



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207271928 U

(45)授权公告日 2018.04.27

(21)申请号 201720962353.9

(22)申请日 2017.08.03

(73)专利权人 东莞市恒侨模具有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇新安社
区红山一街第一栋第一层

(72)发明人 刘军

(74)专利代理机构 深圳茂达智联知识产权代理
事务所(普通合伙) 44394

代理人 夏龙

(51) Int. Cl.

B21D 37/10(2006.01)

B21D 43/00(2006.01)

B21D 45/02(2006.01)

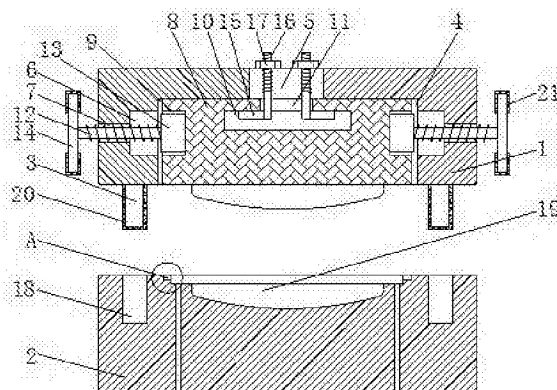
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车门把手成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车门把手成型模具,包括上模和下模,所述上模位于下模的上方,所述上模底部的两侧均固定连接定位柱,所述上模的底部开设有凹槽,所述上模的顶部开设有与凹槽连通的横孔,所述凹槽内腔的两侧均开设有容纳槽,所述上模的两侧均开设有与容纳槽连通的螺纹孔,所述凹槽的内腔设置有冲压件,所述冲压件的两侧均开设有卡槽,所述冲压件的内部开设有横槽。本实用新型通过固定板、第二螺纹杆和螺母进行配合,能够对冲压件的顶部进行固定,使冲压件固定在凹槽的内腔,连接稳固,提高了冲压质量,待冲压件损坏或严重磨损后,直接对冲压件进行更换,从而不会影响模具的冲压质量,保证了成品的质量。



1. 一种汽车门把手成型模具,包括上模(1)和下模(2),其特征在于:所述上模(1)位于下模(2)的上方,所述上模(1)底部的两侧均固定连接有定位柱(3),所述上模(1)的底部开设有凹槽(4),所述上模(1)的顶部开设有与凹槽(4)连通的横孔(5),所述凹槽(4)内腔的两侧均开设有容纳槽(6),所述上模(1)的两侧均开设有与容纳槽(6)连通的螺纹孔(7),所述凹槽(4)的内腔设置有冲压件(8),所述冲压件(8)的两侧均开设有卡槽(9),所述冲压件(8)的内部开设有横槽(10),所述冲压件(8)的顶部开设有与横槽(10)连通的通孔(11),所述上模(1)的两侧均贯穿设置有第一螺纹杆(12),所述第一螺纹杆(12)的一端依次贯穿螺纹孔(7)和容纳槽(6)并延伸至卡槽(9)的内腔,所述第一螺纹杆(12)的另一端固定连接在竖杆(14),所述第一螺纹杆(12)位于卡槽(9)内腔的一端活动连接有卡块(13),所述卡块(13)远离第一螺纹杆(12)的一侧与卡槽(9)的内壁接触,所述横槽(10)内腔顶部的两侧均设置有固定板(15),所述固定板(15)相对的一侧固定连接有第二螺纹杆(16),所述第二螺纹杆(16)的顶部依次贯穿通孔(11)和横孔(5)并延伸至横孔(5)的外部,所述第二螺纹杆(16)位于横孔(5)外部的一端套设有螺母(17),所述下模(2)顶部的两侧均开设有定位槽(18),所述下模(2)的顶部且位于定位槽(18)之间开设有冲压槽(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车门把手成型模具,其特征在于:所述定位柱(3)的表面套设有缓冲套(20)。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车门把手成型模具,其特征在于:所述竖杆(14)的顶部和底部均套设有橡胶套(21),所述橡胶套(21)的表面设置有防滑纹。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车门把手成型模具,其特征在于:所述第一螺纹杆(12)与螺纹孔(7)螺纹连接,所述第二螺纹杆(16)与螺母(17)螺纹连接。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车门把手成型模具,其特征在于:所述下模(2)的顶部开设有扣槽(22),所述扣槽(22)的一侧与冲压槽(19)连通。

一种汽车门把手成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型模具技术领域,具体为一种汽车门把手成型模具。

