



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203622800 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 04

(21) 申请号 201320719638. 1

(22) 申请日 2013. 11. 14

(73) 专利权人 嘉兴杰顺工业设计有限公司

地址 314000 浙江省嘉兴市协和广场 1 幢
北—1209 室

(72) 发明人 储海霞

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

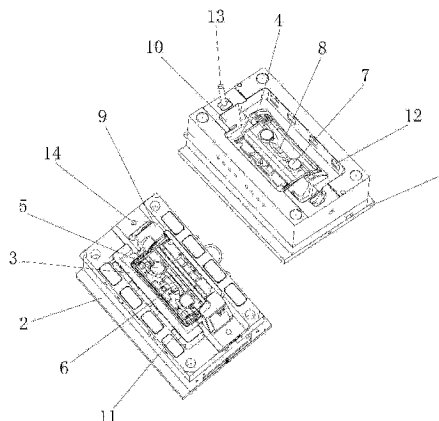
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种轿车手套箱内盖板注塑模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种轿车手套箱内盖板注塑模具,包括上模和下模,所述下模的中央设有注塑型芯,所述上模的中央设有与注塑型芯配合注塑的注塑型腔,所述注塑型芯上对应设有两个圆形凹槽,所述圆形凹槽之间过渡设有弧形凸起块,所述注塑型腔内设有两个与圆形凹槽对应的圆形凸块以及与弧形凸起块配合的弧形凹槽。设计合理,结构简单,制造容易,使用方便,注塑效果好。



1. 一种轿车手套箱内盖板注塑模具,包括上模(1)和下模(2),其特征在于:所述下模(2)的中央设有注塑型芯(3),所述上模(1)的中央设有与注塑型芯(3)配合注塑的注塑型腔(4),所述注塑型芯(3)上对应设有两个圆形凹槽(5),所述圆形凹槽(5)之间过渡设有弧形凸起块(6),所述注塑型腔(4)内设有两个与圆形凹槽(5)对应的圆形凸块(7)以及与弧形凸起块(6)配合的弧形凹槽(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种轿车手套箱内盖板注塑模具,其特征在于:所述注塑型芯(3)的两端分别设有T型卡接件(9),所述注塑型腔(4)的两端设有与T型卡接件(9)配合的卡接槽(10)。

3. 根据权利要求1所述的一种轿车手套箱内盖板注塑模具,其特征在于:所述注塑型芯(3)侧边设有若干弹性卡块(11),所述注塑型腔(4)的内侧壁上设有若干与弹性卡块(11)配合的卡槽(12)。

4. 根据权利要求1所述的一种轿车手套箱内盖板注塑模具,其特征在于:所述上模(1)的两端固定设有卡销(13),所述下模(2)的两端设有与卡销(13)配合的卡孔(14)。

一种轿车手套箱内盖板注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车配件领域，具体涉及一种轿车手套箱内盖板注塑模具。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高，人们对汽车的消费也越来越多，由于汽车是由各汽车配件单元构成，使得汽车配件这个市场变得也越来越大，汽车配件的质量直接影响到汽车的品质，然而现有汽车配件注塑效果差，汽车配件质量不高，利润微薄，性价比低，市场竞争力差。为了提高汽车品质，通常都会提高汽车配件的制造工艺，但是由于现有技术的缺陷以及制造工艺的限制，汽车手套箱内盖板注塑模具结构复杂，制得的产品质量不高，产品废品率高，投入成本高，经济效益不高。有鉴于上述工具的缺憾，发明人有感其未臻于完善，遂竭其心智悉心研究克服，凭其从事该项产业多年的工作经验，进而研发出一种轿车手套箱内盖板注塑模具，利用简单的设计，可使本实用新型达到操作方便，注塑效果好的功效。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种轿车手套箱内盖板注塑模具，设计合理，结构简单，制造容易，使用方便，注塑效果好。

[0004] 为解决上述现有的技术问题，本实用新型采用如下方案：一种轿车手套箱内盖板注塑模具，包括上模和下模，所述下模的中央设有注塑型芯，所述上模的中央设有与注塑型芯配合注塑的注塑型腔，所述注塑型芯上对应设有两个圆形凹槽，所述圆形凹槽之间过渡设有弧形凸起块，所述注塑型腔内设有两个与圆形凹槽对应的圆形凸块以及与弧形凸起块配合的弧形凹槽。

[0005] 作为优选，所述注塑型芯的两端分别设有 T 型卡接件，所述注塑型腔的两端设有与 T 型卡接件配合的卡接槽。设计合理，结构简单。

[0006] 作为优选，所述注塑型芯侧边设有若干弹性卡块，所述注塑型腔的内侧壁上设有若干与弹性卡块配合的卡槽。使上模和下模更加的紧密配合，提高注塑效果。

[0007] 作为优选，所述上模的两端固定设有卡销，所述下模的两端设有与卡销配合的卡孔。提高整体结构的稳定性。

[0008] 有益效果：

[0009] 本实用新型采用上述技术方案提供一种轿车手套箱内盖板注塑模具，弥补了现有技术的不足，提高了产品质量，提供了经济效益，设计合理，结构简单，制造容易，使用方便，注塑效果好。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示,一种轿车手套箱内盖板注塑模具,包括上模 1 和下模 2,所述下模 2 的中央设有注塑型芯 3,所述上模 1 的中央设有与注塑型芯 3 配合注塑的注塑型腔 4,所述注塑型芯 3 上对应设有两个圆形凹槽 5,所述圆形凹槽 5 之间过渡设有弧形凸起块 6,所述注塑型腔 4 内设有两个与圆形凹槽 5 对应的圆形凸块 7 以及与弧形凸起块 6 配合的弧形凹槽 8。所述注塑型芯 3 的两端分别设有 T 型卡接件 9,所述注塑型腔 4 的两端设有与 T 型卡接件 9 配合的卡接槽 10。所述注塑型芯 3 侧边设有若干弹性卡块 11,所述注塑型腔 4 的内侧壁上设有若干与弹性卡块 11 配合的卡槽 12。所述上模 1 的两端固定设有卡销 13,所述下模 2 的两端设有与卡销 13 配合的卡孔 14。

