



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221756680 U

(45) 授权公告日 2024.09.24

(21) 申请号 202420353771.8

(22) 申请日 2024.02.26

(73) 专利权人 重庆旭泰利精密模具有限公司

地址 402760 重庆市璧山区璧泉街道紫竹
三路6号(2号厂房)

(72) 发明人 李新周

(74) 专利代理机构 重庆汇邦万商专利代理事务

所(特殊普通合伙) 50304

专利代理师 汪正虎

(51) Int. Cl.

B29C 45/17 (2006.01)

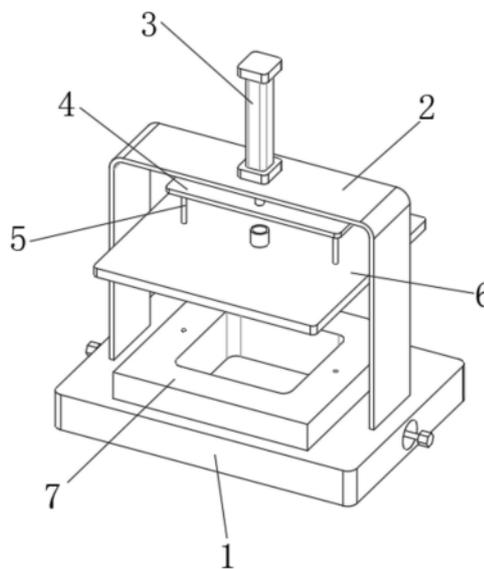
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种汽车尾灯注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车尾灯注塑模具,涉及注塑模具技术领域。该汽车尾灯注塑模具,包括底座和限位块,底座的顶部固定安装有支撑板;底座的内部开设有安装槽,安装槽的内部放置有定模,限位块用于将定模固定与底座上的安装槽内。该汽车尾灯注塑模具,通过限位块的设置,能够将定模进行限位处理,这样便于将定模与底座进行安装,提高工人的安装的速度,而且也便于后续更换不同形状的定模,能够根据注塑需要,快速的定模进行更换处理,提高装置的适用范围,增加装置的实用性,并且再通过定位插销的设置,能够在将定模安装之后对其进行定位处理,避免在安装后,定模产生偏移影响注塑成型效果的情况。



1. 一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于,包括:
底座(1),底座(1)的顶部固定安装有支撑板(2);
限位块(12),底座(1)的内部开设有安装槽,安装槽的内部放置有定模(7),限位块(12)用于将定模(7)固定与底座(1)上的安装槽内。
2. 根据权利要求1所述的一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于:所述支撑板(2)的顶部固定安装有电动推杆(3),电动推杆(3)的自由端延伸至支撑板(2)的下方且固定安装有升降板(4),升降板(4)的底部固定安装有两组支撑杆(5),两组支撑杆(5)的底部固定安装有封板(6)。
3. 根据权利要求2所述的一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于:所述底座(1)的内部开设有孔洞,孔洞的内壁固定安装有环形固定板(8),环形固定板(8)的一侧固定安装有限位弹簧(9),限位弹簧(9)的一侧固定安装有活动式环形板(10),活动式环形板(10)的一侧固定安装有限位块(12),活动式环形板(10)的另一侧固定安装有拉杆(11),拉杆(11)的一端穿过环形固定板(8)并延伸至底座(1)的一侧且拉杆(11)与环形固定板(8)为滑动安装。
4. 根据权利要求3所述的一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于:所述封板(6)的底部固定安装有定位插销(13),定模(7)的顶部开设有可供定位插销(13)活动的定位槽。
5. 根据权利要求4所述的一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于:所述定模(7)的两侧均开设有限位槽,限位块(12)位于定模(7)上限位槽内的内壁且活动式环形板(10)的一侧与定模(7)的一侧相接触且不固定。
6. 根据权利要求5所述的一种汽车尾灯注塑模具,其特征在于:所述封板(6)的顶部固定安装有注料管,注料管的一端延伸至封板(6)的下方。

