(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 217862522 U
(45)授权公告日 2022.11.22

(21)申请号 202121822035.5

(22)申请日 2021.08.06

(73)专利权人 天津富东科技有限公司
地址 300350 天津市津南区八里台镇开拓道17号(天津泰瑞鑫达科技有限公司院内)

(72)发明人 宋文礼 李晓峰

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)
B29L 31/58(2006.01)

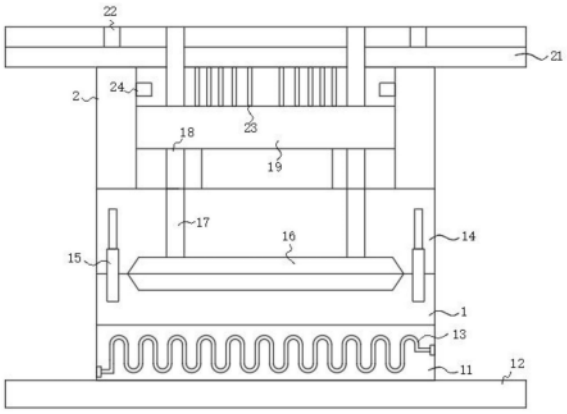
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，包括下模座和上模座，所述下模座底部设置有换热板，所述换热板内部开设有冷凝水流道，所述下模座顶部开设有成型腔，所述上模座内部开设有注塑流道，所述注塑流道顶部通过连接管与顶板上的注料孔连通，所述上模座上侧连接有连接座，所述连接座侧面设置有支撑板，所述支撑板顶部设置有顶板，所述连接座顶部设置有多组散热翅片。本实用新型结构设计科学合理，通过设置多组冷却结构配合使用，能够快速对产品进行冷却成型，提高了注塑过程的工作效率，能够满足当今市场的需求，解决了以往热压注塑模具冷却效果不佳的问题。



CN 217862522 U

1.一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,包括下模座(1)和上模座(14),其特征在于:所述下模座(1)底部设置有换热板(11),所述换热板(11)内部开设有冷凝水流道(13),所述下模座(1)顶部开设有成型腔(16),所述上模座(14)内部开设有注塑流道(17),所述注塑流道(17)顶部通过连接管(18)与顶板(21)上的注料孔(26)连通,所述上模座(14)上侧连接有连接座(19),所述连接座(19)侧面设置有支撑板(2),所述支撑板(2)顶部设置有顶板(21),所述连接座(19)顶部设置有多组散热翅片(23)。

2.根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,其特征在于:所述换热板(11)底部设置有基座(12)。

3.根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,其特征在于:所述下模座(1)上侧开孔内插设有对接柱(15),所述对接柱(15)顶部插入上模座(14)下侧限位孔内。

4.根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,其特征在于:所述换热板(11)侧面开设有与冷凝水流道(13)连通的注水孔(27)。

5.根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,其特征在于:所述顶板(21)上侧开设有散热孔(22)。

6.根据权利要求1所述的一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具,其特征在于:所述支撑板(2)内设置有冷气接头(24)。

一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具设备技术领域，具体为一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具，也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具，注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法，具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品。以往的汽车内饰件生产用热压注塑模具大多冷却效果不佳，不能快速对产品进行冷却成型，降低了汽车内饰生产工作效率，从而降低了使用者的体验感，不能满足当今市场的需求，因此具有一定的弊端。为此，我们提出一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，包括下模座和上模座，所述下模座底部设置有换热板，所述换热板内部开设有冷凝水流道，所述下模座顶部开设有成型腔，所述上模座内部开设有注塑流道，所述注塑流道顶部通过连接管与顶板上的注料孔连通，所述上模座上侧连接有连接座，所述连接座侧面设置有支撑板，所述支撑板顶部设置有顶板，所述连接座顶部设置有多组散热翅片。

