



(21)申请号 201620382076.X

(22)申请日 2016.04.29

(73)专利权人 赵迷迷

地址 362618 福建省泉州市永春县一都镇
鲁山村71号

(72)发明人 赵迷迷

(51)Int.Cl.

B21D 37/10(2006.01)

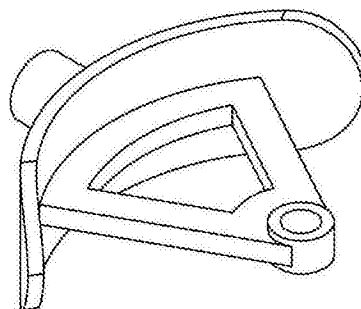
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种玩具车轮固定支架模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种玩具车轮固定支架模具。本实用新型要解决的技术问题是提供一种玩具车轮固定支架模具。为了解决上述技术问题,本实用新型提供了这样一种玩具车轮固定支架模具,包括有上模具本体,上模具本体上设置有扇形凹槽、环形凹槽、弧形凹槽、半圆柱凹槽和下模具本体,扇形凹槽设置在上模具本体上,扇形凹槽的下方设置有环形凹槽,扇形凹槽与环形凹槽连接,扇形凹槽的上方设置有弧形凹槽,扇形凹槽与弧形凹槽连接,弧形凹槽的上方设置有半圆柱凹槽,弧形凹槽与半圆柱凹槽连接。本实用新型提供一种玩具车轮固定支架模具,采用多种凹槽与凸块的结构方式,利用冲压设备,能够将材料一次冲压成形。



1. 一种玩具车轮固定支架模具,其特征在于,包括有上模具本体(1),上模具本体(1)上设置有扇形凹槽(2)、环形凹槽(3)、弧形凹槽(4)、半圆柱凹槽(5)和下模具本体(6),扇形凹槽(2)设置在上模具本体(1)上,扇形凹槽(2)的下方设置有环形凹槽(3),扇形凹槽(2)与环形凹槽(3)连接,扇形凹槽(2)的上方设置有弧形凹槽(4),扇形凹槽(2)与弧形凹槽(4)连接,弧形凹槽(4)的上方设置有半圆柱凹槽(5),弧形凹槽(4)与半圆柱凹槽(5)连接,下模具本体(6)与上模具本体(1)相同。

2. 根据权利要求1所述的一种玩具车轮固定支架模具,其特征在于,扇形凹槽(2)的深度为0.7厘米。

3. 根据权利要求1所述的一种玩具车轮固定支架模具,其特征在于,环形凹槽(3)的深度为1.1厘米。

4. 根据权利要求1所述的一种玩具车轮固定支架模具,其特征在于,弧形凹槽(4)的深度为2.5厘米。

5. 根据权利要求1所述的一种玩具车轮固定支架模具,其特征在于,半圆柱凹槽(5)的深度为1厘米。

一种玩具车轮固定支架模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种玩具车轮固定支架模具。

背景技术

[0002] 模具:工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 现在玩具车轮固定支架的生产过程中,还没有一种专用模具,无法实现快速的连续性、批量化生产。

实用新型内容

[0005] (1)要解决的技术问题

[0006] 本实用新型为了克服现在玩具车轮固定支架的生产过程中,还没有一种专用模具,无法实现快速的连续性、批量化生产的缺点,本实用新型要解决的技术问题是提供一种玩具车轮固定支架模具。

[0007] (2)技术方案

[0008] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了这样一种玩具车轮固定支架模具,包括有上模具本体,上模具本体上设置有扇形凹槽、环形凹槽、弧形凹槽、半圆柱凹槽和下模具本体,扇形凹槽设置在上模具本体上,扇形凹槽的下方设置有环形凹槽,扇形凹槽与环形凹槽连接,扇形凹槽的上方设置有弧形凹槽,扇形凹槽与弧形凹槽连接,弧形凹槽的上方设置有半圆柱凹槽,弧形凹槽与半圆柱凹槽连接,下模具本体与上模具本体相同。

