



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214491392 U

(45) 授权公告日 2021.10.26

(21) 申请号 202023229095.4

(22) 申请日 2020.12.28

(73) 专利权人 江阴市德鑫精密机械科技有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市云亭街
道那巷路45号

(72) 发明人 季刚 卞鑫虎 张华

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/34 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

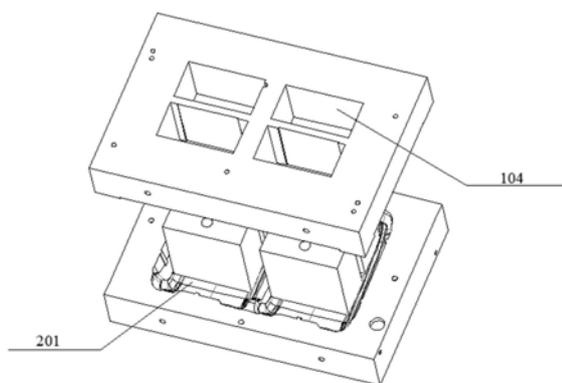
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种汽车扶手箱上盖成型模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种汽车扶手箱上盖成型模具,其涉及汽车扶手箱上盖成型领域,旨在解决现有汽车扶手箱上盖的加工方式,加工周期长,生产工艺复杂,生产效率低的问题。包括有上模座,所述上模座的下方设置有下模座,所述上模座的上方设置注液块,所述上模座底面呈凸型设计,所述下模座采用中空腔体式设计,所述上模座与下模座之间通过紧固件固定连接。通过一次成型模具的设置,达到了一次注塑成型可产出多个成型上盖,提高了上盖生产效率,解放工作人员劳动强度,实现了高效率低耗能生产加工。



1. 一种汽车扶手箱上盖成型模具,包括有上模座(1),其特征在于,所述上模座(1)的下方设置下模座(2),所述上模座(1)的上方设置注液块(101),所述上模座(1)底面呈凸型设计,所述下模座(2)采用中空腔体式设计,所述上模座(1)与下模座(2)之间通过紧固件固定连接。

2. 如权利要求1所述汽车扶手箱上盖成型模具,其特征在于,所述上模座(1)底部设置有成型凸模(102),所述成型凸模(102)的外形与待加工的汽车扶手箱上盖一致,所述成型凸模(102)由两个对称的上盖凸模(103)构成。

3. 如权利要求2所述汽车扶手箱上盖成型模具,其特征在于,所述上模座(1)的顶面设置有多组进料槽(104),所述进料槽(104)与注液块(101)相匹配设置,所述注液块(101)连通成型凸模(102)底壁设置。

4. 如权利要求2所述汽车扶手箱上盖成型模具,其特征在于,所述成型凸模(102)的中间位置上设置有挡料凹槽(105),所述成型凸模(102)的底面设置有多组进料孔(106)。

5. 如权利要求1所述汽车扶手箱上盖成型模具,其特征在于,所述下模座(2)中对称设置有成型腔(201),所述成型腔(201)相互独立设置,所述上模座(1)的底面均布设置有矩形排气槽(107)。

一种汽车扶手箱上盖成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车扶手箱上盖成型领域,具体涉及一种汽车扶手箱上盖成型模具。

背景技术

[0002] 目前汽车扶手箱上盖加工,由工作人员按照生产加工图纸逐件车铣局部线切割完成,生产工艺流程复杂。由于汽车扶手箱上盖结构复杂,加工周期长,不适用于大批量生产加工。故此设计一筐汽车扶手箱上盖成型模具显得尤为重要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种汽车扶手箱上盖成型模具,以解决现有技术存在的现有汽车扶手箱上盖的加工方式,加工周期长,生产工艺复杂,生产效率低的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种汽车扶手箱上盖成型模具,包括有上模座,所述上模座的下方设置有下模座,所述上模座的上方设置注液块,所述上模座底面呈凸型设计,所述下模座采用中空腔体式设计,所述上模座与下模座之间通过紧固件固定连接。

[0005] 优选的,所述上模座底部设置有成型凸模,所述成型凸模的外形与待加工的汽车扶手箱上盖一致,所述成型凸模由两个对称的上盖凸模构成。

[0006] 优选的,所述上模座的顶面设置有多组进料槽,所述进料槽与注液块相匹配设置,所述注液块连通成型凸模底壁设置。

[0007] 优选的,所述成型凸模的中间位置上设置有挡料凹槽,所述成型凸模的底面设置有多组进料孔。

[0008] 优选的,所述下模座中对称设置有成型腔,所述成型腔相互独立设置,所述上模座的底面均布设置有矩形排气槽。

[0009] 本实用新型带来的有益效果:

