



(21) 申请号 202221430693.4

(22) 申请日 2022.06.08

(73) 专利权人 重庆创意博纳工艺标识有限公司

地址 401533 重庆市合川区土场镇前照路  
15号1幢

(72) 发明人 王伟 刘祥平 周三明

(74) 专利代理机构 重庆精研智峰知识产权代理  
事务所(普通合伙) 50269

专利代理师 黎志红

(51) Int.Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

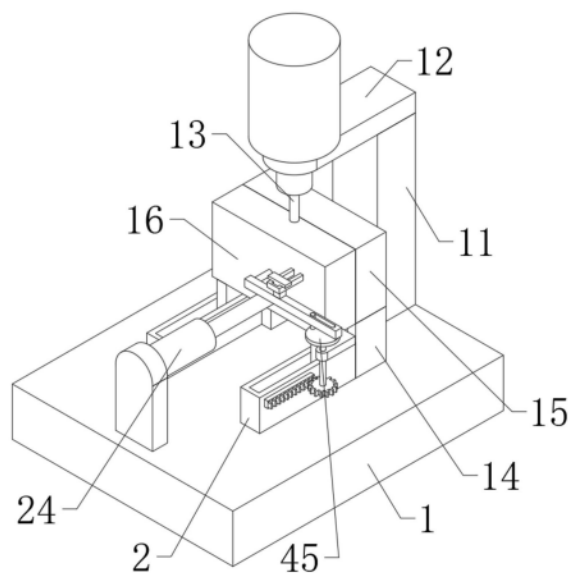
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种汽车标识或外饰件生产成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车标识或外饰件生产成型装置,涉及汽车技术领域;而本实用新型包括:包括工作台,所述工作台上表面固定设有支撑柱,所述支撑柱上端固定设有横板,所述横板上固定设有注塑装置,所述工作台上表面固定设有支撑块,所述支撑块上端固定设有固定模具;移动模具移动时,带动限位杆移动,限位杆带动旋转杆同步移动,旋转杆下端的齿轮沿着齿板上移动,带动旋转杆进行转动,旋转杆带动旋转环转动,使限位轴沿着驱动槽内移动,从而带动连接块进行移动,连接块通过移动杆沿着固定架上移动,移动杆带动端部的推动杆进行移动,推动杆带动推动块将移动模具内的成型件推出,加快取料速度,提高工作效率。



1. 一种汽车标识或外饰件生产成型装置,包括工作台(1),其特征在于:所述工作台(1)上表面固定设有支撑柱(11),所述支撑柱(11)上端固定设有横板(12),所述横板(12)上固定设有注塑装置(13),所述工作台(1)上表面固定设有支撑块(14),所述支撑块(14)上端固定设有固定模具(15),所述工作台(1)上滑动设有移动模具(16),所述移动模具(16)上设有取料机构(4);

所述取料机构(4)包括限位杆(41),所述限位杆(41)一端与移动模具(16)外壁固定连接,所述限位杆(41)一端转动设有旋转杆(42),所述旋转杆(42)下端固定设有齿轮(43),所述旋转杆(42)上端固定设有旋转环(45),所述齿轮(43)与齿板(44)相啮合,所述旋转环(45)上表面固定设有限位轴(46);

所述工作台(1)上表面固定设有一对限位块(2),所述限位块(2)上开设有限位槽(21),所述限位槽(21)内滑动设有矩形块(22),所述矩形块(22)上端与移动模具(16)下表面固定连接,所述工作台(1)上表面固定设有支撑架(23),所述支撑架(23)上固定设有气缸(24),所述气缸(24)输出端与移动模具(16)固定连接,所述限位块(2)一侧固定设有齿板(44)。

2. 如权利要求1所述的一种汽车标识或外饰件生产成型装置,其特征在于,所述移动模具(16)上滑动设有推动杆(3),所述推动杆(3)一端固定设有推动块(31),所述推动块(31)与移动模具(16)内壁贴合。

3. 如权利要求1所述的一种汽车标识或外饰件生产成型装置,其特征在于,所述移动模具(16)外壁固定设有固定架(52),所述固定架(52)上滑动设有移动杆(53),所述移动杆(53)下端固定设有连接块(5),所述连接块(5)一端开设有驱动槽(51),所述驱动槽(51)内壁与限位轴(46)滑动连接,所述连接块(5)另一端与推动杆(3)固定连接。

4. 如权利要求3所述的一种汽车标识或外饰件生产成型装置,其特征在于,所述固定架(52)呈凹形状,所述移动杆(53)呈T形,所述移动杆(53)与固定架(52)内壁相贴合。

