



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205969830 U

(45)授权公告日 2017.02.22

(21)申请号 201620978968.6

(22)申请日 2016.08.27

(73)专利权人 江阴市诚信模具有限公司

地址 214400 江苏省无锡市江阴市青阳镇
青桐路1号

(72)发明人 李晓祥

(51)Int.Cl.

B29C 45/40(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29L 31/58(2006.01)

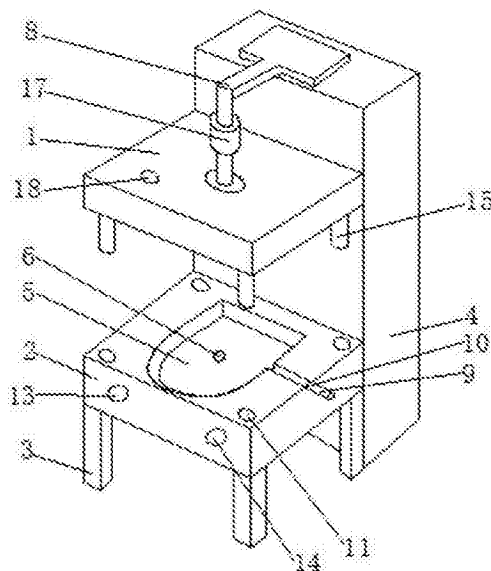
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车座椅模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车座椅模具,包括上模和下模,所述下模下端设有支撑柱,所述下模一侧设有冲气装置,所述下模上设有下模具腔槽,所述下模具腔槽内部设有冲气孔,所述冲气孔通过冲气管道与冲气装置连接,所述下模具腔槽一侧设有注塑管道,所述注塑管道内部设有滤网,所述下模顶部设有四个定位孔,所述下模内部设有冷却水管,所述冷却水管的进水口和出水口位于下模侧壁上,所述上模底部设有与定位孔相互对应的四个定位柱,所述下模下端设有与下模具腔槽相对应的上模具腔槽,所述上模顶部固定连接电动伸缩杆,该实用新型设计合理、能够迅速降低模具温度,并且可以快速脱模,提高了生产效率。



CN 205969830 U

1. 一种汽车座椅模具,包括上模(1)和下模(2),所述上模(1)位于下模(2)的正上方,其特征在于:所述下模(2)下端设有支撑柱(3),所述下模(2)一侧设有冲气装置(4),所述下模(2)上设有下模具腔槽(5),所述下模具腔槽(5)内部设有冲气孔(6),所述冲气孔(6)通过冲气管道(7)与冲气装置(4)连接,所述下模具腔槽(5)一侧设有注塑管道(9),所述注塑管道(9)内部设有滤网(10),所述下模(2)顶部设有四个定位孔(11),所述下模(2)内部设有冷却水管(12),所述冷却水管(12)的进水口(13)和出水口(14)位于下模(2)侧壁上,所述上模(1)底部设有与定位孔(11)相互对应的四个定位柱(15),所述上模(1)下端设有与下模具腔槽(5)相对应的上模具腔槽(16),所述上模(1)顶部固定连接有电动伸缩杆(17),所述电动伸缩杆(17)上端通过支撑杆(8)与冲气装置(4)上端固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅模具,其特征在于:所述冷却水管(12)的形状为椭圆形。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅模具,其特征在于:所述上模(1)上端设有出气孔(18)。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车座椅模具,其特征在于:所述定位孔(11)和定位柱(15)之间为间隙配合。

一种汽车座椅模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车模具技术领域,具体涉及一种汽车座椅模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形,汽车座椅在生产时一般使用模具,但是模具在注塑之后由于高温,一时难以冷却,铸件的质量就会受到影响,并且影响拆模的速度,因此影响生产的效率,因此,发明一种汽车座椅模具来解决上述问题很有必要。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车座椅模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车座椅模具,包括上模和下模,所述上模位于下模的正上方,所述下模下端设有支撑柱,所述下模一侧设有冲气装置,所述下模上设有下模具腔槽,所述下模具腔槽内部设有冲气孔,所述冲气孔通过冲气管道与冲气装置连接,所述下模具腔槽一侧设有注塑管道,所述注塑管道内部设有滤网,所述下模顶部设有四个定位孔,所述下模内部设有冷却水管,所述冷却水管的进水口和出水口位于下模侧壁上,所述上模底部设有与定位孔相互对应的四个定位柱,所述下模下端设有与下模具腔槽相对应的上模具腔槽,所述上模顶部固定连接电动伸缩杆,所述电动伸缩杆上端通过支撑杆与冲气装置上端固定连接。

[0006] 优选的,所述冷却水管的形状为椭圆形。

[0007] 优选的,所述上模上端设有出气孔。

[0008] 优选的,所述定位孔和定位柱之间为间隙配合。

[0009] 本实用新型的技术效果和优点:该汽车座椅模具,通过注塑管道的设置可以向模具内部注塑,通过冲气装置和冲气孔的设置,可以实现快速脱模的功能,通过设置在下模内的冷却水管可以实现对模具快速降温的可能,通过设置在上模上端的电动伸缩杆,可以实现上下移动上模,电动伸缩杆的设置提高了工作效率,该实用新型设计合理、能够迅速降低模具温度,并且可以快速脱模,提高了生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型的左视剖面图。