[0005] 优选的，所述换热板底部设置有基座。

[0006] 优选的，所述下模座上侧开孔内插设有对接柱，所述对接柱顶部插入上模座下侧限位孔内。

[0007] 优选的，所述换热板侧面开设有与冷凝水流道连通的注水孔。

[0008] 优选的，所述顶板上侧开设有散热孔。

[0009] 优选的，所述支撑板内设置有冷气接头。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，结构设计简单合理，具有较强的实用性，通过设置用于传递热量的换热板并在其内设置冷凝水流道，能够快速对产品进行冷却成型，提高了注塑过程的工作效率，能够满足当今市场的需求，提高了汽车内饰件生产时的实用性和使用性，解决了以往热压注塑模具冷却效果不佳的问题，通过在连接座顶部设置散热翅片，并且可以通过侧面的冷气接头与冷气发生装置连接，从而能够加速上模座的散热及冷却效率，进一步加快冷却效率，从而保证成型效果，适合快速加工，给使用者带来了方便，通过设置对接柱便于上模座和下模座对接，从而保证了两者连接时的稳定性。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型结构剖视图。

[0013] 图中：1下模座、11换热板、12基座、13冷凝水流道、14上模座、15对接柱、16成型腔、17注塑流道、18连接管、19连接座、2支撑板、21顶板、22散热孔、23散热翅片、24冷气接头、26注料孔、27注水孔。

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] 请参阅图1-2，本实用新型提供一种技术方案：一种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，包括下模座1和上模座14，下模座1底部设置有换热板11，换热板11底部设置有基座12，换热板11内部开设有冷凝水流道13，换热板11侧面开设有与冷凝水流道13连通的注水孔27，工作时，通过冷水供应设备连接在注水孔27上，并且向冷凝水流道13内通入流动冷水，冷水在流经冷凝水流道13的过程中与下模座1进行热量交换，从而将下模座1内部的热量快速带走，实现了对下模座1快速进行降温的目的，通过设置用于传递热量的换热板11并在其内设置冷凝水流道13，能够快速对产品进行冷却成型，提高了注塑过程的工作效率，能够满足当今市场的需求，提高了汽车内饰件生产时的实用性和使用性，解决了以往热压注塑模具冷却效果不佳的问题。

[0016] 下模座1上侧开孔内插设有对接柱15，对接柱15顶部插入上模座14下侧限位孔内，通过设置对接柱15便于上模座14和下模座1对接，从而保证了两者连接时的稳定性，下模座1顶部开设有成型腔16，工作时，将熔融状态的注塑料从顶板21顶部的注料孔26注入，物料通过连接管18和注塑流道17自动流入成型腔16内冷却成型，上模座14内部开设有注塑流道17，注塑流道17顶部通过连接管18与顶板21上的注料孔26连通，上模座14上侧连接有连接座19，连接座19侧面设置有支撑板2，支撑板2顶部设置有顶板21，顶板21上侧开设有散热孔22，连接座19顶部设置有多组散热翅片23，支撑板2内设置有冷气接头24，上模座14内的热量通过与之连接的连接座19传递给散热翅片23进行散热，在此过程中可将冷气接头24与制冷设备的出风口连接，从而引导气流流入连接座19上部空腔内，进而实现加速散热翅片23散热效率的目的，通过在连接座19顶部设置散热翅片23，并且可以通过侧面的冷气接头24与冷气发生装置连接，从而能够加速上模座14的散热及冷却效率，进一步加快冷却效率，从而保证成型效果，适合快速加工，给使用者带来了方便。

[0017] 工作原理：

[0018] 该种用于汽车内饰生产的热压注塑模具，具体工作时，将熔融状态的注塑料从顶板21顶部的注料孔26注入，物料通过连接管18和注塑流道17自动流入成型腔16内冷却成型，为了加速模具成型速率，在此通过冷水供应设备连接在注水孔27上，并且向冷凝水流道13内通入流动冷水，冷水在流经冷凝水流道13的过程中与下模座1进行热量交换，从而将下模座1内部的热量快速带走，实现了对下模座1快速进行降温的目的，与此同时，上模座14内

的热量通过与之连接的连接座19传递给散热翅片23进行散热，在此过程中可将冷气接头24与制冷设备的出风口连接，从而引导气流流入连接座19上部空腔内，进而实现加速散热翅片23散热效率的目的。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