5. 如权利要求1所述的一种汽车标识或外饰件生产成型装置,其特征在于,所述限位杆(41)呈L形状,所述限位轴(46)位于旋转环(45)上表面边缘位置。

## 一种汽车标识或外饰件生产成型装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及汽车技术领域,具体为一种汽车标识或外饰件生产成型装置。

### 背景技术

[0002] 汽车标识或外饰件通过注塑而成,在注塑完成后模具与注塑件紧密贴合,传统的方法都是通过人工进行取模,人工配戴手套,将模具中的注塑件拉出,由于模具中的注塑件温度较高,人工取模速度较慢,降低工作效率,针对上述问题,发明人提出一种汽车标识或外饰件生产成型装置用于解决上述问题。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决不便于进行取模问题;本实用新型的目的在于提供一种汽车标识或外饰件生产成型装置。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:一种汽车标识或外饰件生产成型装置,包括工作台,所述工作台上表面固定设有支撑柱,所述支撑柱上端固定设有横板,所述横板上固定设有注塑装置,所述工作台上表面固定设有支撑块,所述支撑块上端固定设有固定模具,所述工作台上滑动设有移动模具,所述移动模具上设有取料机构。

[0005] 优选地,所述工作台上表面固定设有一对限位块,所述限位块上开设有限位槽,所述限位槽内滑动设有矩形块,所述矩形块上端与移动模具下表面固定连接,所述工作台上表面固定设有支撑架,所述支撑架上固定设有气缸,所述气缸输出端与移动模具固定连接,所述限位块一侧固定设有齿板。

[0006] 优选地,所述移动模具上滑动设有推动杆,所述推动杆一端固定设有推动块,所述推动块与移动模具内壁贴合,所述取料机构包括限位杆,所述限位杆一端与移动模具外壁固定连接,所述限位杆一端转动设有旋转杆,所述旋转杆下端固定设有齿轮,所述旋转杆上端固定设有旋转环,所述齿轮与齿板相啮合,所述旋转环上表面固定设有限位轴,所述限位杆呈L形状,所述限位轴位于旋转环上表面边缘位置,所述移动模具外壁固定设有固定架,所述固定架上滑动设有移动杆,所述移动杆下端固定设有连接块,所述连接块一端开设有驱动槽,所述驱动槽内壁与限位轴滑动连接,所述连接块另一端与推动杆固定连接,所述固定架呈凹形状,所述移动杆呈T形,所述移动杆与固定架内壁相贴合。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果在于:

[0008] 1、移动模具移动时,带动限位杆移动,限位杆带动旋转杆同步移动,旋转杆下端的齿轮沿着齿板上移动,带动旋转杆进行转动,旋转杆带动旋转环转动,使限位轴沿着驱动槽内移动,从而带动连接块进行移动,连接块通过移动杆沿着固定架上移动,移动杆带动端部的推动杆进行移动,推动杆带动推动块将移动模具内的成型件推出,加快取料速度,提高工作效率。

## 附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型移动模具剖视结构示意图。

[0012] 图3为本实用新型取料机构结构示意图。

[0013] 图中:1、工作台;11、支撑柱;12、横板;13、注塑装置;14、支撑块;15、固定模具;16、移动模具;2、限位块;21、限位槽;22、矩形块;23、支撑架;24、气缸;3、推动杆;31、推动块;4、取料机构;41、限位杆;42、旋转杆;43、齿轮;44、齿板;45、旋转环;46、限位轴;5、连接块;51、驱动槽;52、固定架;53、移动杆。

## 具体实施方式

[0014] 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,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。

[0015] 实施例一:如图1-3所示,本实用新型提供了:一种汽车标识或外饰件生产成型装置,包括工作台1,工作台1上表面固定设有支撑柱11,支撑柱11上端固定设有横板12,横板12上固定设有注塑装置13,工作台1上表面固定设有支撑块14,支撑块14上端固定设有固定模具15,工作台1上滑动设有移动模具16,移动模具16上设有取料机构4。

[0016] 通过采用上述技术方案,当移动模具16与固定模具15相贴合时,通过注塑装置13向模具内部进行下料,当注塑成型后,将移动模具16移开,移动模具16移动则带动取料机构4运行,将内部成型件推出移动模具16内,加快取料速度,提高工作效率。

[0017] 工作台1上表面固定设有一对限位块2,限位块2上开设有限位槽21,限位槽21内滑动设有矩形块22,矩形块22上端与移动模具16下表面固定连接,工作台1上表面固定设有支撑架23,支撑架23上固定设有气缸24,气缸24输出端与移动模具16固定连接,限位块2一侧固定设有齿板44。