一种汽车尾灯注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,特别涉及一种汽车尾灯注塑模具。

背景技术

[0002] 公开号为CN217891694U的一种汽车尾灯注塑模具,通过转动把手,把手驱动螺杆转动,并推动楔形滑块移动,楔形滑块与滚轮的配合,使得滑轴进行上升运动,从而推动推板实现脱模的目的,该结构脱模方便,结构简单,并且相较于传统的多点式脱模,推板加大了与汽车尾灯接触面积,使得汽车尾灯在脱模时受力均匀,有效的避免了汽车灯罩变形开裂的问题。

[0003] 上述一种汽车尾灯注塑模具,在使用时,难以根据不同尾灯的形状,将底部的定模进行更换,进而导致其装置的适用范围较低,实用性较差。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车尾灯注塑模具,能够解决难以根据不同尾灯的形状,将底部的定模进行更换,进而导致其装置的适用范围较低,实用性较差的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车尾灯注塑模具,包括底座和限位块,底座的顶部固定安装有支撑板;

[0006] 底座的内部开设有安装槽,安装槽的内部放置有定模,限位块用于将定模固定与底座上的安装槽内。

[0007] 优选的,所述支撑板的顶部固定安装有电动推杆,电动推杆的自由端延伸至支撑板的下方且固定安装有升降板,升降板的底部固定安装有两组支撑杆,两组支撑杆的底部固定安装有封板。

[0008] 优选的,所述底座的内部开设有孔洞,孔洞的内壁固定安装有环形固定板,环形固定板的一侧固定安装有限位弹簧,限位弹簧的一侧固定安装有活动式环形板,活动式环形板的一侧固定安装有限位块,活动式环形板的另一侧固定安装有拉杆,拉杆的一端穿过环形固定板并延伸至底座的一侧且拉杆与环形固定板为滑动安装。

[0009] 优选的,所述封板的底部固定安装有定位插销,定模的顶部开设有可供定位插销活动的定位槽,这样便于将定模限位后对其进行定位处理。

[0010] 优选的,所述定模的两侧均开设有限位槽,限位块位于定模上限位槽内的内壁且活动式环形板的一侧与定模的一侧相接触且不固定。

[0011] 优选的,所述封板的顶部固定安装有注料管,注料管的一端延伸至封板的下方,这样设置便于将定模的内部灌入注塑材料。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该汽车尾灯注塑模具,通过限位块的设置,能够将定模进行限位处理,这样便于将定模与底座进行安装,提高工人的安装的速度,并且也便于后续更换不同形状的定模,能够根据注塑需要,快速的定模进行更换处理,提高装置的适用范围,增加装置的实用性,并且再通过定位插销的设置,能够在将定模安装

之后对其进行定位处理,避免在安装后,定模产生偏移影响注塑成型效果的情况。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步地说明:

[0014] 图1为本实用新型的立体图;

[0015] 图2为本实用新型的主视图;

[0016] 图3为本实用新型底座的剖视图。

[0017] 附图标记:1、底座;2、支撑板;3、电动推杆;4、升降板;5、支撑杆;6、封板;7、定模;8、环形固定板;9、限位弹簧;10、活动式环形板;11、拉杆;12、限位块;13、定位插销。

具体实施方式

[0018] 本部分将详细描述本实用新型的具体实施例,本实用新型之较佳实施例在附图中示出,附图的作用在于用图形补充说明书文字部分的描述,使人能够直观地、形象地理解本实用新型的每个技术特征和整体技术方案,但其不能理解为对本实用新型保护范围的限制。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种汽车尾灯注塑模具,包括底座1和限位块12,底座1的顶部固定安装有支撑板2;底座1的内部开设有安装槽,安装槽的内部放置有定模7,限位块12用于将定模7固定与底座1上的安装槽内。

[0020] 进一步地,支撑板2的顶部固定安装有电动推杆3,电动推杆3的自由端延伸至支撑板2的下方且固定安装有升降板4,升降板4的底部固定安装有两组支撑杆5,两组支撑杆5的底部固定安装有封板6。

