



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208645920 U

(45)授权公告日 2019.03.26

(21)申请号 201821446614.2

(22)申请日 2018.09.04

(73)专利权人 重庆顺驰汽车配件有限公司

地址 401120 重庆市渝北区双凤桥街道尚
科路1号

(72)发明人 陈恒孝 张兴亮

(74)专利代理机构 重庆乐泰知识产权代理事务
所(普通合伙) 50221

代理人 崔雷

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

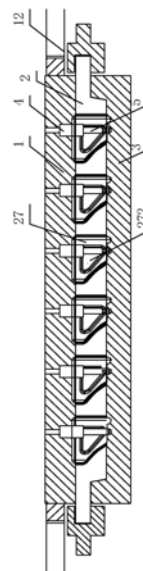
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

尾门防撞块模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种尾门防撞块模具。所述尾门防撞块模具包括上模板、中模板和下模板,所述上模板设在中模板上,所述中模板设在下模板上,所述上模板的顶面设有流槽,所述上模板的底面设有上模槽,所述中模板设有多个分流槽和多个模孔,所述流槽贯穿上模板与分流槽连通,每一分流槽设有四个入料口,每一入料口对应一个模孔,所述模孔内设有第一凸起部和第二凸起部,所述第一凸起部和第二凸起部相对设置,所述第一凸起部位于模块的第一侧壁上,所述第一侧壁倾斜设置,所述模孔的第二侧壁设有倾斜面,所述模孔的一个角向外凸出,且该角倾斜设置,所述下模板设有下模槽。本实用新型尾门防撞块模具可一次生产多个产品。



1. 一种尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述尾门防撞块模具包括上模板、上模芯柱、中模板、下模芯柱和下模板, 所述上模板设在中模板上, 所述中模板设在下模板上, 所述上模板的顶面设有流槽, 所述上模板的底面设有上模槽, 所述上模芯柱设在上模槽内, 所述中模板设有多个分流槽和多个模孔, 所述流槽贯穿上模板与分流槽连通, 每一分流槽设有四个入料口, 每一入料口对应一个模孔, 所述模孔内设有第一凸起部和第二凸起部, 所述第一凸起部和第二凸起部相对设置, 所述第一凸起部位于模块的第一侧壁上, 所述第一侧壁倾斜设置, 所述模孔的第二侧壁设有倾斜面, 所述模孔的一个角向外凸出, 且该角倾斜设置, 所述下模板设有下模槽, 所述下模芯柱设在下模槽内。

2. 如权利要求1所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述中模板包括第一模板、两个第二模板、第三模板和第四模板, 所述第一模板、第二模板、第三模板、第二模板和第四模板依次排列设置。

3. 如权利要求2所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 每一第二模板上设有三个分流槽。

4. 如权利要求1所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述分流槽呈条状。

5. 如权利要求2所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述中模板还包括两个固定板, 每一固定板设有卡槽, 所述第一模板、两个第二模板、第三模板和第四模板的两端均设在插在卡槽内。

6. 如权利要求1所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述上模板上设有连接板。

7. 如权利要求1所述的尾门防撞块模具, 其特征在于: 所述下模板设有容纳槽, 所述容纳槽的两端设有定位台阶, 所述下模槽设在容纳槽底。

尾门防撞块模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及尾门防撞块制造技术领域,特别是涉及一种尾门防撞块模具。

背景技术

[0002] 目前生产尾门防撞块通常是单个进行生产,生产效率低,不符合现如今寻求高效率的需求,且现有的模具生产出来的减震垫,不符合现有的需求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种一次生产多个产品的尾门防撞块模具。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供一种尾门防撞块模具,所述尾门防撞块模具包括上模板、上模芯柱、中模板、下模芯柱和下模板,所述上模板设在中模板上,所述中模板设在下模板上,所述上模板的顶面设有流槽,所述上模板的底面设有上模槽,所述上模芯柱设在上模槽内,所述中模板设有多个分流槽和多个模孔,所述流槽贯穿上模板与分流槽连通,每一分流槽设有四个入料口,每一入料口对应一个模孔,所述模孔内设有第一凸起部和第二凸起部,所述第一凸起部和第二凸起部相对设置,所述第一凸起部位于模块的第一侧壁上,所述第一侧壁倾斜设置,所述模孔的第二侧壁设有倾斜面,所述模孔的一个角向外凸出,且该角倾斜设置,所述下模板设有下模槽,所述下模芯柱设在下模槽内。

