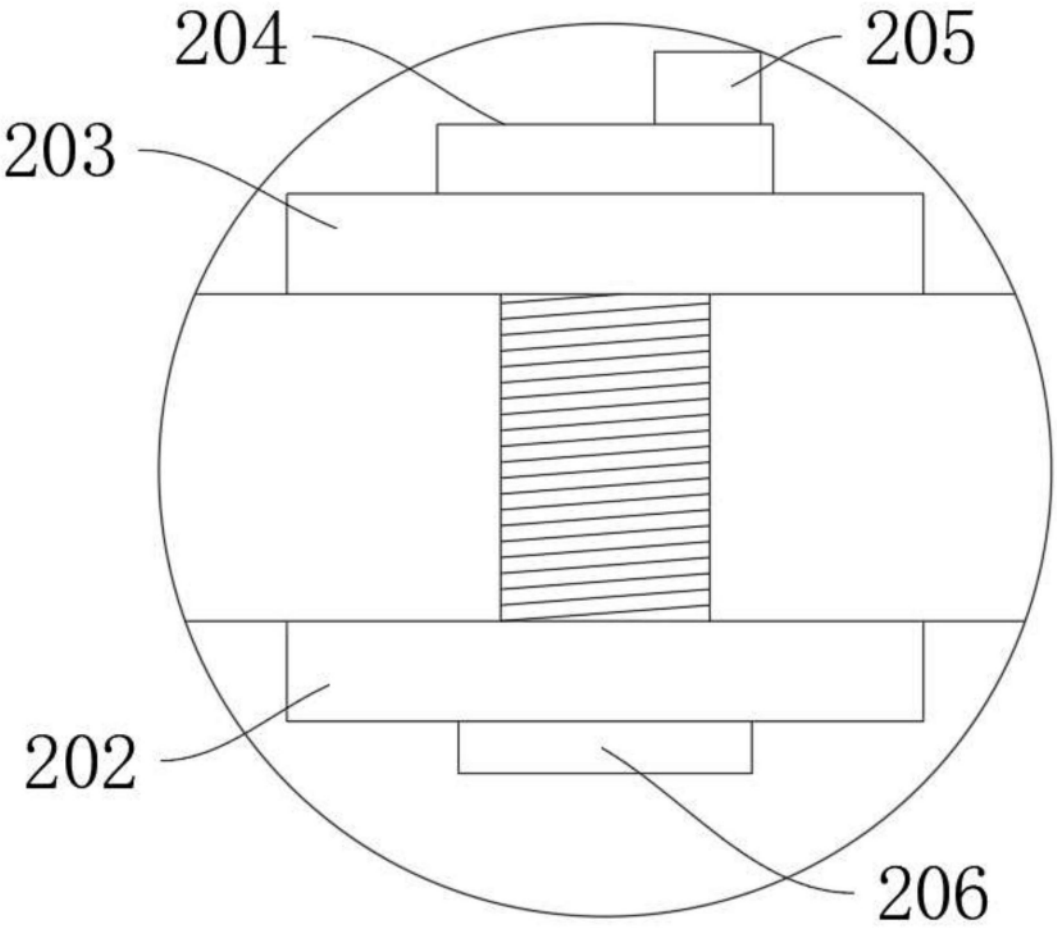


图4