(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 214726154 U
(45)授权公告日 2021.11.16

(21)申请号 202023232377.X

(22)申请日 2020.12.29

(73)专利权人 浙江艾彼科技股份有限公司
地址 318020 浙江省台州市黄岩区澄江街道石峰路198号

(72)发明人 韩子胜

(74)专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有限公司 33100
代理人 管阳峰

(51)Int.Cl.
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

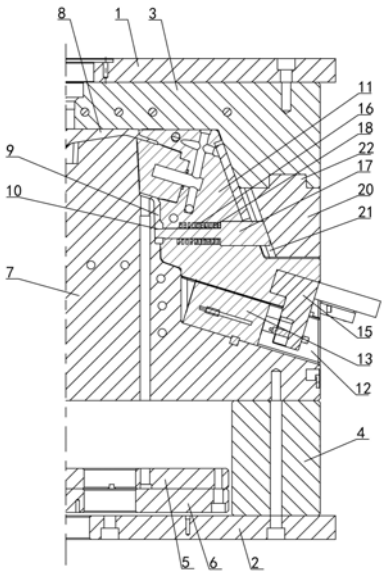
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构

(57)摘要

汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，包括模具定模复板和动模复板，定模复板下安装定模板，动模复板上安装模脚，模脚之间设置上顶板和下顶板，模脚上安装动模板，动模板与定模板之间有注塑成型的汽车内饰塑件，汽车内饰塑件的一侧或两侧面上设有斜面和直孔，所述的动模板一侧或两侧上滑动设置大斜滑块，大斜滑块的内端面与斜面相配合，并由动力带动大斜滑块斜滑，在大斜滑块中设置直抽孔，直抽孔中设置直抽芯杆，直抽芯杆上设置压缩弹簧，直抽芯杆的头部与直孔相配合，在大斜滑块上安装止位块，止位块的内侧壁上设置斜导滑槽，直抽芯杆的尾部与斜导滑槽相配合，止位块上设有锁模凸块，锁模凸块与定模板相配合。



CN 214726154 U

1.汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，包括模具定模复板(1)和动模复板(2)，定模复板下安装定模板(3)，动模复板上安装模脚(4)，模脚之间设置上顶板(5)和下顶板(6)，模脚(4)上安装动模板(7)，动模板(7)与定模板(3)之间有注塑成型的汽车内饰塑件(8)，汽车内饰塑件的一侧或两侧面上设有斜面(9)和直孔(10)，其特征在于所述的动模板(7)一侧或两侧上滑动设置大斜滑块(11)，大斜滑块(11)的内端面与斜面(9)相配合，并由动力带动大斜滑块(11)斜滑，在大斜滑块(11)中设置直抽孔(16)，直抽孔中设置直抽芯杆(17)，直抽芯杆上设置压缩弹簧(18)，直抽芯杆的头部与直孔(10)相配合，在大斜滑块(11)上安装止位块(20)，止位块的内侧壁上设置斜导滑槽(21)，直抽芯杆(17)的尾部与斜导滑槽(21)相配合，止位块(20)上设有锁模凸块(22)，锁模凸块(22)与定模板(3)相配合。

2.如权利要求1所述的汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，其特征在于所述带动大斜滑块(11)的动力包括在位于大斜滑块(11)的动模板(7)中设置避空槽(12)，避空槽中设置斜滑油缸(13)，斜滑油缸的油缸杆通过连接块(15)连接大斜滑块(11)。

汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，属于注塑模具领域。

背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品，例如各种汽车内饰塑件等，随着产品的不断改进和设计水平的不断提高，目前在汽车内饰塑件上经常会出现一种抽芯孔与斜滑面在同一侧，但不在同一斜滑或斜抽平面上的情况，两者无法同时脱模，因此，必须设计一种斜滑或抽芯先行脱模的模具。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的缺点，提供一种采用开模后，弹块先行弹出抽芯，再油缸带动滑块斜滑，结构简单，实用可靠的汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构。

[0004] 本实用新型汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构的技术方案是：包括模具定模复板和动模复板，定模复板下安装定模板，动模复板上安装模脚，模脚之间设置上顶板和下顶板，模脚上安装动模板，动模板与定模板之间有注塑成型的汽车内饰塑件，汽车内饰塑件的一侧或两侧面上设有斜面和直孔，其特征在于所述的动模板一侧或两侧上滑动设置大斜滑块，大斜滑块的内端面与斜面相配合，并由动力带动大斜滑块斜滑，在大斜滑块中设置直抽孔，直抽孔中设置直抽芯杆，直抽芯杆上设置压缩弹簧，直抽芯杆的头部与直孔相配合，在大斜滑块上安装止位块，止位块的内侧壁上设置斜导滑槽，直抽芯杆的尾部与斜导滑槽相配合，止位块上设有锁模凸块，锁模凸块与定模板相配合。