[0021] 再进一步地,底座1的内部开设有孔洞,孔洞的内壁固定安装有环形固定板8,环形固定板8的一侧固定安装有限位弹簧9,限位弹簧9的一侧固定安装有活动式环形板10,活动式环形板10的一侧固定安装有限位块12,活动式环形板10的另一侧固定安装有拉杆11,拉杆11的一端穿过环形固定板8并延伸至底座1的一侧且拉杆11与环形固定板8为滑动安装,这样设置能够将定模7进行限位处理,这样便于将定模7与底座1进行安装,提高工人的安装的速度,并且也便于后续更换不同形状的定模7,能够根据注塑需要,快速的定模7进行更换处理,提高装置的适用范围,增加装置的实用性。

[0022] 其次,封板6的底部固定安装有定位插销13,通过定位插销13能够在将定模7安装之后对其进行定位处理,避免在安装后,定模7产生偏移影响注塑成型效果的情况,定模7的顶部开设有可供定位插销13活动的定位槽,定模7的两侧均开设有限位槽,限位块12位于定模7上限位槽内的内壁且活动式环形板10的一侧与定模7的一侧相接触且不固定,封板6的顶部固定安装有注料管,注料管的一端延伸至封板6的下方。

[0023] 工作原理:使用时,控制电动推杆3启动,电动推杆3启动带动升降板4和支撑杆5下降,进而打动封板6下降,当封板6的底部与定模7的顶部接触时,通过注塑管将材料加入至定模7的内部,等待材料固化即可,当需要将定模7更换时,拉动拉杆11,拉杆11移动带动活动式环形板10移动,进而带动限位块12移动,限位块12移动能够取消对定模7的限位,然后将定模7向上移动即可将定模7取出,放置另一种定模7后,松开拉杆11通过限位弹簧9回弹将活动式环形板10和限位块12复位,即可将定模7进行限位,在控制电动推杆3启动带动封

板6移动,封板6移动带动定位插销13移动,将定位插销13插入至定模7上的定位槽内即可对定模7进行定位。

[0024] 上面结合附图对本实用新型实施例作了详细说明,但是本实用新型不限于上述实施例,在所述技术领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化。