[0005] 进一步的,所述中模板包括第一模板、两个第二模板、第三模板和第四模板,所述第一模板、第二模板、第三模板、第二模板和第四模板依次排列设置。

[0006] 进一步的,每一第二模板上设有三个分流槽。

[0007] 进一步的,所述分流槽呈条状。

[0008] 进一步的,所述中模板还包括两个固定板,每一固定板设有卡槽,所述第一模板、两个第二模板、第三模板和第四模板的两端均设在插设在卡槽内。

[0009] 进一步的,所述上模板上设有连接板。

[0010] 进一步的,所述下模板设有容纳槽,所述容纳槽的两端设有定位台阶,所述下模槽设在容纳槽底。

[0011] 本实用新型尾门防撞块模具设有多个模腔,从流道注入,经分流槽流入模腔内,可一次成型多个尾门防撞块,生产效率高。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型尾门防撞块模具的较佳实施方式的结构示意图。

[0013] 图2是本实用新型尾门防撞块模具的剖视图。

[0014] 图3是中模板和下模板的结构示意图。

[0015] 图4是下模板的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0017] 如图1至图4所示,本实用新型尾门防撞块模具的较佳实施方式包括上模板1、上模芯柱4、中模板2、下模芯柱5和下模板3,所述上模板1设在中模板2上,所述中模板2设在下模板3上。所述上模板1的顶面设有流槽13,所述上模板1的底面设有上模槽11,所述上模芯柱4设在上模槽11内;所述上模板1上设有连接板12。所述中模板2设有多个分流槽26和多个模孔27,所述流槽13贯穿上模板1与分流槽26连通,每一分流槽26设有四个入料口,每一入料口对应一个模孔27,所述下模板3设有多个下模槽31,所述下模芯柱5设在下模槽31内。所述上模槽11、模孔27以及下模槽31形成模腔,所述分流槽26与模腔连通。

[0018] 所述中模板2包括第一模板21、两个第二模板22、第三模板23、第四模板24和两个固定板25,所述第一模板21、第二模板22、第三模板23、第二模板22和第四模板24依次排列设置,设置为多个模板,便于脱模。每一第二模板22上设有三个分流槽26。所述分流槽26呈条状。每一固定板25设有卡槽,所述第一模板21、两个第二模板22、第三模板23和第四模板24的两端均设在插设在卡槽内,实现加固。相邻的模板与模板之间形成多个模孔27。所述模孔27内设有第一凸起部271和第二凸起部272,所述第一凸起部271和第二凸起部272相对设置,所述第一凸起部271位于模块的第一侧壁上,所述第一侧壁倾斜设置,所述模孔27的第二侧壁设有倾斜面,所述模孔27的一个角向外凸出,且该角倾斜设置;以适应生产需求。

[0019] 所述下模板3设有容纳槽,所述容纳槽的两端设有定位台阶33,便于快速安装中模板2。所述下模槽31设在容纳槽底,所述下模槽31内设有凸台,以适应生产需求。所述下模芯柱5设在凸台上。

[0020] 从流道注入原料,经分流槽26流入模腔内,可一次成型多个尾门防撞块,生产效率高。

[0021] 以上仅为本实用新型的实施方式,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构,直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理在本实用新型的专利保护范围之内。