[0018] 通过采用上述技术方案,通过气缸24带动移动模具16进行移动,移动模具16通过矩形块22沿着限位槽21内移动。

[0019] 移动模具16上滑动设有推动杆3,推动杆3一端固定设有推动块31,推动块31与移动模具16内壁贴合,取料机构4包括限位杆41,限位杆41一端与移动模具16外壁固定连接,限位杆41一端转动设有旋转杆42,旋转杆42下端固定设有齿轮43,旋转杆42上端固定设有旋转环45,齿轮43与齿板44相啮合,旋转环45上表面固定设有限位轴46,限位杆41呈L形状,限位轴46位于旋转环45上表面边缘位置,移动模具16外壁固定设有固定架52,固定架52上滑动设有移动杆53,移动杆53下端固定设有连接块5,连接块5一端开设有驱动槽51,驱动槽51内壁与限位轴46滑动连接,连接块5另一端与推动杆3固定连接,固定架52呈凹形状,移动杆53呈T形,移动杆53与固定架52内壁相贴合。

[0020] 通过采用上述技术方案,推动块31位于移动模具16的槽内,当移动模具 16移动时,带动限位杆41移动,限位杆41带动旋转杆42同步移动,旋转杆 42下端的齿轮43沿着齿板44上移动,带动旋转杆42进行转动,旋转杆42带动旋转环45转动,使限位轴46沿着驱动槽51内移动,从而带动连接块5进行移动,连接块5通过移动杆53沿着固定架52上移动,移动杆53带动端部的推动杆3进行移动,推动杆3带动推动块31将移动模具16内的成型件推出。

[0021] 工作原理:首先当移动模具16与固定模具15相贴合时,通过注塑装置13 向模具内部进行下料,当注塑成型后,通过气缸24带动移动模具16进行移动,移动模具16通过矩形块22沿着限位槽21内移动,接着当移动模具16移动时,带动限位杆41移动,限位杆41带动旋转杆42同步移动,旋转杆42下端的齿轮43沿着齿板44上移动,带动旋转杆42进行转动,旋转杆42带动旋转环45 转动,使限位轴46沿着驱动槽51内移动,从而带动连接块5进行移动,连接块5通过移动杆53沿着固定架52上移动,移动杆53带动端部的推动杆3进行移动,推动杆3带动推动块31将移动模具16内的成型件推出,加快取料速度,提高工作效率。

[0022] 显然,本领域的技术人员可以对本实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样,倘若本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内,则本实用新型也意图包含这些改动和变型在内。