[0010] (1) 本实用新型通过一次成型模具的设置,达到了一次注塑成型可产出多个成型上盖,提高了上盖生产效率,解放工作人员劳动强度,实现了高效率低耗能生产加工;

[0011] (2) 本实用新型成型模具结构设计合理,局部的模具加工成本低,组装安装方便,成型模具结构稳定不易损坏,降低模具维护成本,通过矩形排气槽的设置,保证成型过程中产生的气体能够被及时排出。

附图说明

[0012] 图1是根据本实用新型汽车扶手箱上盖成型模具的爆炸图;

[0013] 图2是根据本实用新型汽车扶手箱上盖成型模具整体示意图;

[0014] 图3是根据本实用新型汽车扶手箱上盖成型模具的上模座示意图;

[0015] 其中,1-上模座、101-注液块、102-成型凸模、103-上盖凸模、104-进料槽、105-挡

料凹槽、106-进料孔、107-矩形排气槽、2-下模座、201-成型腔。

具体实施方式

[0016] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚，以下结合具体实施例，对本实用新型作进一步地详细说明。

[0017] 如图1-3所示，本实用新型实施提供了一种汽车扶手箱上盖成型模具，包括有上模座1，所述上模座1的下方设置下模座2，所述上模座1的上方设置注液块101，所述上模座1底面呈凸型设计，所述下模座2采用中空腔体式设计，所述上模座1与下模座2之间通过紧固件固定连接。

[0018] 进一步来说，所述上模座1底部设置有成型凸模102，所述成型凸模102的外形与待加工的汽车扶手箱上盖一致，所述成型凸模102由两个对称的上盖凸模103构成。

[0019] 进一步来说，所述上模座1的顶面设置有多组进料槽104，所述进料槽104与注液块101相匹配设置，所述注液块101连通成型凸模102底壁设置。

[0020] 进一步来说，所述成型凸模102的中间位置上设置有挡料凹槽105，所述成型凸模102的底面设置有多组进料孔106。

[0021] 进一步来说，所述下模座2中对称设置有成型腔201，所述成型腔201相互独立设置，所述上模座1的底面均布设置有矩形排气槽107。

[0022] 所述汽车扶手箱上盖成型模具的工作原理如下：在熔料注入之前，成型模具的上模座1与下模座2完成合模工作，注液块已安装在上模座1上预先设置的进料槽104中，注液块101的上方连接供液装置；当成型工作开始时，熔料由供液装置进入注液块101中，再由成型凸模102底部的进料孔106分别进入下模座2的成型腔201中，已注入的熔料在成型腔201中停留短暂时间，冷却后工作人员开模取出成型上盖，整个注液成型过程中产生的气体通过矩形排气槽107排出。

[0023] 综上所述，本实用新型通过一次成型模具的设置，达到了一次注塑成型可产出多个成型上盖，提高了上盖生产效率，解放工作人员劳动强度，实现了高效率低耗能生产加工；成型模具结构设计合理，局部的模具加工成本低，组装安装方便，成型模具结构稳定不易损坏，降低模具维护成本，通过矩形排气槽的设置，保证成型过程中产生的气体能够被及时排出。

[0024] 需要注意的是，本实用新型中使用的多种标准件均是可以从市场上得到的，非标准件则是可以特别定制，本实用新型所采用的连接方式比如螺栓连接、焊接等也是机械领域中非常常见的手段，发明人在此不再赘述。

[0025] 以上所述仅为本实用新型的实施例而已，并不用于限制本实用新型，对于本领域的技术人员来说，本实用新型可以有各种更改和变化。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权利要求范围。

