

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202021761 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 02

(21) 申请号 201120031588. 9

(22) 申请日 2011. 01. 28

(73) 专利权人 深圳市明浩铭实业有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井街道  
和一居委会锦绣路友通工业区 B 区第  
三栋

(72) 发明人 占剑峰

(74) 专利代理机构 广州市越秀区哲力专利商标  
事务所 (普通合伙) 44288

代理人 廖平

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29L 31/58 (2006. 01)

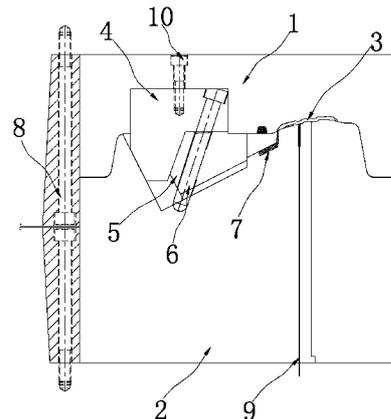
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具, 包括上模和下模, 所述上模和下模的拼接面上成型有一模腔, 其特征在于, 所述下模内设置有与所述模腔导通的导料腔。其走胶均匀, 使得制品具有较高的精度; 脱模顺畅, 能有效的提高生产效率。



1. 汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,包括上模和下模,所述上模和下模的拼接面上成型有一模腔,其特征在于,所述下模内设置有与所述模腔导通的导料腔。
2. 如权利要求 1 所述的汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,其特征在于,所述上模内侧面固定安装有一铲基,所述下模内侧面活动连接有一与所述铲基匹配的滑块。
3. 如权利要求 2 所述的汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,其特征在于,所述铲基上安装有一插装在所述滑块上的导向柱,所述滑块可沿所述导向柱的长度方向滑动。
4. 如权利要求 1 所述的汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,其特征在于,所述下模内安装有一可沿下模高度方向活动的顶针,所述顶针的上端部插装在所述模腔内。
5. 如权利要求 1 所述的汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,其特征在于,所述上模和下模通过一穿接与其二者的闸方连接。

## 汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体涉及一种用于制作汽车零件的注塑模具。

### 背景技术

[0002] 汽车的内饰件大多均采用模具压制成型,模具的加工质量,直接影响到汽车内饰件的装配以及美观度。

[0003] 现有的汽车内饰件加工用模具,冷却处理不够理想,使得制品表面质量较差,且次品率较高,同时,脱模不够顺畅,脱模操作时间较长,严重影响了生产效率。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型的目的旨在提供一种汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,其能够有效的保证制品的表面质量,且能够提高生产效率。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,包括上模和下模,所述上模和下模的拼接面上成型有一模腔,所述下模内设置有与所述模腔导通的导料腔。

[0007] 所述上模内侧面固定安装有一铲基,所述下模内侧面活动连接有一与所述铲基匹配的滑块。

[0008] 所述上模上安装有一插装在所述滑块上的导向柱,所述滑块可沿所述导向柱的长度方向滑动。

[0009] 所述下模内安装有一可沿下模高度方向活动的顶针,所述顶针的上端部插装在所述模腔内。

[0010] 所述上模和下模通过一穿接与其二者的闸方连接。

[0011] 本实用新型的有益效果在于:

[0012] 1、走胶均匀,使得制品具有较高的精度;

[0013] 2、脱模顺畅,能有效的提高生产效率。

### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具结构示意图。

### 具体实施方式

[0015] 下面,结合附图以及具体实施方式,对本实用新型汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具做进一步描述:

[0016] 如图1所述,为本实用新型一种汽车内饰覆盖件的塑胶成型模具,包括上模1、下模2,二者拼接面上形成有一模腔3,上模1和下模2之间穿接有一闸方8,用于将上模1和下模2锁合,同时又方便打开。上模1的下表面通过一螺栓10固定有一铲基4,对应的,在下模2上活动的安装一滑块5,铲基4上固定有一斜向下的导向柱6,导向柱6插装在滑

块 5 预置插孔内,从而使得滑块 5 可沿导向柱 6 的长度方向滑动。

[0017] 下模 2 上设置有一导料腔 7,其与模腔 3 导通,物料从导料腔 7 内进入模腔 3,可有效的保证制品走胶均匀,从而实现较好的表面精度。

[0018] 此外,在下模 2 上沿高度方向还活动连接有一顶针 9,其上端部导通至模腔 3 内。

[0019] 上述模具合模时,铲基 4 碰触滑块 5 滑动,使滑块 5 到达合模位置,物料从导料腔 7 进入模腔 3 中,物料充满模腔 3 并成型后,气动顶针 9 实施开模,导向柱 6 波动滑块 5 实现侧向抽芯。

