



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102310526 A

(43) 申请公布日 2012. 01. 11

(21) 申请号 201110258429. 7

(22) 申请日 2011. 09. 02

(71) 申请人 万泰工业(大连)有限公司

地址 116600 辽宁省大连市金州新区杏林街
8号

(72) 发明人 梁有华

(74) 专利代理机构 大连科技专利代理有限责任
公司 21119

代理人 龙锋

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

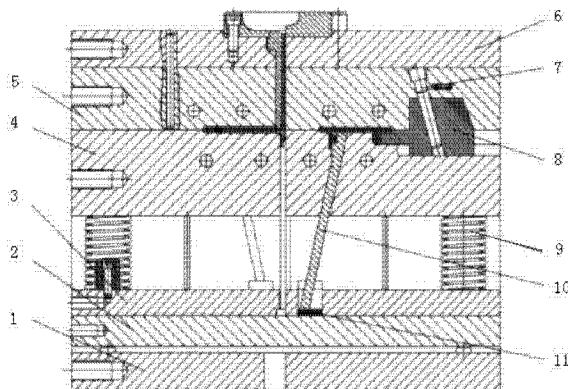
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

一种汽车锁扣盖注塑模具

(57) 摘要

本发明公开一种汽车锁扣盖注塑模具, 包括由定模板、定模座板、动模座板、动模板、推板、推板固定板, 导向柱组成的模架, 还包括斜导柱滑块机构以及斜顶机构, 斜导柱机构包括斜导柱、滑块, 滑块安装在动模板和定模板之间, 安装在滑块内的斜导柱固定在定模板上, 斜顶机构包括斜顶杆, 斜顶杆一端在推板固定板上的导轨内, 另一端穿过动模板位于锁扣盖内侧凹槽处。本发明的特点是: 采用斜导柱滑块抽芯和斜顶杆侧抽芯, 保证了锁扣盖的顺利脱模, 而且结构紧凑, 制造成本低, 便于加工装配。



1. 一种汽车锁扣盖注塑模具,包括由定模板(5)、定模座板(6)、动模座板(1)、动模板(4)、推板(2)、推板固定板(3),导向柱(9)组成的模架,其特征在于:还包括斜导柱滑块机构以及斜顶机构,斜导柱机构包括斜导柱(7)、滑块(8),滑块(8)安装在动模板(4)和定模板(5)之间,安装在滑块(8)内的斜导柱(7)固定在定模板(5)上,斜顶机构包括斜顶杆(10),斜顶杆(10)一端在推板固定板(3)上的导轨(11)内,另一端穿过动模板(4)位于锁扣盖(12)内侧凹槽处。

2. 如权利要求1所述的汽车锁扣盖注塑模具,其特征在于:型腔分布为一模四腔,采用两个斜导柱滑块机构,分布于模具两侧;采用四根斜顶杆(10),分别对应四个型腔的锁扣盖(12)。

一种汽车锁扣盖注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具设计领域,具体涉及一种汽车锁扣盖注塑模具。

背景技术

[0002] 随着我国经济和社会的飞速发展,汽车已经逐渐成为人民生活的一种重要交通工具,人民对汽车不仅要求具有良好的使用性能,而且对汽车外观和内部装饰的要求也越来越高,汽车的内饰件主要是塑料件,因此注塑模具的质量是影响汽车内饰的重要因素,研究汽车内饰件的模具设计具有现实意义;汽车内饰件锁扣盖同时存在两个平行凹槽,因此其模具存在双内抽芯,采用单一的斜导柱滑块机构不能完全实现侧抽芯动作,而采用双斜顶机构又会产生装配空间不够的难题。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服上述不足问题,提供一种汽车锁扣盖注塑模具。

[0004] 本发明为实现上述目的所采用的技术方案是:一种汽车锁扣盖注塑模具,包括由定模板、定模座板、动模座板、动模板、推板、推板固定板,导向柱组成的模架,还包括斜导柱滑块机构以及斜顶机构,斜导柱机构包括斜导柱、滑块,滑块安装在动模板和定模板之间,安装在滑块内的斜导柱固定在定模板上,斜顶机构包括斜顶杆,斜顶杆一端在推板固定板上的导轨内,另一端穿过动模板位于锁扣盖内侧凹槽处。

[0005] 型腔分布为一模四腔,采用两个斜导柱滑块机构,分布于模具两侧;采用四根斜顶杆,分别对应四个型腔的锁扣盖。

[0006] 本发明的特点是:采用斜导柱滑块抽芯和斜顶杆侧抽芯,保证了锁扣盖的顺利脱模,而且结构紧凑,制造成本低,便于加工装配。

附图说明

[0007] 图1是本发明结构示意图;

图2是锁扣盖示意图。

[0008] 其中:1、动模座板 2、推板 3、推板固定板 4、动模板 5、定模板 6、定模座板 7、斜导柱 8、滑块 9、导向柱 10、斜顶杆 11、导轨 12、锁扣盖。

具体实施方式

[0009] 如图1、2所示,本发明包括由定模板5、定模座板6、动模座板1、动模板4、推板2、推板固定板3,导向柱9组成的模架,还包括斜导柱滑块机构以及斜顶机构,斜导柱机构包括斜导柱7、滑块8,滑块8安装在动模板4和定模板5之间,安装在滑块8内的斜导柱7固定在定模板5上,斜顶机构包括斜顶杆10,斜顶杆10一端在推板固定板3上的导轨11内,另一端穿过动模板4位于锁扣盖12内侧凹槽处,型腔分布为一模四腔,因此采用两个斜导柱滑块机构,分布于模具两侧,采用四根斜顶杆10,分别对应四个型腔的锁扣盖12实现锁