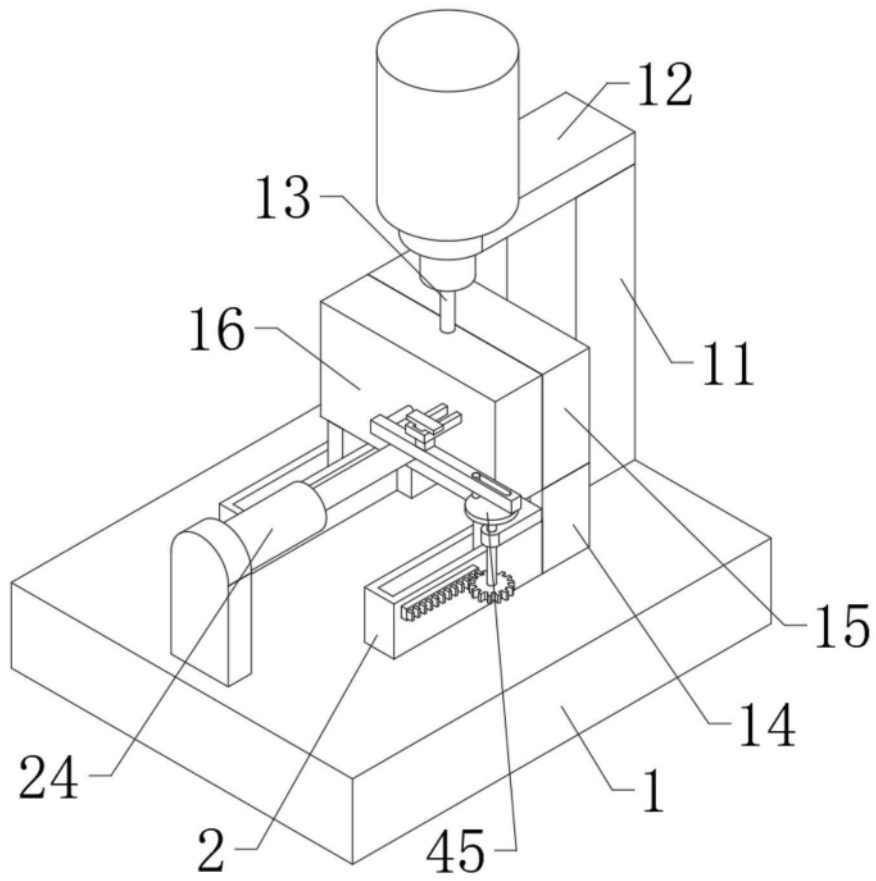


图1

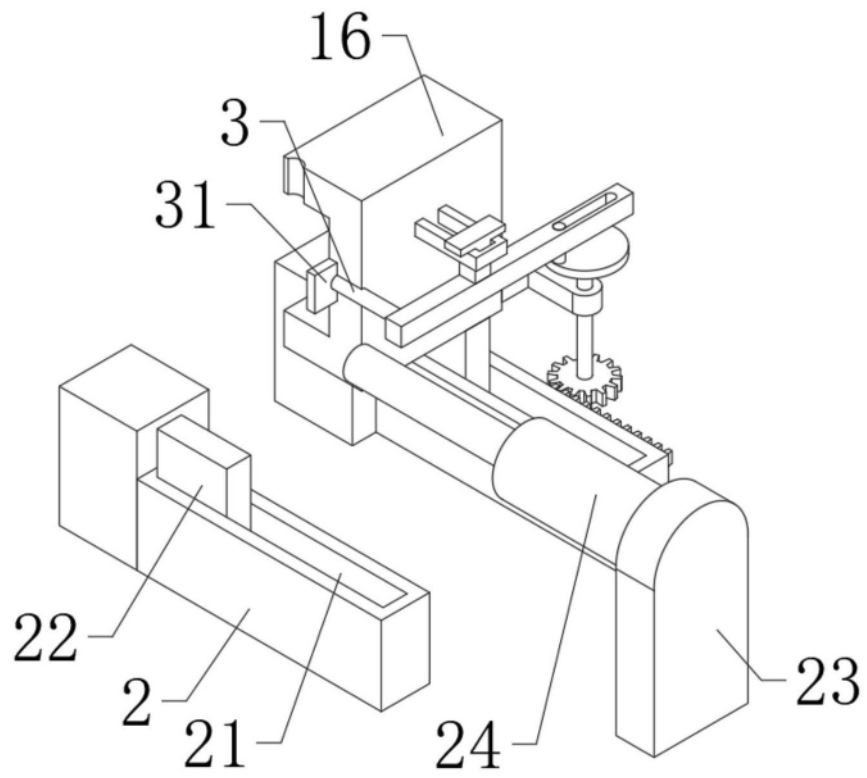


图2

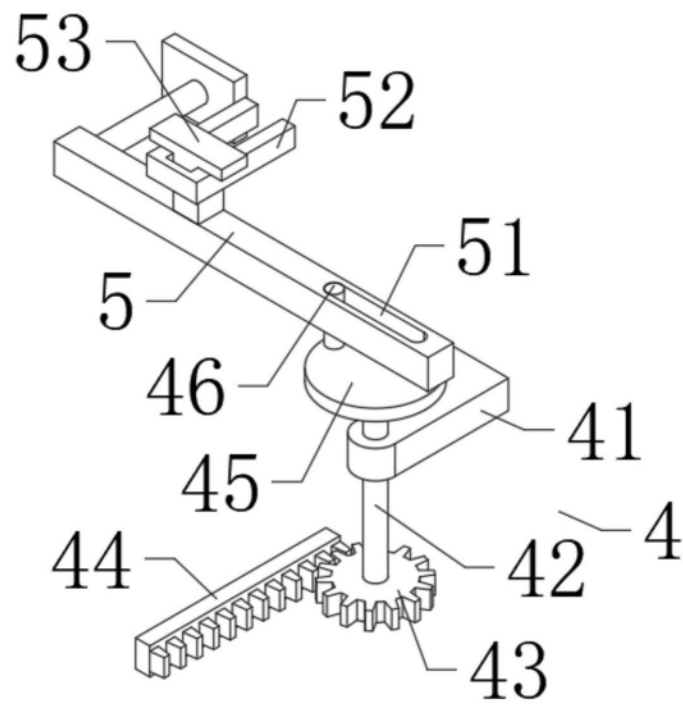


图3