[0005] 本实用新型的汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，脱模时，由注塑机动力推动动模板与定模板开模分离，锁模凸块离开定模板，并在压缩弹簧的辅助作用下，使直抽芯杆顺着斜导滑槽滑动推出，直抽芯杆从直孔中抽出，开模结束，由动力直接带动大斜滑块斜向外滑，将大斜滑块的内端面从斜面上脱开，脱模完成。本方案将开模动力(方向)和弹簧压缩反弹完美结合，使直抽芯杆先行抽芯，再大斜滑块斜滑脱模，抽芯无需另置油缸，结构简单，成本省，动作稳定、可靠，非常实用。

[0006] 本实用新型的汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，所述带动大斜滑块的动力包括在位于大斜滑块的动模板中设置避空槽，避空槽中设置斜滑油缸，斜滑油缸的油缸杆通过连接块连接大斜滑块，将斜滑油缸内置在避空槽中，可以减少模具体积，同时可以避免油缸受到碰撞。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构结构示意图；

[0008] 图2是本实用新型的斜滑弹块先行抽芯机构立体示意图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种汽车内饰件模具斜滑弹块先行抽芯机构，如图1、图2所示，包括模具定模复板1和动模复板2，定模复板下安装定模板3，动模复板上安装模脚4，模脚之间设置上顶板5和下顶板6，模脚4上安装动模板7，动模板7与定模板3之间有注塑成型的汽车内饰塑件8，汽车内饰塑件的一侧或两侧面上设有斜面9和直孔10，所述的动模板7一侧或两侧上滑动设置大斜滑块11，大斜滑块11的内端面与斜面9相配合，并由动力带动大斜滑块11斜滑，在大斜滑块11中设置直抽孔16，直抽孔中设置直抽芯杆17，直抽芯杆上设置压缩弹簧18，直抽芯杆的头部与直孔10相配合，在大斜滑块11上安装止位块20，止位块的内侧壁上设置斜导滑槽21，直抽芯杆17的尾部与斜导滑槽21相配合，止位块20上设有锁模凸块22，锁模凸块22与定模板3相配合。脱模时，由注塑机动力推动动模板7与定模板3开模分离，锁模凸块22离开定模板3，并在压缩弹簧18的辅助作用下，使直抽芯杆17顺着斜导滑槽21滑动推出，直抽芯杆17从直孔10中抽出，开模结束，由动力直接带动大斜滑块11斜向外滑，将大斜滑块11的内端面从斜面9上脱开，脱模完成。本方案将开模动力(方向)和弹簧压缩反弹完美结合，使直抽芯杆先行抽芯，再大斜滑块斜滑脱模，抽芯无需另置油缸，结构简单，成本省，动作稳定、可靠，非常实用。所述带动大斜滑块11的动力包括在位于大斜滑块11的动模板7中设置避空槽12，避空槽中设置斜滑油缸13，斜滑油缸的油缸杆通过连接块15连接大斜滑块11，将斜滑油缸内置在避空槽中，可以减少模具体积，同时可以避免油缸受到碰撞。

