



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208697768 U

(45)授权公告日 2019.04.05

(21)申请号 201820875920.1

(22)申请日 2018.06.07

(73)专利权人 宁波志成永新模具科技有限公司

地址 315611 浙江省宁波市宁海县桥头胡
街道凤山路211号

(72)发明人 蒋行

(74)专利代理机构 杭州天昊专利代理事务所

(特殊普通合伙) 33283

代理人 何碧珩

(51) Int. Cl.

B29C 33/44(2006.01)

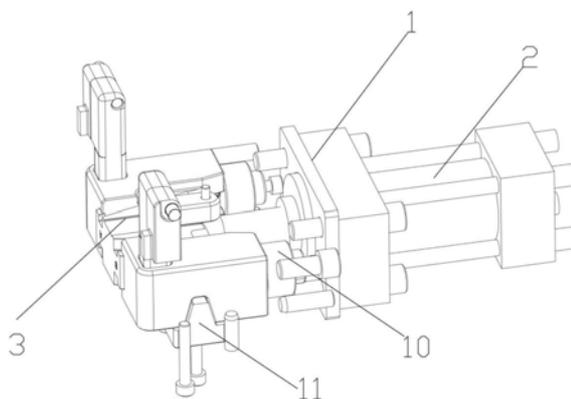
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种汽车中控扶手盖板模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车中控扶手盖板模具,包括安装座,位于所述安装座一侧安装有气缸,另一侧设有内抽芯机构,所述气缸穿过安装座与内抽芯机构连接,所述内抽芯机构包括内抽块、内抽滑动座、滑动块、固定块和内抽芯,所述内抽块活动设置在内抽滑动座侧边,所述滑动块固定设置在内抽滑动座上端,所述固定块通过内抽芯与滑动块连接,其脱模简单方便,并能避免在脱模过程中产品变形、报废的现象发生,同时也提高了工作效率,降低了生产成本。



1. 一种汽车中控扶手盖板模具,其特征在于:包括安装座,位于所述安装座一侧安装有气缸,另一侧设有内抽芯机构,所述气缸穿过安装座与内抽芯机构连接,所述内抽芯机构包括内抽块、内抽滑动座、滑动块、固定块和内抽芯,所述内抽块活动设置在内抽滑动座侧边,所述滑动块固定设置在内抽滑动座上端,所述固定块通过内抽芯与滑动块连接。

2. 根据权利要求1所述的汽车中控扶手盖板模具,其特征在于:所述内抽滑动座设有滑槽且滑槽呈倾斜设置,所述内抽块设有与滑槽相配合的滑块,所述内抽块通过滑块与滑槽的相互配合滑动设置在内抽滑动座上。

3. 根据权利要求2所述的汽车中控扶手盖板模具,其特征在于:位于所述内抽滑动座与安装座之间设有限位块,所述内抽块在内抽滑动座上做限位运动。

4. 根据权利要求3所述的汽车中控扶手盖板模具,其特征在于:所述内抽滑动座下端设有防震垫。

一种汽车中控扶手盖板模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种汽车中控扶手盖板模具。

背景技术

[0002] 众所周知,汽车盖板制造模具是一种用于生产加工过程中,对汽车盖板进行制造的辅助装置,其在工业生产领域中得到广泛的使用;现有的汽车盖板制造模具包括支座、工作台、放置架、液压缸、下模体和上模体,工作台设置在支座顶端,工作台顶端设置有上放置槽,下模体放置在上放置槽内,放置架设置在工作台顶端,液压缸顶端与放置架内底壁连接,液压缸的底部输出端上设置有活塞杆,上模体设置在活塞杆底端,下模体顶端设置有压模槽,且压模槽位于上模体正下方;这种汽车盖板制造模具使用时将原料通过取放口放入压模槽内,然后通过液压缸控制活塞杆带动上模体向下移动,对下模体内的原料进行压实,压实成型后将下模体从上放置槽内取出,然后将成品从下模体内取出即可;这种汽车盖板制造模具使用中发现压模槽的形状直接决定了压出盖板的形状,而此装置的下模体和上模体的大小和形状固定,不能对大小和形状不同的盖板进行制造,适应能力较差,使用局限性较高;并且压实成型后的下模体重量较大,不容易将其从上放置槽内取出;且下模体重量较大,导致其移动时的稳定性较差,使用可靠性较低,同时,在产品成型过程中,尤其是涉及到折弯动作时,容易因回弹系数控制不当而导致产品变形、起皱甚至断裂的现象,而且很容易导致产品脱模困难,甚至产品出不来的情况,会直接影响汽车盖板的加工质量,成本投入大,企业的经济效益难以提高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于为了解决上述现有技术的不足而提供一种脱模简单方便,并能避免在脱模过程中产品变形、报废的现象发生的汽车中控扶手盖板模具。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所设计的一种汽车中控扶手盖板模具,包括安装座,位于所述安装座一侧安装有气缸,另一侧设有内抽芯机构,所述气缸穿过安装座与内抽芯机构连接,所述内抽芯机构包括内抽块、内抽滑动座、滑动块、固定块和内抽芯,所述内抽块活动设置在内抽滑动座侧边,所述滑动块固定设置在内抽滑动座上端,所述固定块通过内抽芯与滑动块连接。