[0009] 优选地,扇形凹槽的深度为0.7厘米。

[0010] 优选地,环形凹槽的深度为1.1厘米。

[0011] 优选地,弧形凹槽的深度为2.5厘米。

[0012] 优选地,半圆柱凹槽的深度为1厘米。

[0013] 工作原理:上模具本体上设置有扇形凹槽、环形凹槽、弧形凹槽、半圆柱凹槽和下模具本体,扇形凹槽设置在上模具本体上,扇形凹槽的下方设置有环形凹槽,扇形凹槽与环

形凹槽连接,扇形凹槽的上方设置有弧形凹槽,扇形凹槽与弧形凹槽连接,弧形凹槽的上方设置有半圆柱凹槽,弧形凹槽与半圆柱凹槽连接,下模具本体与上模具本体相同。工作时,使用注塑设备,使上模具本体与下模具本体结合,然后进行模具注塑,使材料一次注塑成型。

[0014] (3)有益效果

[0015] 本实用新型提供一种玩具车轮固定支架模具,采用多种凹槽与凸块的结构方式,利用冲压设备,能够将材料一次冲压成形,实现了快速的连续性、批量化的生产,提高了工作效率,加快了工作的进度,成形的玩具车轮固定支架具有超高的支撑强度,质量过关、安全可靠。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型产品的主视结构示意图。

[0017] 图2为本实用新型上模具本体的主视结构示意图。

[0018] 图3为本实用新型上模具本体的立体结构示意图。

[0019] 图4为本实用新型下模具本体的立体结构示意图。

[0020] 附图中的标记为:1-上模具本体,2-扇形凹槽,3-环形凹槽,4-弧形凹槽,5-半圆柱凹槽,6-下模具本体。

具体实施方式

[0021] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0022] 实施例1

[0023] 一种玩具车轮固定支架模具,如图1-4所示,包括有上模具本体1,上模具本体1上设置有扇形凹槽2、环形凹槽3、弧形凹槽4、半圆柱凹槽5和下模具本体6,扇形凹槽2设置在上模具本体1上,扇形凹槽2的下方设置有环形凹槽3,扇形凹槽2与环形凹槽3连接,扇形凹槽2的上方设置有弧形凹槽4,扇形凹槽2与弧形凹槽4连接,弧形凹槽4的上方设置有半圆柱凹槽5,弧形凹槽4与半圆柱凹槽5连接,下模具本体6与上模具本体1相同。

[0024] 扇形凹槽2的深度为0.7厘米。

[0025] 环形凹槽3的深度为1.1厘米。

[0026] 弧形凹槽4的深度为2.5厘米。

[0027] 半圆柱凹槽5的深度为1厘米。

[0028] 工作原理:上模具本体1上设置有扇形凹槽2、环形凹槽3、弧形凹槽4、半圆柱凹槽5和下模具本体6,扇形凹槽2设置在上模具本体1上,扇形凹槽2的下方设置有环形凹槽3,扇形凹槽2与环形凹槽3连接,扇形凹槽2的上方设置有弧形凹槽4,扇形凹槽2与弧形凹槽4连接,弧形凹槽4的上方设置有半圆柱凹槽5,弧形凹槽4与半圆柱凹槽5连接,下模具本体6与上模具本体1相同。工作时,使用注塑设备,使上模具本体1与下模具本体6结合,然后进行模具注塑,使材料一次注塑成型。

[0029] 以上所述实施例仅表达了本实用新型的优选实施方式,其描述较为具体和详细,但并不能因此而理解为对本实用新型专利范围的限制。应当指出的是,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明构思的前提下,还可以做出若干变形、改进及替代,这些都