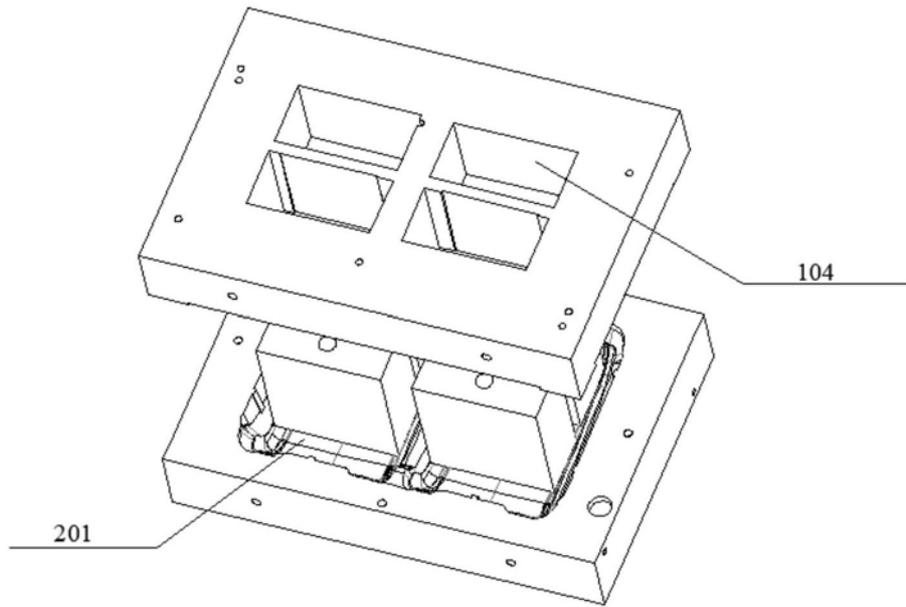


图1

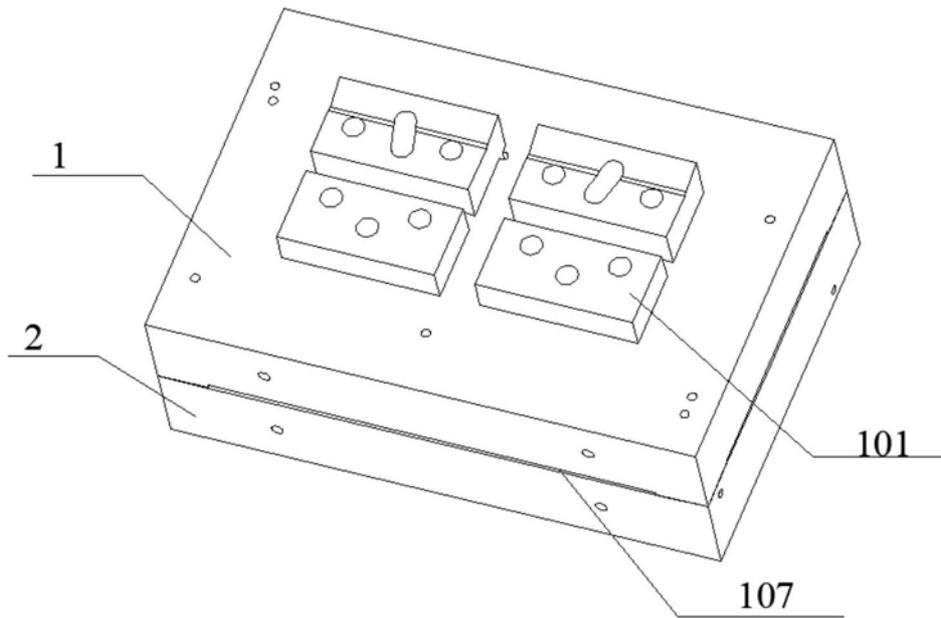


图2

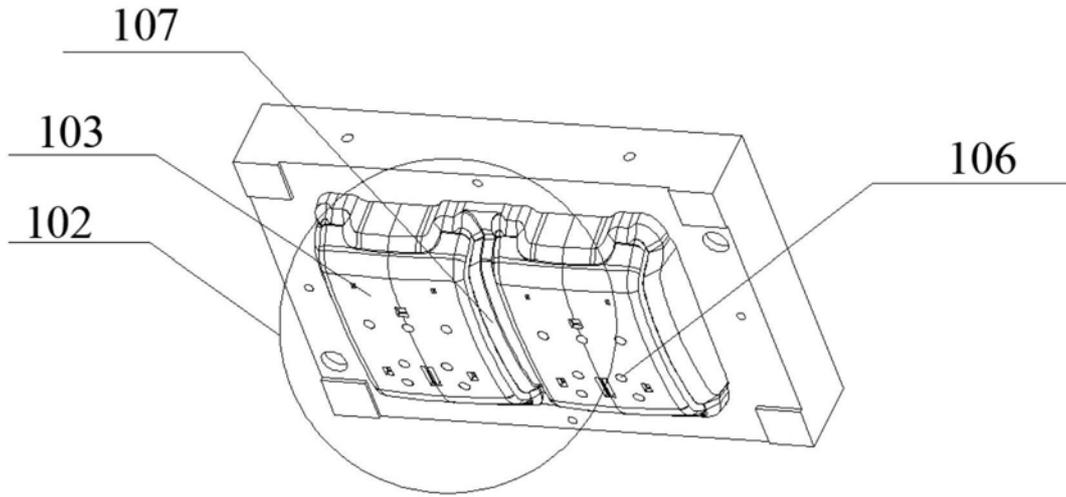


图3