(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 203830689 U
(45)授权公告日 2014.09.17

(21)申请号 201320705240.2

(22)申请日 2013.11.08

(73)专利权人 无锡三鑫压铸有限公司
地址 214183 江苏省无锡市惠山区玉祁镇永安路60号

(72)发明人 丁海鑫

(51)Int.Cl.
B22D 17/22(2006.01)

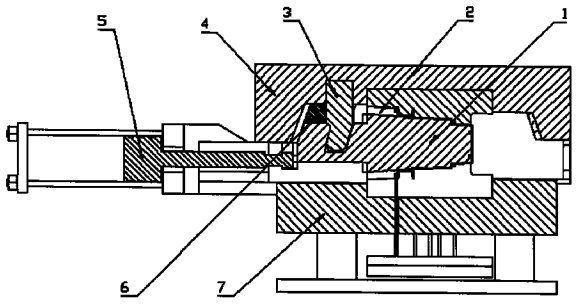
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构，其特征在于：包括内滑块、外滑块、弯销、定模、油缸、滑块座和动模，所述内滑块是产品内孔型芯，与外滑块内孔配合，可往后运动；所述外滑块是产品外型端面型芯，固定在滑块座上；所述弯销固定在定模上，可以拨动内滑块；所述定模是模具定模部分，模具的主体结构；所述油缸固定在动模侧面，工作时带动滑块座前后移动；所述滑块座和油缸联接，在动模的滑槽内移动。本实用新型与现有技术相比的优点是：采用本实用新型的结构，产品的脱模顺畅，不会产生变形和拉裂现象，产品合格率明显提高20%，生产成本明显降低。



CN 203830689 U

1. 一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构，其特征在于：包括内滑块、外滑块、弯销、定模、油缸、滑块座和动模，所述内滑块是产品内孔型芯，与外滑块内孔配合，可往后运动；所述外滑块是产品外型端面型芯，固定在滑块座上；所述弯销固定在定模上，可以拨动内滑块；所述定模是模具定模部分，模具的主体结构；所述油缸固定在动模侧面，工作时带动滑块座前后移动；所述滑块座和油缸联接，在动模的滑槽内移动。

一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构。

背景技术

[0002] 传统的同类产品一般采用单滑块一次抽芯机构，内孔包紧力很大，难以脱模。产品压铸生产困难，脱模时产品易变形、拉裂。不良率很高，导致生产成本大幅增加。

实用新型内容

[0003] 本实用新型是为了解决上述不足，提供了一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构。

[0004] 本实用新型的上述目的通过以下的技术方案来实现：一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构，其特征在于：包括内滑块、外滑块、弯销、定模、油缸、滑块座和动模，所述内滑块是产品内孔型芯，与外滑块内孔配合，可往后运动；所述外滑块是产品外型端面型芯，固定在滑块座上；所述弯销固定在定模上，可以拨动内滑块；所述定模是模具定模部分，模具的主体结构；所述油缸固定在动模侧面，工作时带动滑块座前后移动；所述滑块座和油缸联接，在动模的滑槽内移动。

[0005] 本实用新型与现有技术相比的优点是：采用本实用新型的结构，产品的脱模顺畅，不会产生变形和拉裂现象，产品合格率明显提高 20％，生产成本明显降低。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型实施例的结构示意图。

[0007] 图 2 是图 1 中 A-A 处的剖面图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本实用新型作进一步详述。

[0009] 如图 1、图 2 所示，一种筒形灯具壳体压铸模具的双滑块二次抽芯机构，其特征在于：包括内滑块 1、外滑块 2、弯销 3、定模 4、油缸 5、滑块座 6 和动模 7，所述内滑块 1 是产品内孔型芯，与外滑块 2 内孔配合，可往后运动；所述外滑块 2 是产品外型端面型芯，固定在滑块座 6 上；所述弯销 3 固定在定模上，可以拨动内滑块 1；所述定模 4 是模具定模部分，模具的主体结构；所述油缸 5 固定在动模 7 侧面，工作时带动滑块座 6 前后移动；所述滑块座 6 和油缸 5 联接，在动模 7 的滑槽内移动。