背景技术

[0002] 成型模具也称型模,依据实物的形状和结构按比例制成的模具,用压制或浇灌的方法使材料成为一定形状的工具,成型模具包括注塑成型模具、挤出成型模具、中空制品吹塑成型模具、真空或压缩空气成型模具、压制成型模具和压铸成型模具,汽车门把手成型模具用于制作汽车门把手的模具,现有的汽车门把手成型模具冲压件大都与模具本体固定连接,在多次冲压的过程中容易造成冲压件的磨损,降低了冲压质量,从而降低了成品的质量,不便于人们的使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车门把手成型模具,具备方便对冲压件进行更换的优点,解决了成型模具在多次冲压的过程中容易造成冲压件的磨损,降低了冲压质量,降低成品质量的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车门把手成型模具,包括上模和下模,所述上模位于下模的上方,所述上模底部的两侧均固定连接有定位柱,所述上模的底部开设有凹槽,所述上模的顶部开设有与凹槽连通的横孔,所述凹槽内腔的两侧均开设有容纳槽,所述上模的两侧均开设有与容纳槽连通的螺纹孔,所述凹槽的内腔设置有冲压件,所述冲压件的两侧均开设有卡槽,所述冲压件的内部开设有横槽,所述冲压件的顶部开设有与横槽连通的通孔,所述上模的两侧均贯穿设置有第一螺纹杆,所述第一螺纹杆的一端依次贯穿螺纹孔和容纳槽并延伸至卡槽的内腔,所述第一螺纹杆的另一端固定连接有竖杆,所述第一螺纹杆位于卡槽内腔的一端活动连接有卡块,所述卡块远离第一螺纹杆的一侧与卡槽的内壁接触,所述横槽内腔顶部的两侧均设置有固定板,所述固定板相对的一侧固定连接有第二螺纹杆,所述第二螺纹杆的顶部依次贯穿通孔和横孔并延伸至横孔的外部,所述第二螺纹杆位于横孔外部的一端套设有螺母,所述下模顶部的两侧均开设有定位槽,所述下模的顶部且位于定位槽之间开设有冲压槽。

[0005] 优选的,所述定位柱的表面套设有缓冲套。

[0006] 优选的,所述竖杆的顶部和底部均套设有橡胶套,所述橡胶套的表面设置有防滑纹。

[0007] 优选的,所述第一螺纹杆与螺纹孔螺纹连接,所述第二螺纹杆与螺母螺纹连接。

[0008] 优选的,所述下模的顶部开设有扣槽,所述扣槽的一侧与冲压槽连通。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0010] 1、本实用新型通过凹槽的开设能够对冲压件进行卡接,卡槽的开设能够对卡块进行卡接,通过螺纹孔、第一螺纹杆和卡块进行配合,旋转第一螺纹杆带动卡块横向移动,使卡块与卡槽卡接,从而对冲压件的两侧进行固定,通过固定板、第二螺纹杆和螺母进行配

合,能够对冲压件的顶部进行固定,使冲压件固定在凹槽的内腔,连接稳固,提高了冲压质量,待冲压件损坏或严重磨损后,直接对冲压件进行更换,从而不会影响模具的冲压质量,保证了成品的质量;

[0011] 2、本实用新型通过定位柱和定位槽的配合能够对上模进行定位,便于上模和下模的扣合,缓冲套的设置能够对定位柱进行缓冲保护,竖杆的设置能够增大第一螺纹杆与手掌的接触面积,便于第一螺纹杆的旋转,橡胶套的设置能够增大竖杆表面的粗糙度,增大了竖杆与手指之间的摩擦力,通过开设扣槽,方便从冲压槽的侧边将成品拿出。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型A的局部结构放大示意图。

[0014] 图中:1上模、2下模、3定位柱、4凹槽、5横孔、6容纳槽、7螺纹孔、8冲压件、9卡槽、10横槽、11通孔、12第一螺纹杆、13卡块、14竖杆、15固定板、16第二螺纹杆、17螺母、18定位槽、19冲压槽、20缓冲套、21橡胶套、22扣槽。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1-2,一种汽车门把手成型模具,包括上模1和下模2,上模1位于下模2的上方,上模1底部的两侧均固定连接有定位柱3,定位柱3的表面套设有缓冲套20,缓冲套20的设置能够对定位柱3进行缓冲保护,上模1的底部开设有凹槽4,上模1的顶部开设有与凹槽4连通的横孔5,凹槽4内腔的两侧均开设有容纳槽6,上模1的两侧均开设有与容纳槽6连通的螺纹孔7,凹槽4的内腔设置有冲压件8,冲压件8的两侧均开设有卡槽9,冲压件8的内部开设有横槽10,冲压件8的顶部开设有与横槽10连通的通孔11,上模1的两侧均贯穿设置有第一螺纹杆12,第一螺纹杆12的一端依次贯穿螺纹孔7和容纳槽6并延伸至卡槽9的内腔,第一螺纹杆12与螺纹孔7螺纹连接,第一螺纹杆12的另一端固定连接有竖杆14,竖杆14的设置能够增大第一螺纹杆12与手掌的接触面积,便于第一螺纹杆12的旋转,竖杆14的顶部和底部均套设有橡胶套21,橡胶套21的表面设置有防滑纹,橡胶套21的设置能够增大竖杆14表面的粗糙度,增大了竖杆14与手指之间的摩擦力,第一螺纹杆12位于卡槽9内腔的一端活动连接有卡块13,卡块13远离第一螺纹杆12的一侧与卡槽9的内壁接触,横槽10内腔顶部的两侧均设置有固定板15,固定板15相对的一侧固定连接有第二螺纹杆16,第二螺纹杆16的顶部依次贯穿通孔11和横孔5并延伸至横孔5的外部,第二螺纹杆16位于横孔5外部的一端套设有螺母17,第二螺纹杆16与螺母17螺纹连接,下模2顶部的两侧均开设有定位槽18,通过定位柱3和定位槽18的配合能够对上模1进行定位,便于上模1和下模2的扣合,下模2的顶部且位于定位槽18之间开设有冲压槽19,下模2的顶部开设有扣槽22,扣槽22的一侧与冲压槽19连通,通过开设扣槽22,方便从冲压槽19的侧边将成品拿出,通过凹槽4的开设能够对冲压件8进行卡接,卡槽9的开设能够对卡块13进行卡接,通过螺纹孔7、第一螺纹杆12和卡块