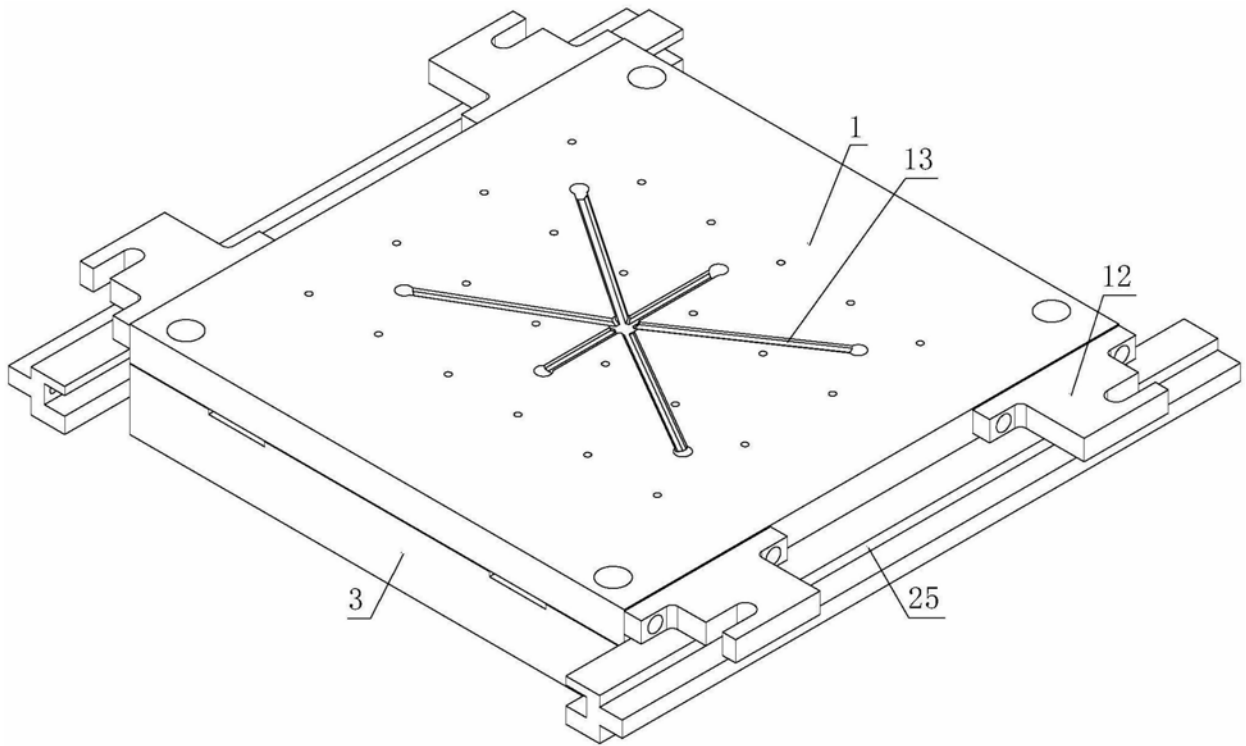


图1