[0010] 模具在压射完成后开模，随着模具的动模 7 的移动，弯销 3 拨动内滑块 1，内孔抽芯随之抽出，产品的侧面被外滑块 2 挡住，不会发生倾斜和窜动，当动模 7 开模到位，油缸 5 动作，带动滑块座 6 和外滑块 2 向后滑动，产品侧面脱离外滑块 2，产品可以顺利顶出，毛坯压铸完成。

[0011] 最后应说明的是：上述实施例仅仅是为清楚地说明本实用新型所作的举例，而并

非对实施方式的限定，对于所属领域的普通技术人员来说，在上述说明的基础上还可以做出其它不同形式的变化或变动，这里无需也无法对所有的实施方式予以穷举，而由此所引申出的显而易见的变化或变动，仍处于本实用新型的保护范围之中。

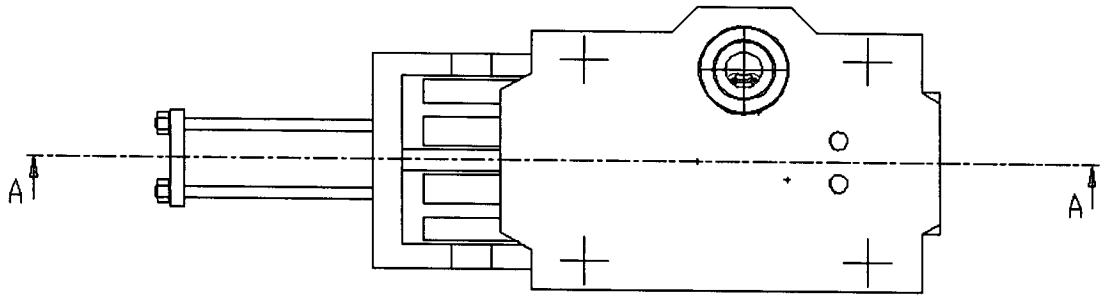


图 1

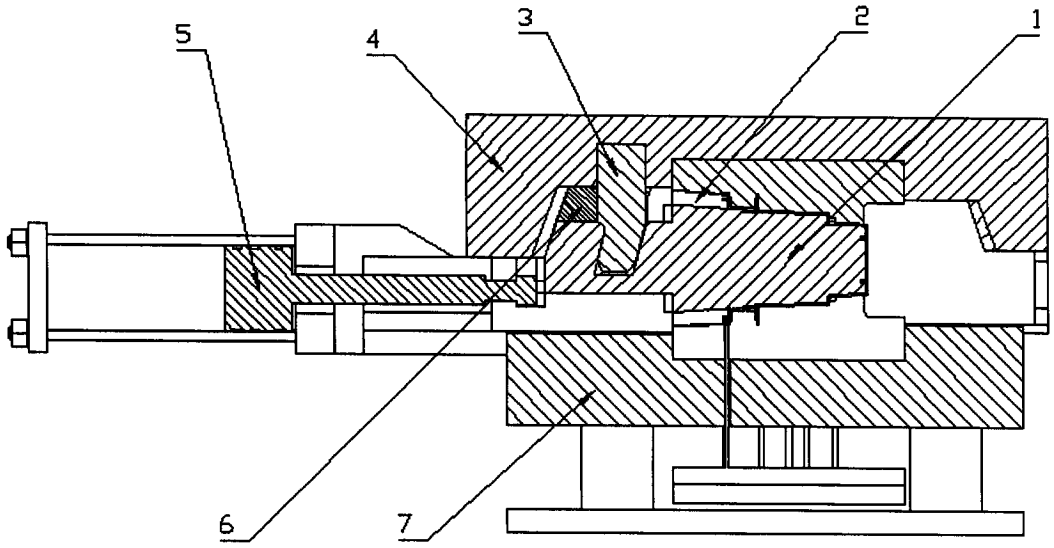


图 2