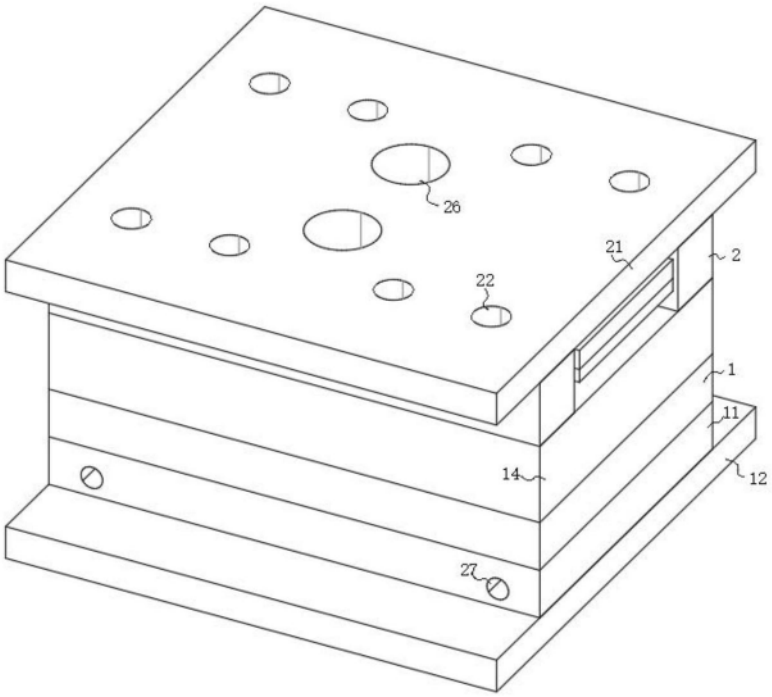


图1

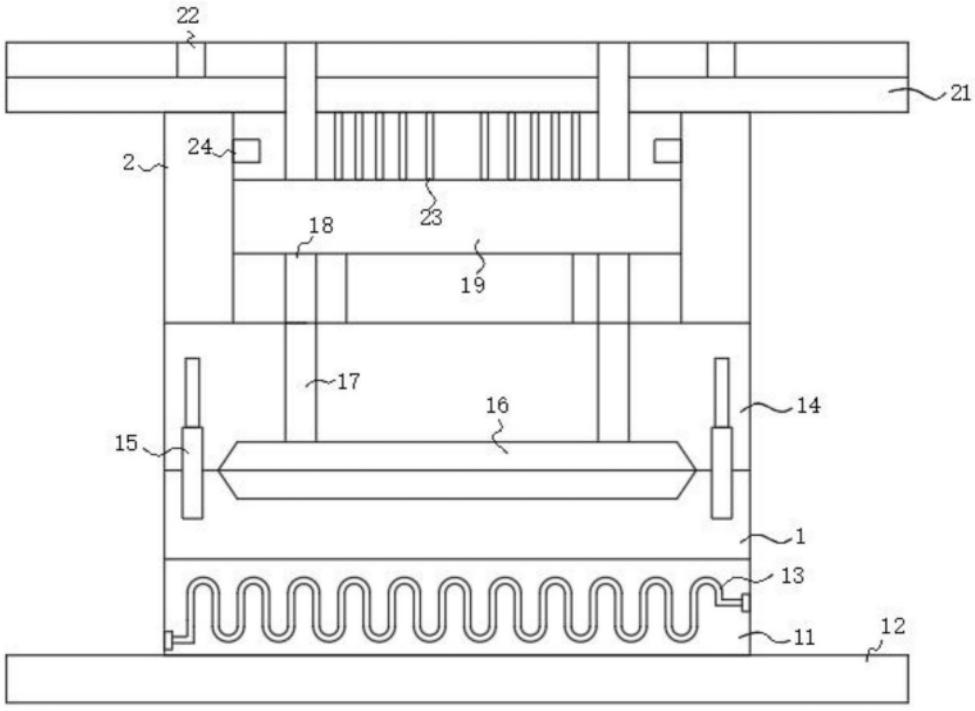


图2