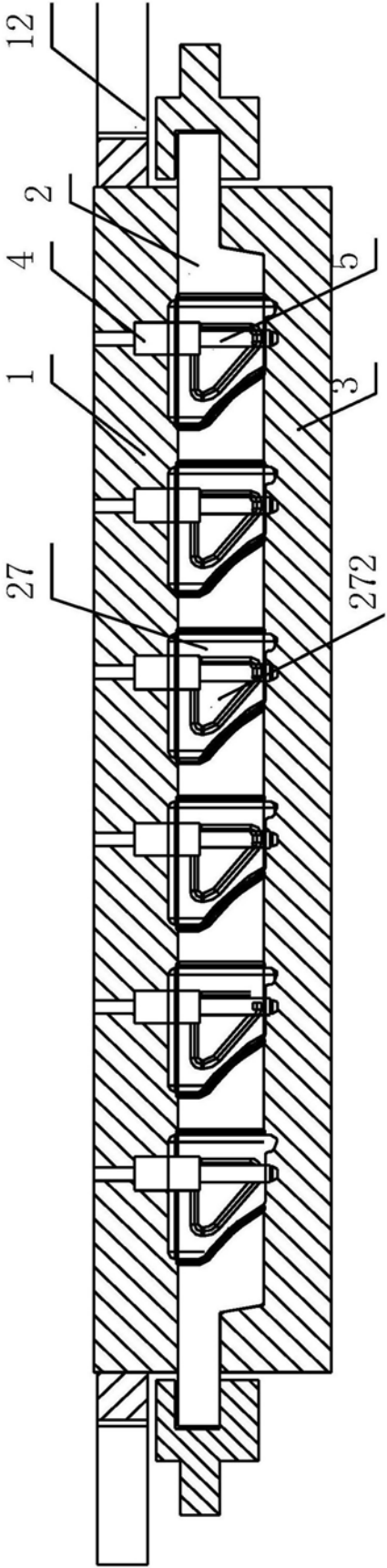


图2

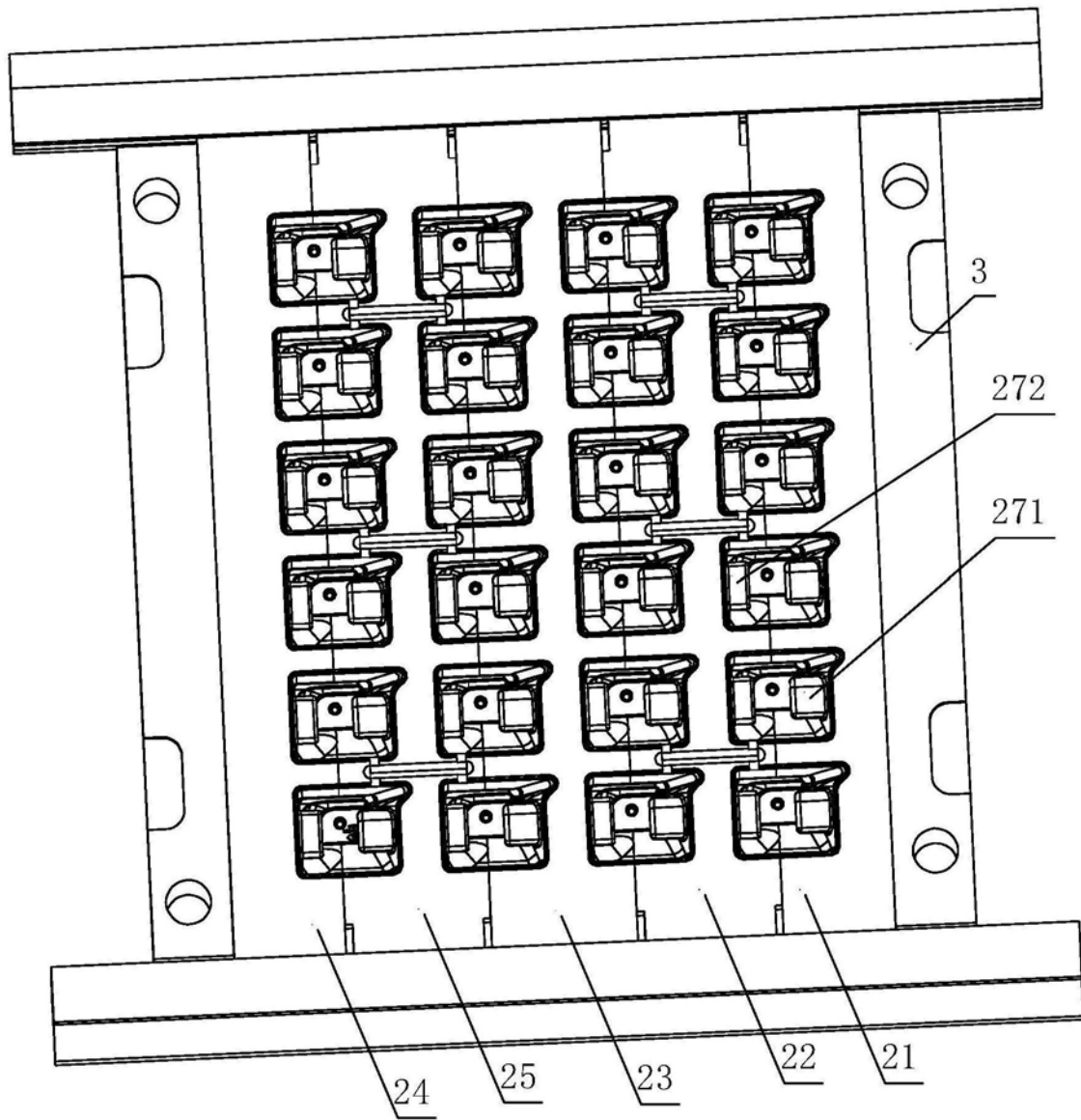