[0005] 进一步,所述内抽滑动座设有滑槽且滑槽呈一定的倾斜角度设置,所述内抽块设有与滑槽相配合的滑块,所述内抽块通过滑块与滑槽的相互配合滑动设置在内抽滑动座上。

[0006] 进一步,位于所述内抽滑动座与安装座之间设有限位块,所述内抽块在内抽滑动座上做限位运动。

[0007] 进一步,所述内抽滑动座下端设有防震垫。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0009] 1、本实用新型所提供的一种汽车中控扶手盖板模具,其脱模简单方便,并能避免

在脱模过程中产品变形、报废的现象发生,同时也提高了工作效率,降低了生产成本。

[0010] 2、内抽滑动座设有呈一定的倾斜角度设置滑槽,所述内抽块设有与滑槽相配合的滑块,这样在脱模时,通过内抽块进行内抽活动,从而带动内抽滑动座和滑动块进行相应的动作,从而使产品进行快速的脱模。

[0011] 3、内抽滑动座与安装座之间设有限位块,这样便于内抽块做限位运动,防止与其它部件相碰撞而导致损伤。

[0012] 4、内抽滑动座下端设有防震垫,这样便于模具脱模工作时产生振动而导致成品出现损坏的状况发生。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型的整体结构示意图。

[0014] 图2为本实用新型的剖视图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0016] 如图1、2所示,一种汽车中控扶手盖板模具,包括安装座1,位于所述安装座1一侧安装有气缸2,另一侧设有内抽芯机构3,所述气缸2穿过安装座1与内抽芯机构3连接,所述内抽芯机构3包括内抽块4、内抽滑动座5、滑动块6、固定块7和内抽芯8,所述内抽块4活动设置在内抽滑动座5侧边,所述滑动块6固定设置在内抽滑动座5上端,所述固定块7通过内抽芯8与滑动块6连接,所述内抽滑动座5设有滑槽12且滑槽12呈一定的倾斜角度设置,所述内抽块4设有与滑槽12相配合的滑块9,所述内抽块4通过滑块9与滑槽12的相互配合滑动设置在内抽滑动座5上,位于所述内抽滑动座5与安装座1之间设有限位块10,所述内抽块4在内抽滑动座5上做限位运动,所述内抽滑动座5下端设有防震垫11。

[0017] 本实施例所提供的一种汽车中控扶手盖板模具,其脱模简单方便,并能避免在脱模过程中产品变形、报废的现象发生,内抽滑动座5设有呈一定的倾斜角度设置滑槽12,所述内抽块4设有与滑槽12相配合的滑块9,这样在脱模时,通过内抽块4进行内抽活动,从而带动内抽滑动座5和滑动块6进行相应的动作,从而使产品进行快速的脱模,内抽滑动座5与安装座1之间设有限位块10,这样便于内抽块4做限位运动,防止与其它部件相碰撞而导致损伤,内抽滑动座5下端设有防震垫11,这样便于模具脱模工作时产生振动而导致成品出现损坏的状况发生。