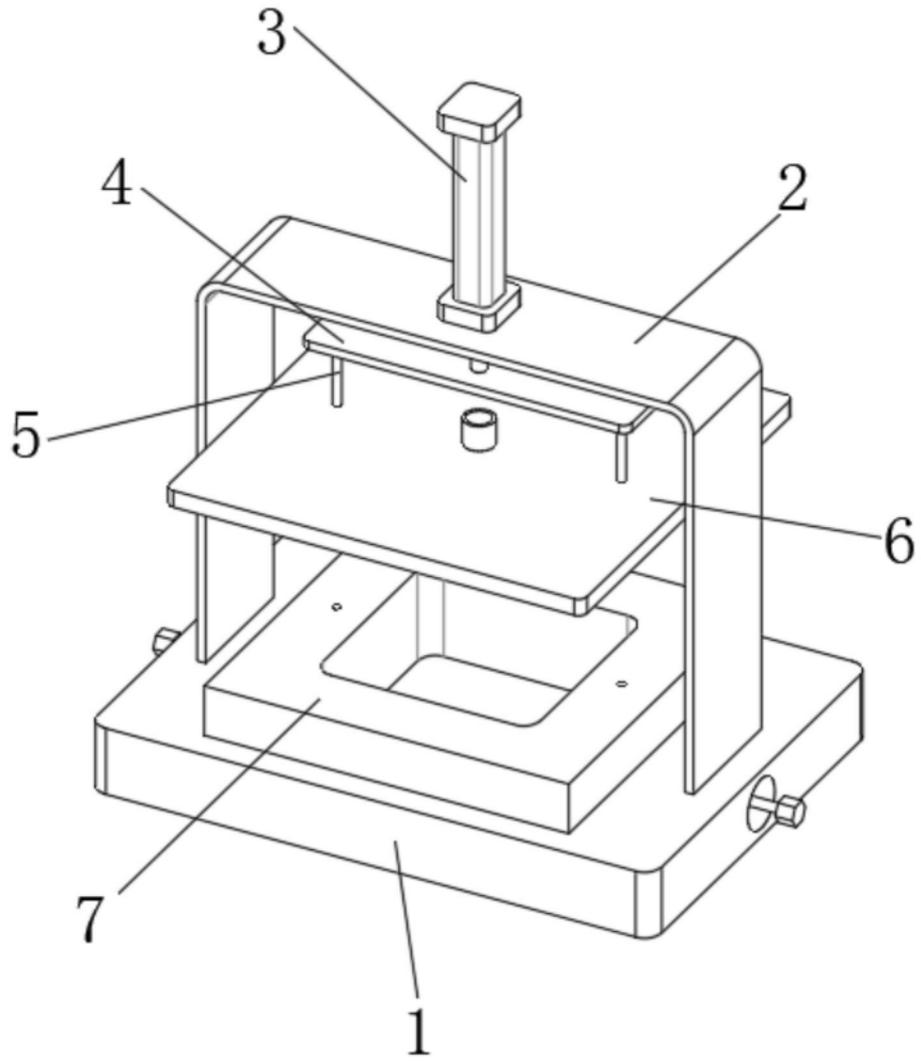


图1

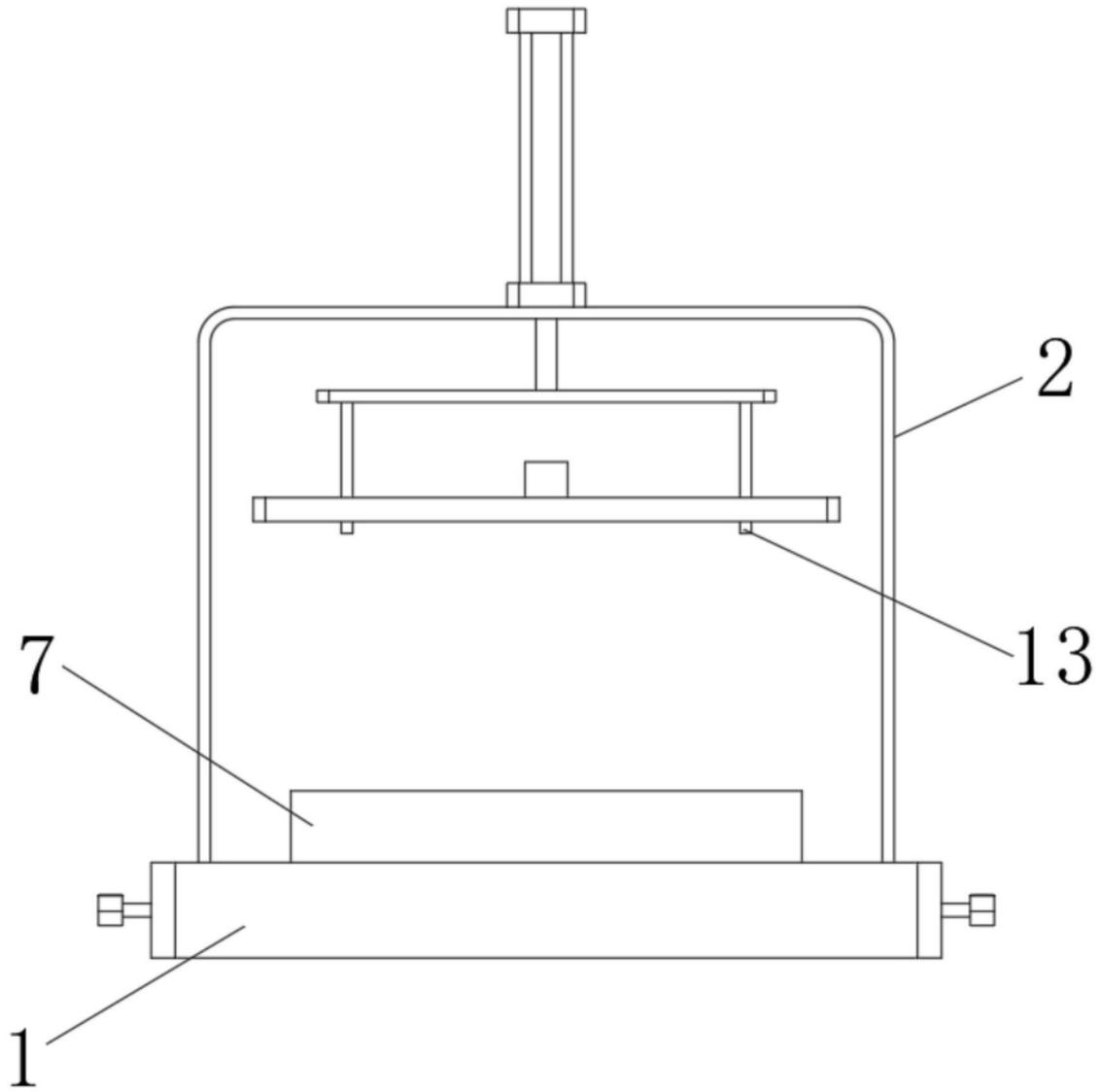