属于本实用新型的保护范围。因此,本实用新型专利的保护范围应以所附权利要求为准。

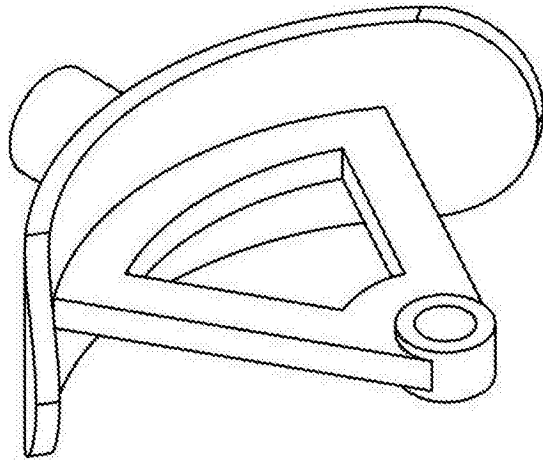


图1

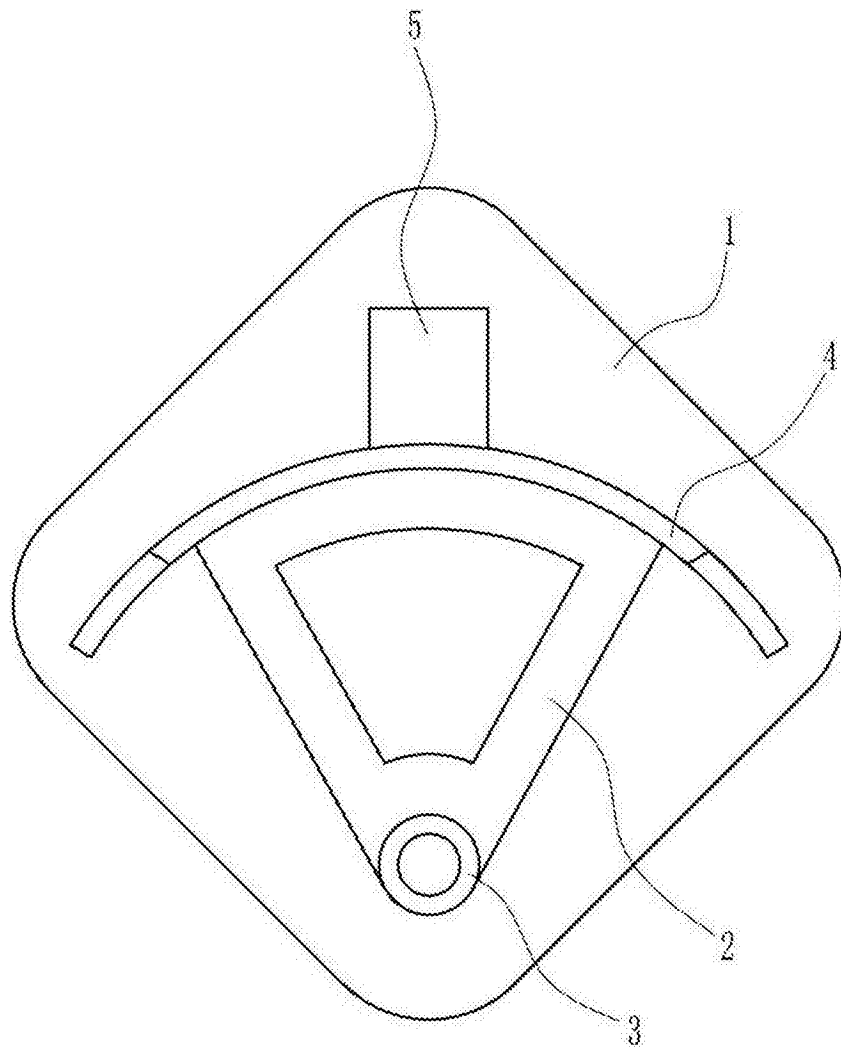