扣盖 1 内侧凹槽的抽芯及锁扣盖 1 的脱模。

[0010] 模具闭合时,熔融的塑料经过喷嘴注入模具型腔,注射成型完毕后,注塑机带动动模板 4 以下部位向下移动,在动模板 4 和定模板 5 之间分型,随着动模板 4 继续向下移动,滑块 8 在斜导柱 7 作用下实现侧向抽芯,在拉料杆的作用下,锁扣盖 12 留着动模板 4 一侧,主浇道中余料慢慢拔出,待主浇道中余料完全拔出后,动模板 4 与定模板 5 继续分离,一直到两板之间具有足够的空间以保证锁扣盖 12 可以被完全取出,这时注塑机和动模板 4 停止向下运动,注塑机中的推杆推动推板 2 向上运动,斜顶杆 10 随推板 2 向上运动的同时还在动模板 4 上沿着导轨 11 左右运动,实现斜顶杆 10 和锁扣盖 12 的分离,同时使锁扣盖 12 从动模板 4 中顶出,锁扣盖 12 被取出后,推动推板 2 的推杆复位,斜顶杆 10 也随着回复到原来的位置,模具开始闭合,动模板 4 和定模板 5 之间的距离越来越小,一直到完全闭合,完成一个循环。

[0011] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明披露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

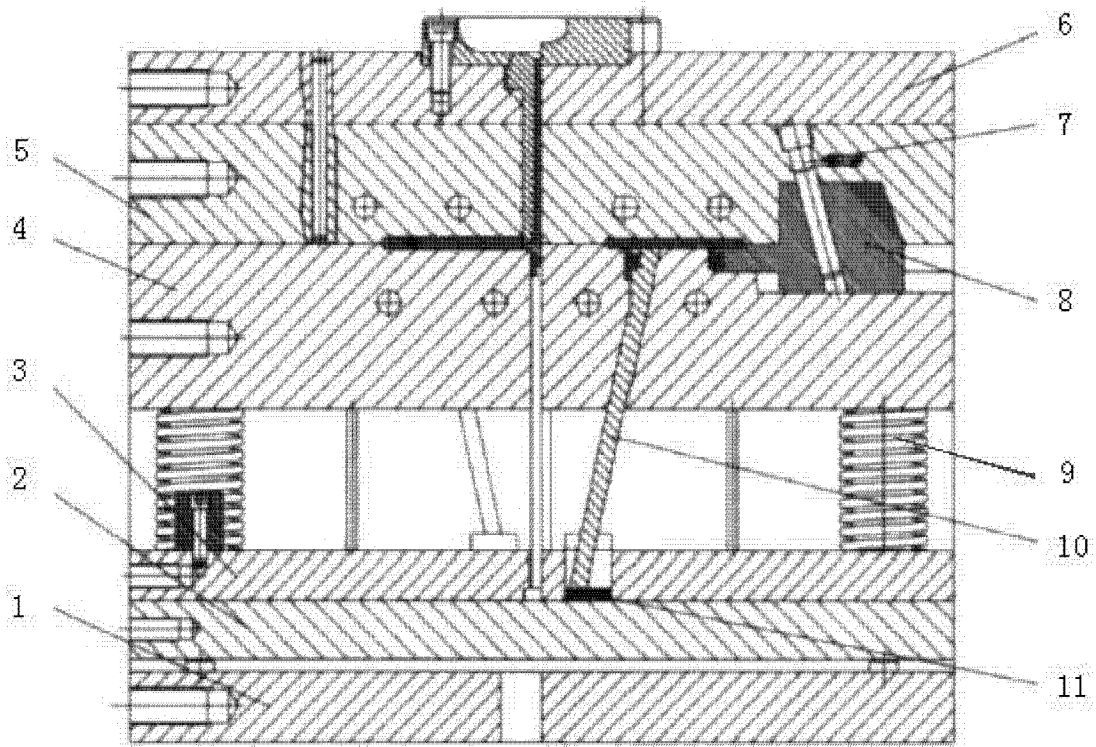


图 1

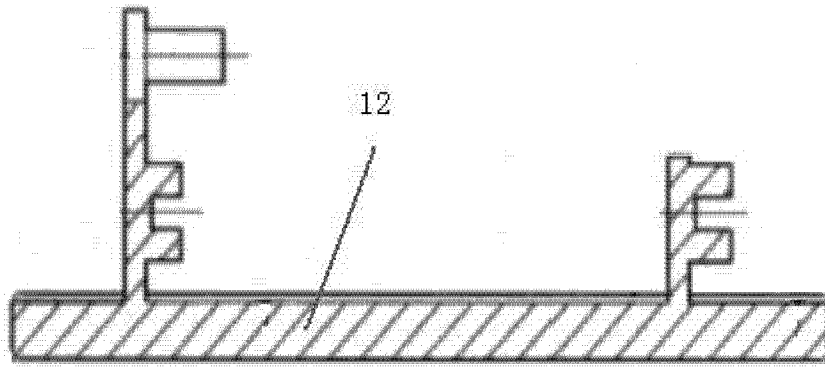


图 2