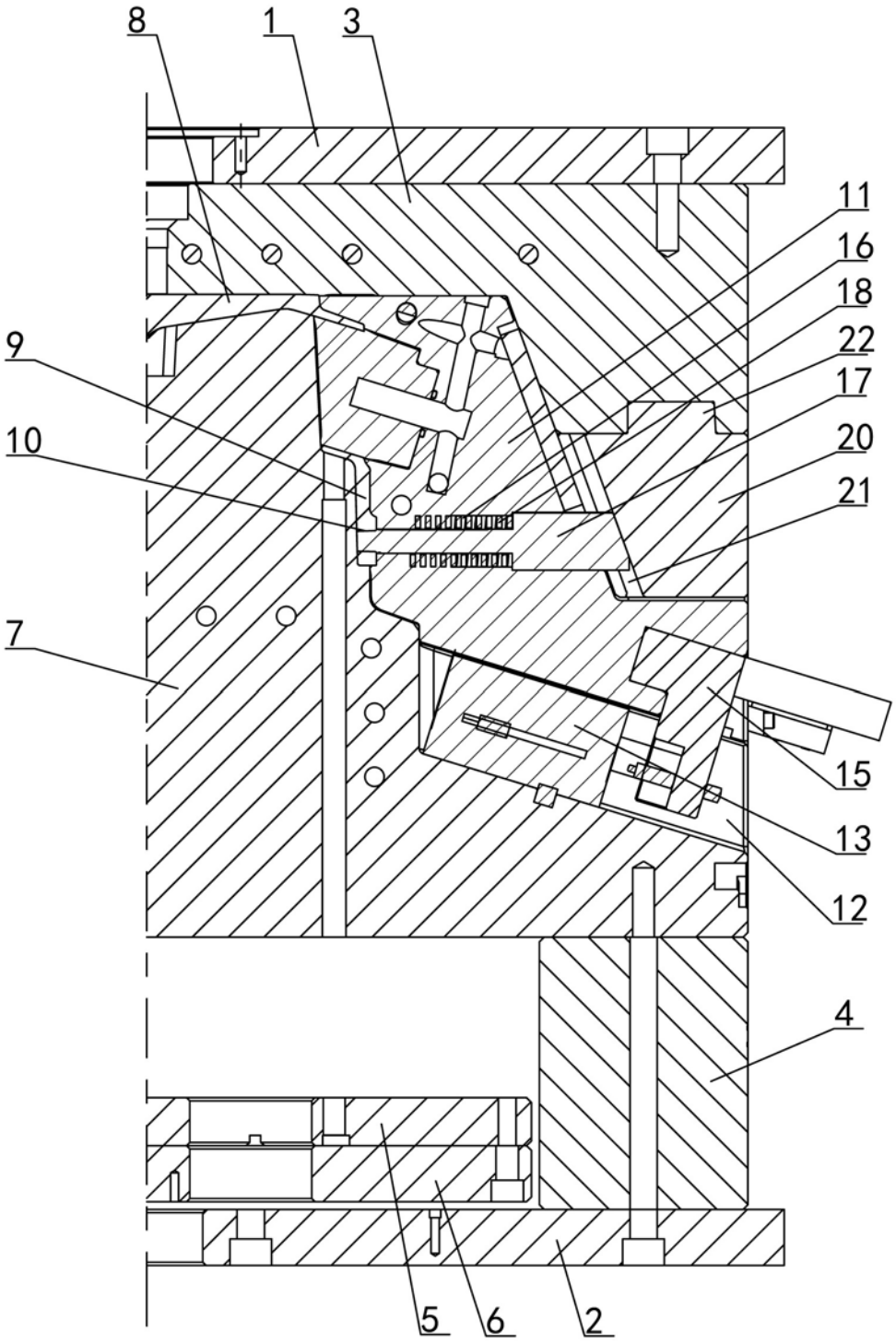


图 1

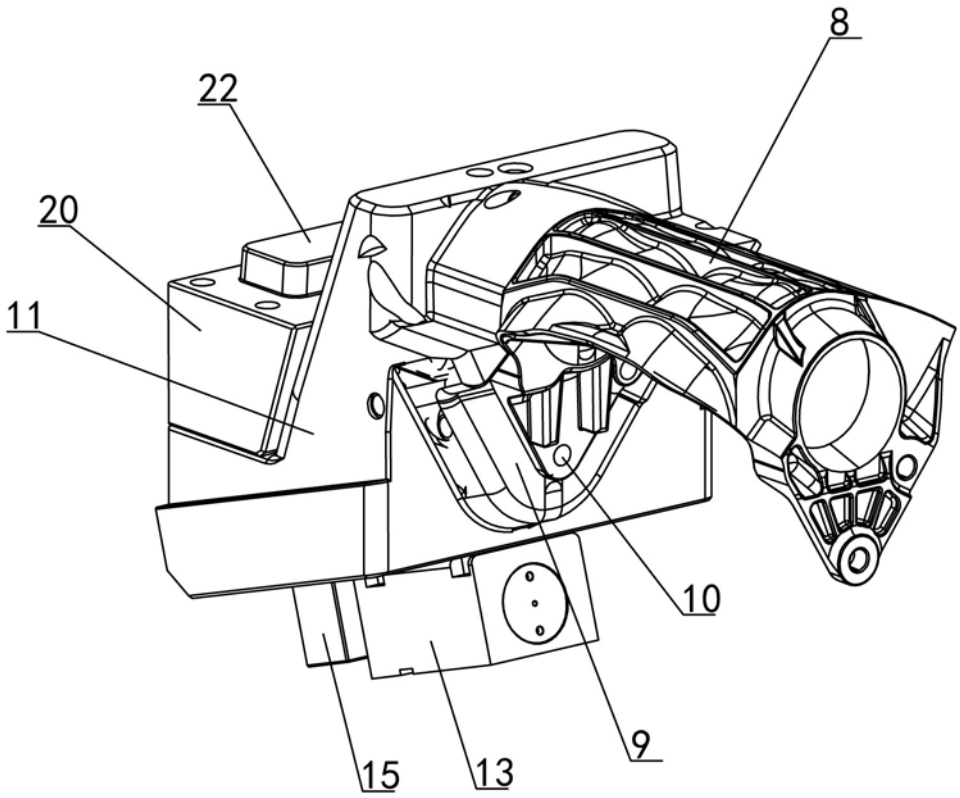


图 2