[0018] 工作时,起其气缸2带动内抽块4做内抽运动,从而带动内抽滑动座5和设置在内抽滑动座5上的滑动块6进行移动,从而使内抽芯8快速的与产品脱模。

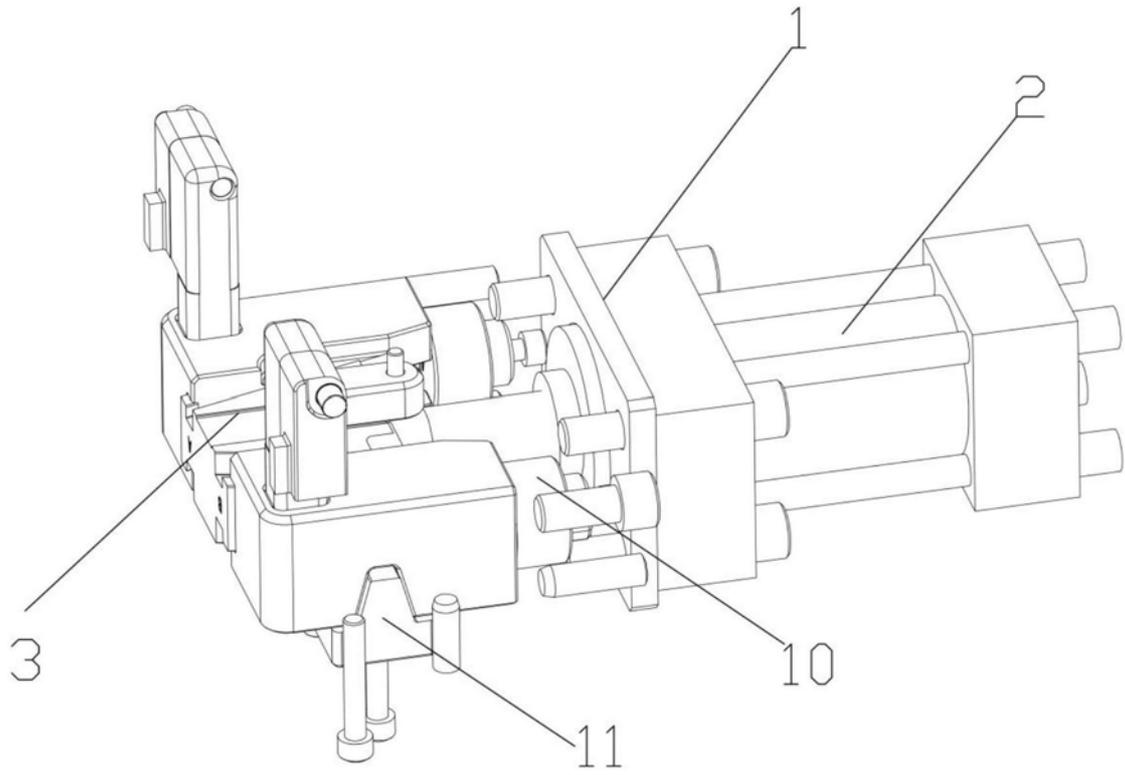


图1

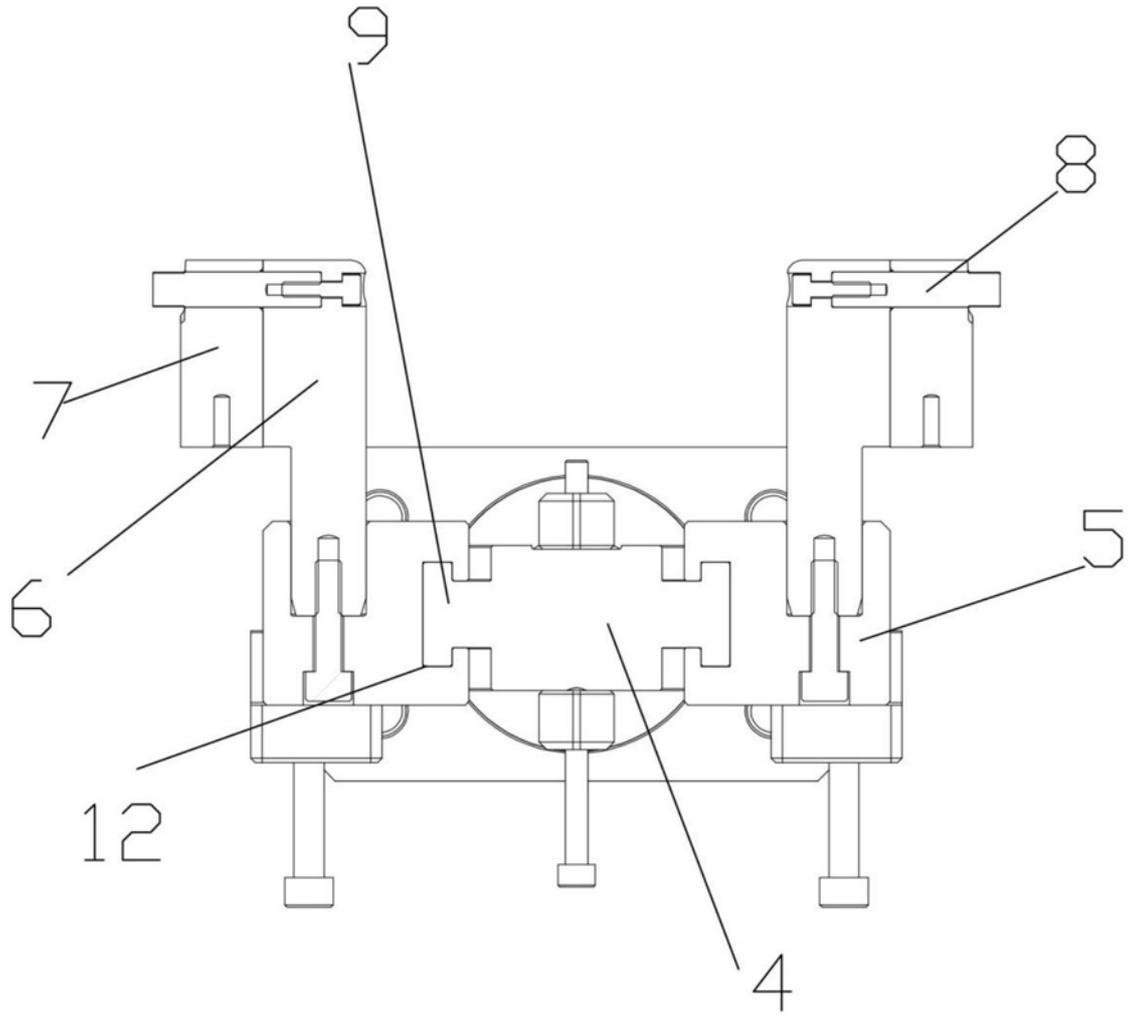


图2