图2

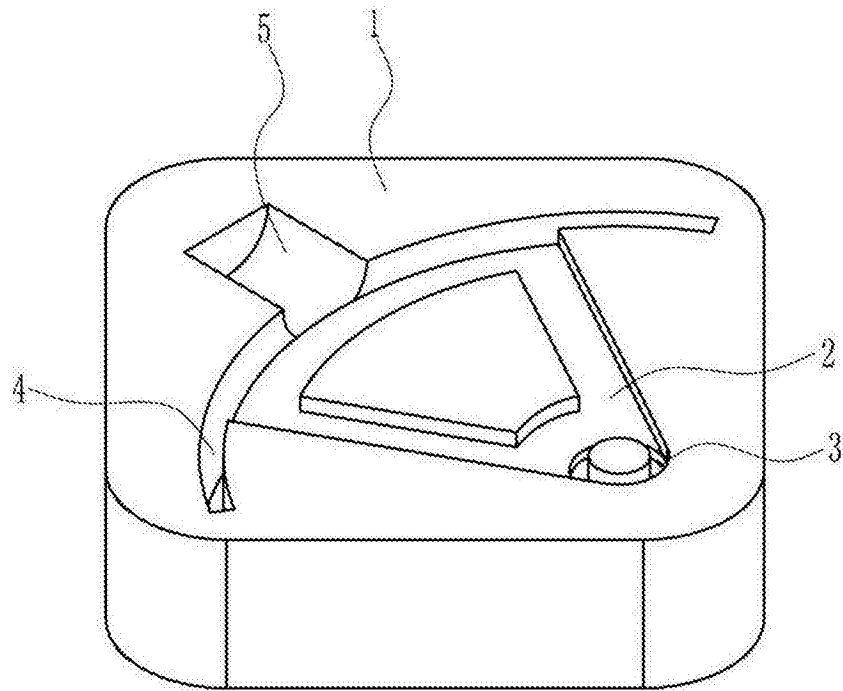


图3

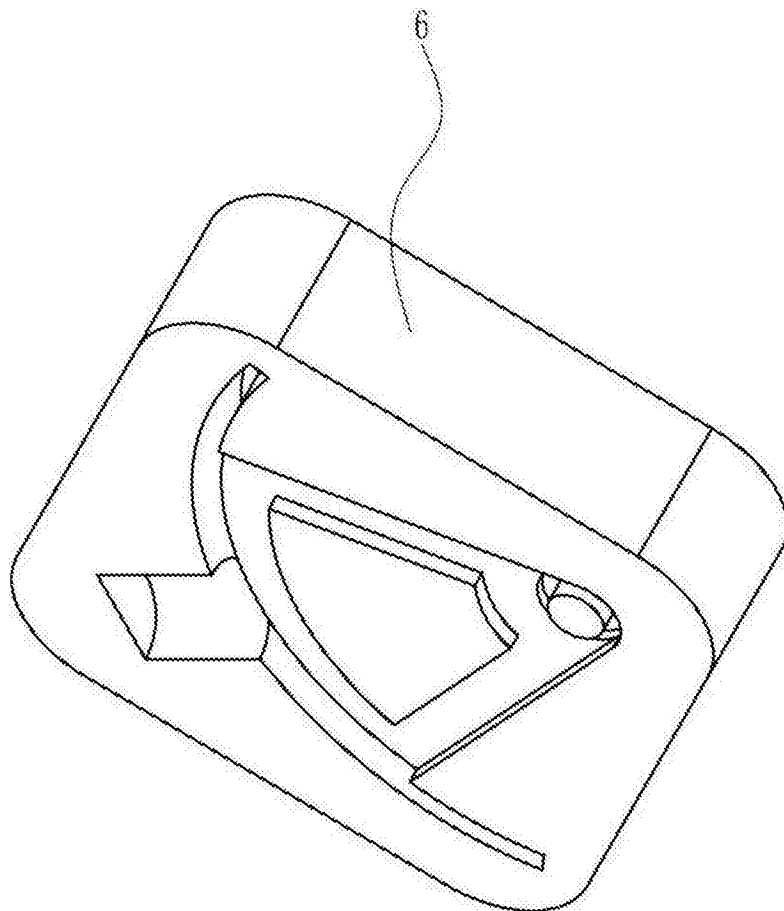


图4