13进行配合,旋转第一螺纹杆12带动卡块13横向移动,使卡块13与卡槽9卡接,从而对冲压件8的两侧进行固定,通过固定板15、第二螺纹杆16和螺母17进行配合,能够对冲压件8的顶部进行固定,使冲压件8固定在凹槽4的内腔,连接稳固,提高了冲压质量,待冲压件损坏或严重磨损后,直接对冲压件8进行更换,从而不会影响模具的冲压质量,保证了成品的质量。

[0017] 使用时,如需要对冲压件8进行拆卸时,旋转竖杆14带动第一螺纹杆12旋转,第一螺纹杆12带动卡块13横向移动,使卡块13远离卡槽9的内腔,旋转螺母17使螺母17远离第二螺纹杆16,将固定板15从通孔11伸出横槽10的内腔,从而对冲压件8进行拆卸。

[0018] 综上所述:该汽车门把手成型模具,通过凹槽4、横孔5、容纳槽6、螺纹孔7、冲压件8、卡槽9、横槽10、通孔11、第一螺纹杆12、卡块13、竖杆14、固定板15、第二螺纹杆16和螺母17的配合,解决了成型模具在多次冲压的过程中容易造成冲压件8的磨损,降低了冲压质量,降低成品质量的问题。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

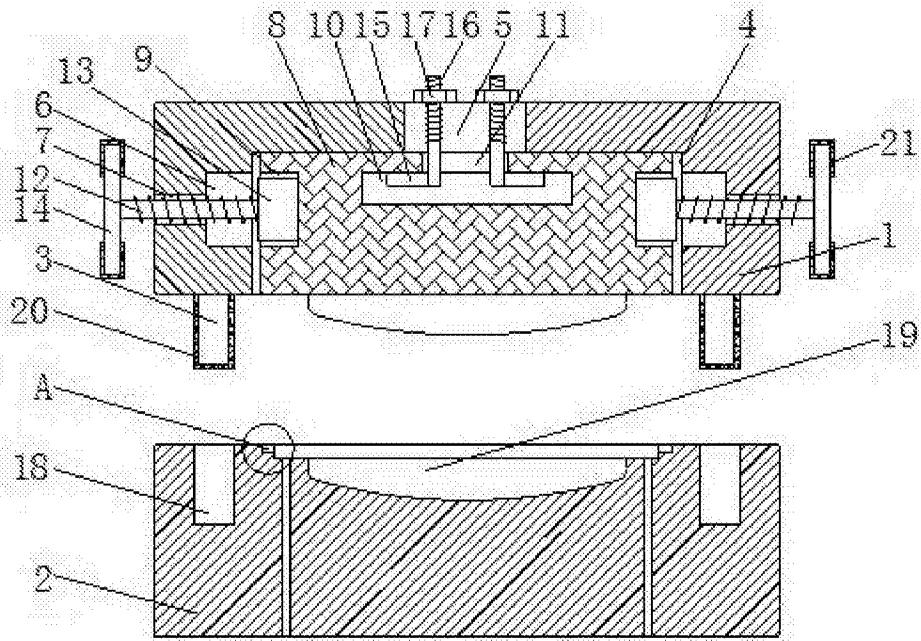


图1

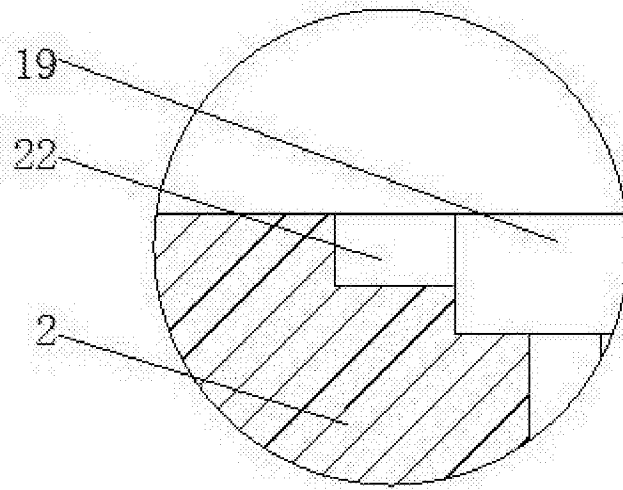


图2