图2

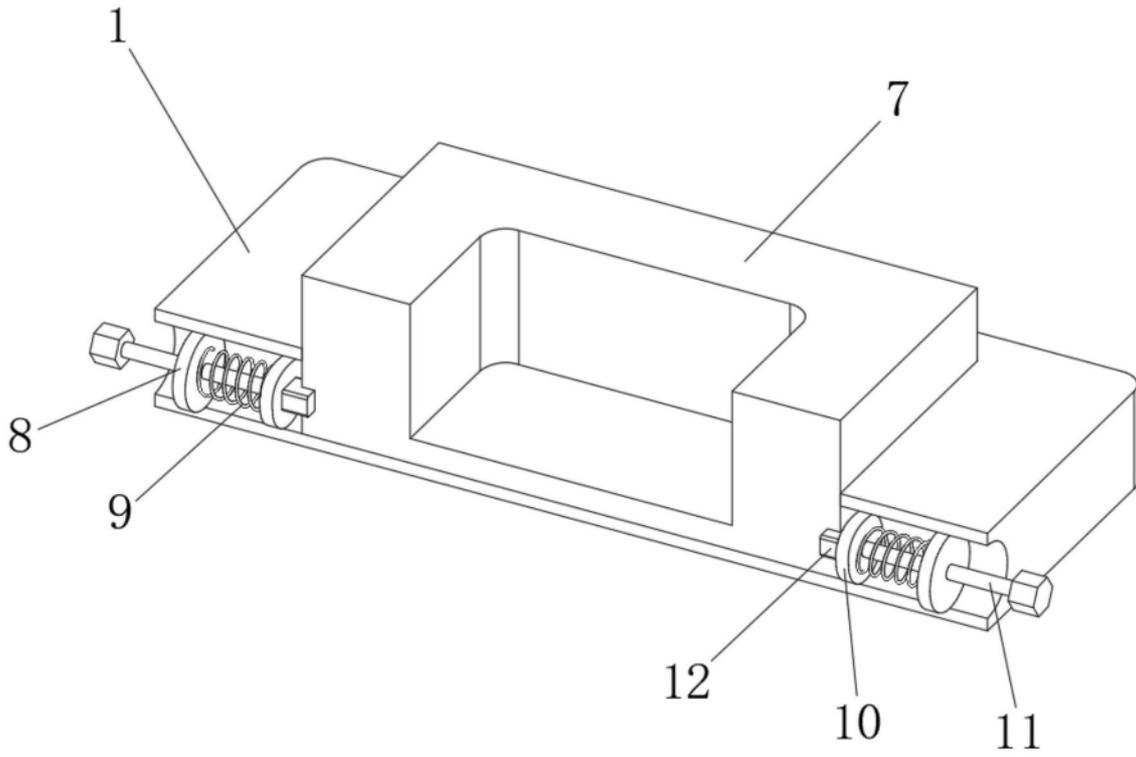


图3