[0012] 实际工作时,将上模 1 和下模 2 配合,设置在下模 2 的中央的注塑型芯 3 与设置在上模 1 的中央的注塑型腔 4 配合注塑,注塑型芯 3 的两端设有 T 型卡接件 9,与注塑型腔 4 两端的卡接槽 10 配合卡紧。注塑型芯 3 侧边设有若干弹性卡块 11,注塑型腔 4 的内侧壁上设有若干与弹性卡块 11 配合的卡槽 12。使上模 1 和下模 2 紧密结合,提高注塑效果,上模 1 的两端固定设有卡销 13,下模 2 的两端设有与卡销 13 配合的卡孔 14,提高了整体结构的稳定性,弥补了现有技术的不足,提高了产品质量,提供了经济效益,设计合理,结构简单,制造容易,使用方便,注塑效果好。

[0013] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明,本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

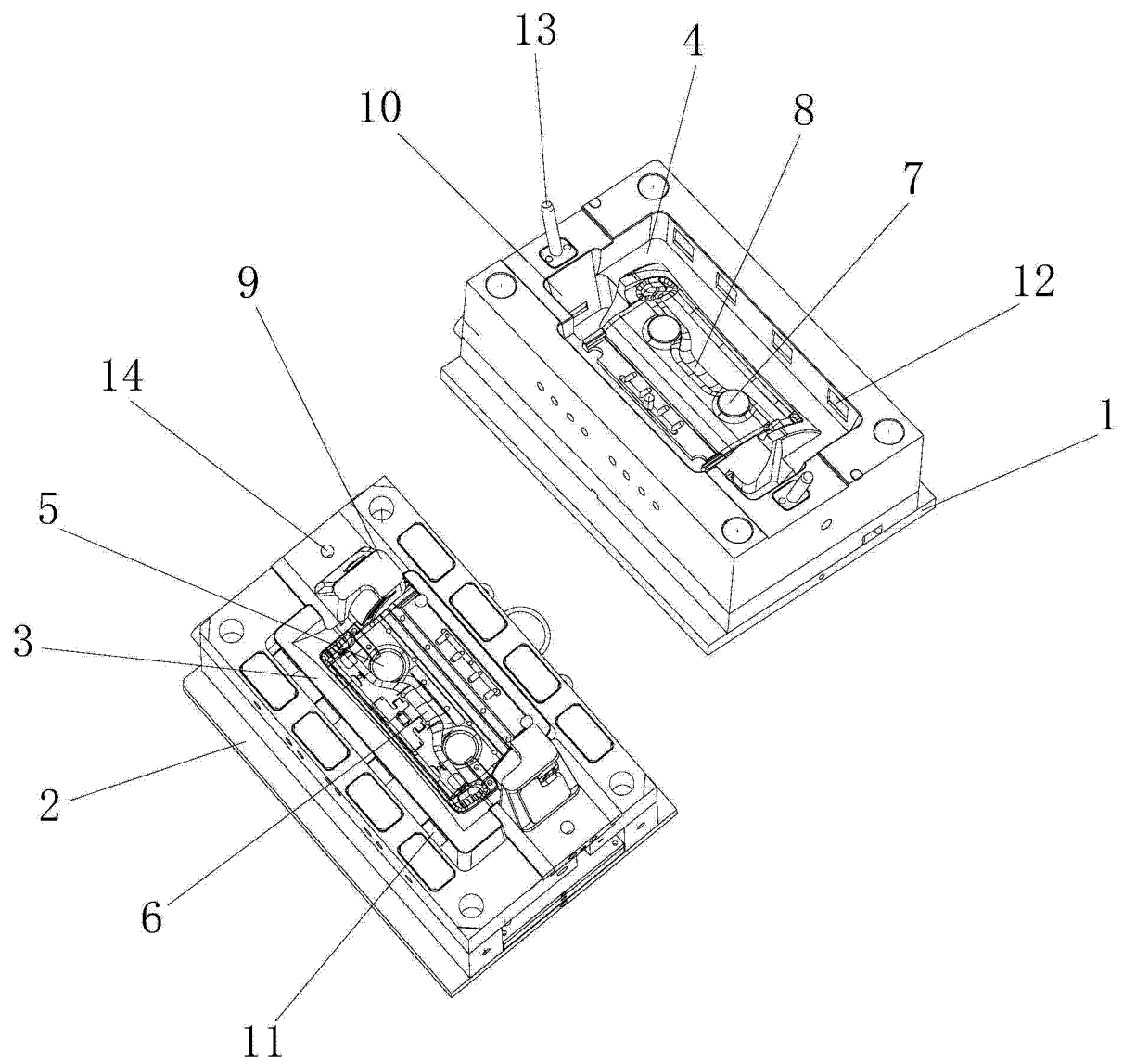


图 1