图3

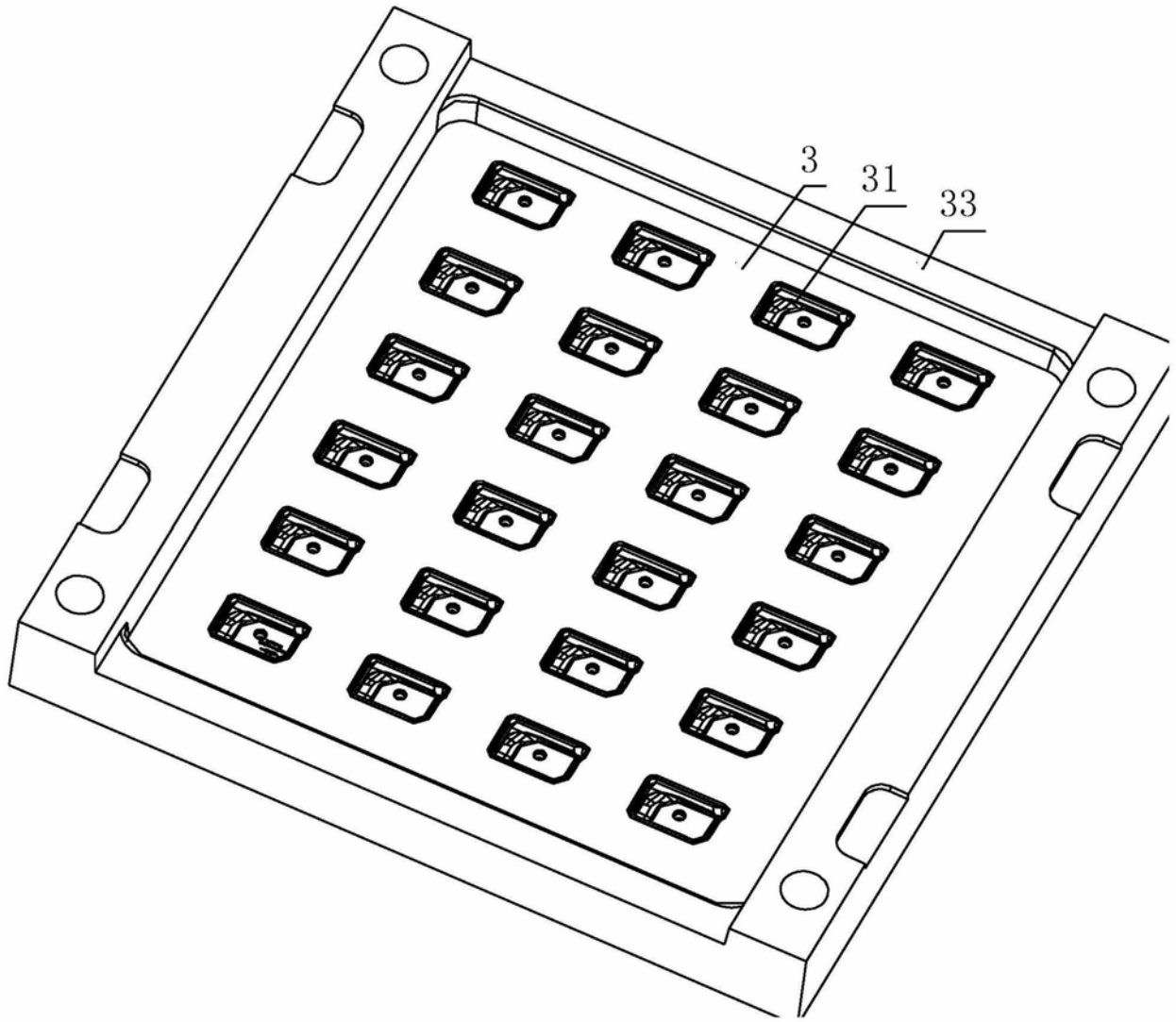


图4