[0020] 对于本领域的技术人员来说,可根据以上描述的技术方案以及构思,做出其它各种相应的改变以及变形,而所有的这些改变以及变形都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

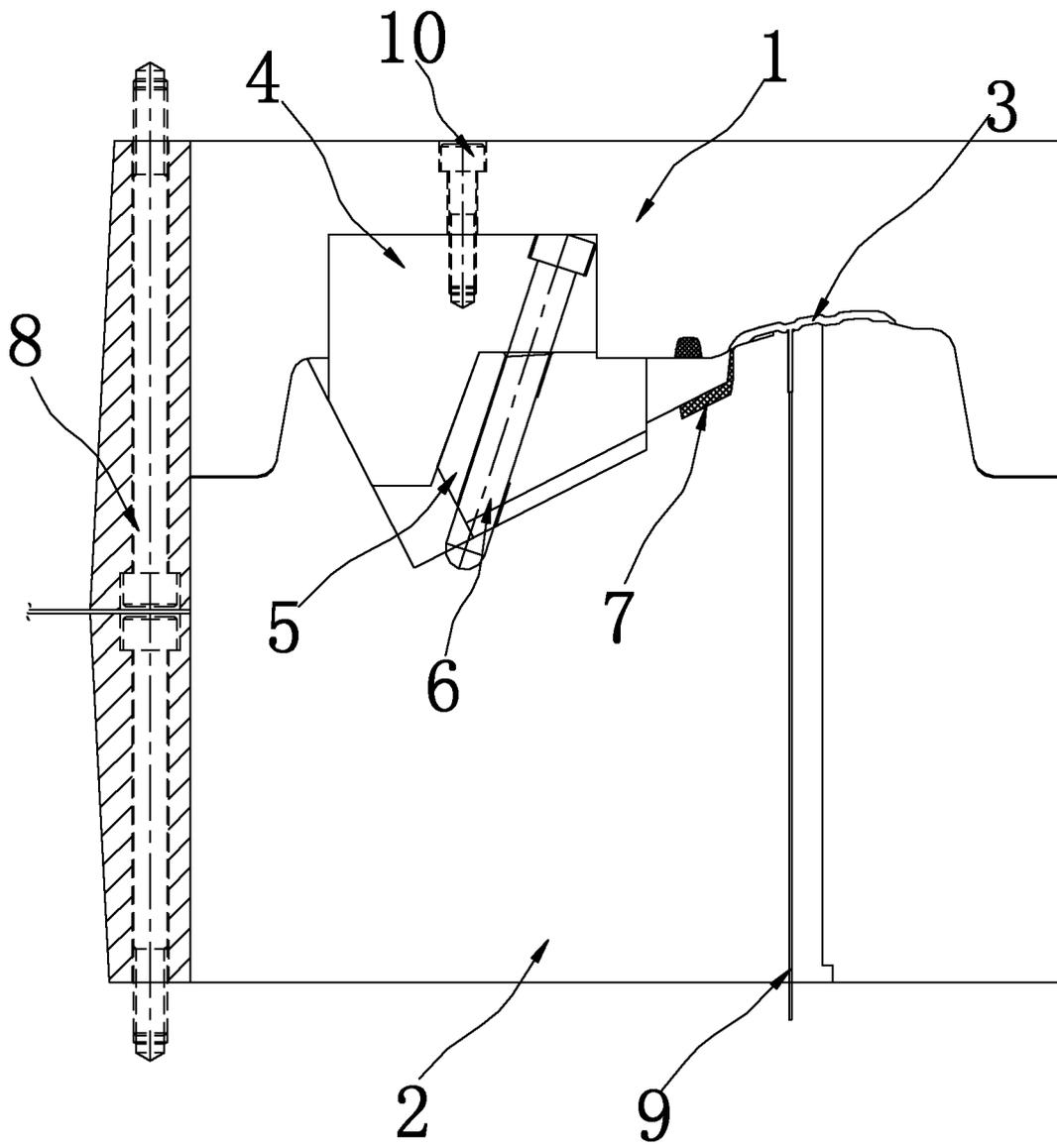


图 1