[0012] 图中：1上模、2下模、3支撑柱、4冲气装置、5下模具腔槽、6冲气孔、7冲气管道、8支撑杆、9注塑管道、10滤网、11定位孔、12冷却水管、13进水口、14出水口、15定位柱、16上模具腔槽、17电动伸缩杆、18出气孔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 本实用新型提供了如图1-2所示的一种汽车座椅模具，包括上模1和下模2，所述上模1位于下模2的正上方，所述下模2下端设有支撑柱3，所述下模2一侧设有冲气装置4，所述下模2上设有下模具腔槽5，所述下模具腔槽5内部设有冲气孔6，所述冲气孔6通过冲气管道7与冲气装置4连接，所述下模具腔槽5一侧设有注塑管道9，所述注塑管道9内部设有滤网10，所述下模2顶部设有四个定位孔11，所述下模2内部设有冷却水管12，所述冷却水管12的进水口13和出水口14位于下模2侧壁上，所述上模1底部设有与定位孔11相互对应的四个定位柱15，所述上模1下端设有与下模具腔槽5相对应的上模具腔槽16，所述上模1顶部固定连接有电动伸缩杆17，所述电动伸缩杆17上端通过支撑杆8与冲气装置4上端固定连接，所述冷却水管12的形状为椭圆形，所述上模1上端设有出气孔18，所述定位孔11和定位柱15之间为间隙配合。

[0015] 工作原理：工作时，注浆材料通过注塑管道9进入，下模具腔槽5内部，此时电动伸缩杆17下降，定位孔11和定位柱15相配合保持模具定位准确，等模具成型后，此时进水口13开始向冷却水管12里注水，冷却水通过出水口14出来，此过程降低了模具的温度，之后冲气装置4通过冲气管道7向冲气孔6内冲气，用来脱模，电动伸缩杆17上升就可以将成型的模具拆卸下了。

[0016] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，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保护范围之内。

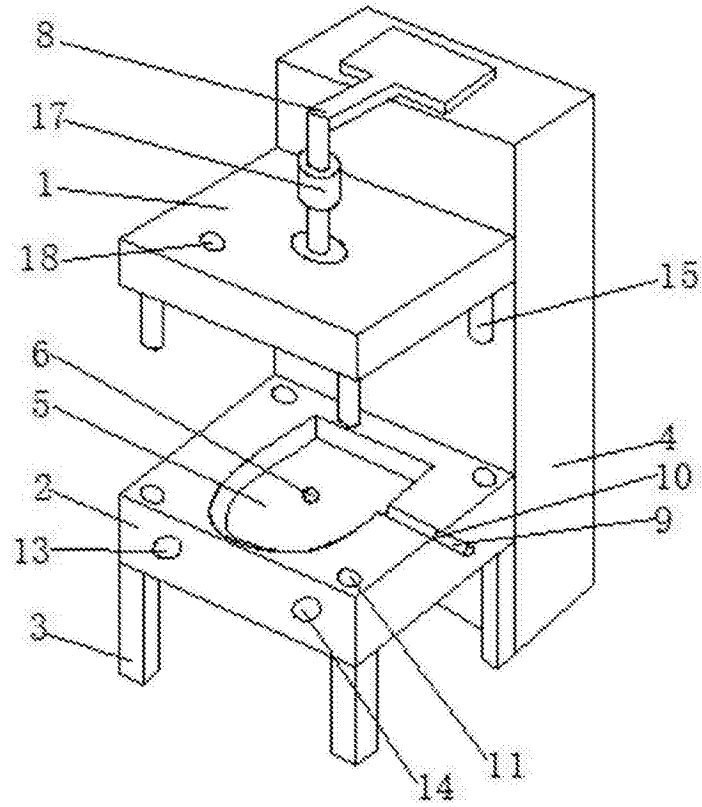


图1

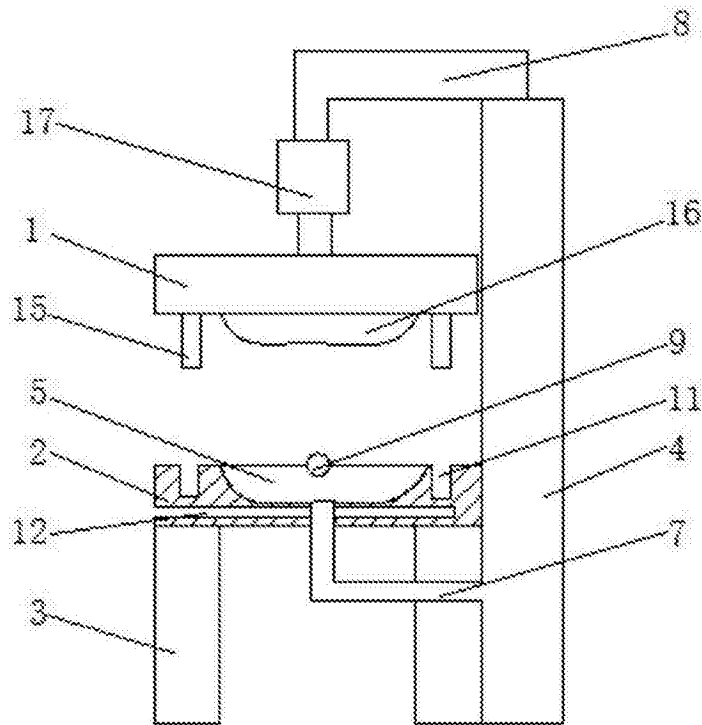


图2