



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211683062 U

(45) 授权公告日 2020. 10. 16

(21) 申请号 201922387760.3

(22) 申请日 2019.12.26

(73) 专利权人 南宁职业技术学院

地址 530000 广西壮族自治区南宁市西乡
塘区大学西路169号

(72) 发明人 丘立庆 朱国勇 吴泊良

(74) 专利代理机构 南宁图耀专利代理事务所
(普通合伙) 45127

代理人 马琳

(51) Int. Cl.

B29C 33/24 (2006.01)

B29L 31/30 (2006.01)

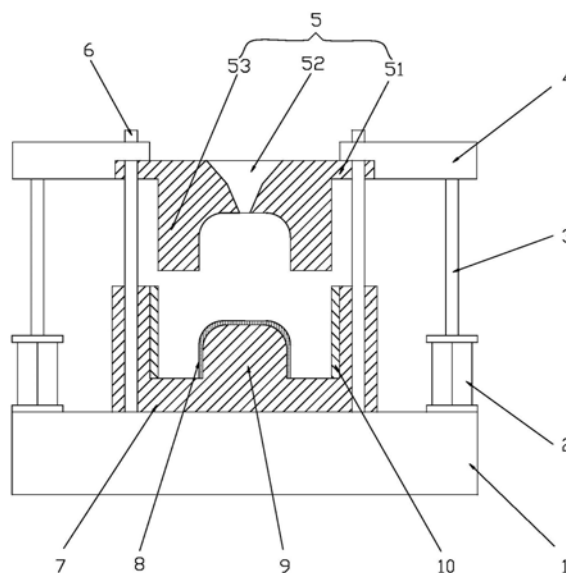
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种汽车车灯模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车车灯模具,包括底座和安放于底座上的下模座,下模座设有槽状的成型腔,成型腔内设置有凸起的凸模,凸模上方设置有上模座,上模座包括与凸模外形匹配的可嵌入铸件型腔内的凹模、侧凸于凹模顶部两侧的凸台、上下贯通凹模的注料通道,下模座两侧的底座上各安装有一个气缸,气缸的活塞杆向上设置,活塞杆上端固定有连接块,连接块同时与凹模顶部固定连接,底座上还固定有两根导向杆,导向杆向上贯穿下模座侧壁、凸台和连接块。该汽车车灯模具能够让上、下模座平稳准确地配合使用。



1. 一种汽车车灯模具,其特征在于:包括底座(1)和安放于底座(1)上的下模座(7),下模座(7)设有槽状的成型腔,成型腔内设置有凸起的凸模(9),凸模(9)上方设置有上模座(5),上模座(5)包括与凸模(9)外形匹配的可嵌入铸件型腔内的凹模(53)、侧凸于凹模(53)顶部两侧的凸台(51)、上下贯通凹模(53)的注料通道(52),下模座(7)两侧的底座(1)上各安装有一个气缸(2),气缸(2)的活塞杆(3)向上设置,活塞杆(3)上端固定有连接块(4),连接块(4)同时与凹模(53)顶部固定连接,底座(1)上还固定有两根导向杆(6),导向杆(6)向上贯穿下模座(7)侧壁、凸台(51)和连接块(4)。

2. 根据权利要求1所述的汽车车灯模具,其特征在于:所述注料通道(52)由上下连通的倒立圆台状的上通道和下通道组成,上通道内壁的倾斜度小于下通道内壁的倾斜度。

3. 根据权利要求2所述的汽车车灯模具,其特征在于:所述上通道的上端直径为下端直径的3~5倍;所述下通道的上端直径为下端直径的2~1.5倍。

4. 根据权利要求1所述的汽车车灯模具,其特征在于:所述凸模(9)上涂抹有涂料层(8)。

5. 根据权利要求1所述的汽车车灯模具,其特征在于:所述下模座(7)的成型腔侧壁围绕设置有围框(10)。

一种汽车车灯模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于汽车模具技术领域,具体涉及一种汽车车灯模具。

背景技术

[0002] 现有技术中,例如专利文献CN207224395U公开了一种汽车车灯模具,包括上模和下模,上模外周上均布有若干导向插杆,下模包括下模座和凸模,凸模中央设有与工件形状相适配的凸出部,述凸出部底面设置有三个顶杆,顶杆向外延伸并延伸出下模座形成延伸段,该位于中间的延伸段端部连接有主动轮,位于两侧的延伸段端部连接有从动轮,主动轮与从动轮之间均连接有过渡齿轮,使得汽车车灯模具容易将较大工件顶出。但是该模具的上模和下模之间的导向插杆是分离式的,使用过程上、下模不能平稳准确配合使用,容易影响模具成型效果。

实用新型内容

[0003] 本实用新型解决的技术问题是提供一种汽车车灯模具,能够让上、下模座平稳准确地配合使用。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 一种汽车车灯模具,包括底座和安放于底座上的下模座,下模座设有槽状的成型腔,成型腔内设置有凸起的凸模,凸模上方设置有上模座,上模座包括与凸模外形匹配的可嵌入铸件型腔内的凹模、侧凸于凹模顶部两侧的凸台、上下贯通凹模的注料通道,下模座两侧的底座上各安装有一个气缸,气缸的活塞杆向上设置,活塞杆上端固定有连接块,连接块同时与凹模顶部固定连接,底座上还固定有两根导向杆,导向杆向上贯穿下模座侧壁、凸台和连接块。

[0006] 作为上述技术方案的进一步改进:

[0007] 所述注料通道由上下连通的倒立圆台状的上通道和下通道组成,上通道内壁的倾斜度小于下通道内壁的倾斜度。更进一步的,所述上通道的上端直径为下端直径的3~5倍;所述下通道的上端直径为下端直径的2~1.5倍。上通道的缩口程度小于下通道,能够在上通道容纳大流量的造模原料,进而在下通道快速流入成型腔内。

[0008] 所述凸模上涂抹有涂料层。

[0009] 所述下模座的成型腔侧壁围绕设置有围框。

[0010] 和现有技术相比,本实用新型的优点是:

[0011] 汽车车灯模具的上、下模座之间设置有两根贯通的导向杆以及两根气缸的活塞杆,上模座能够在气缸作用下平稳沿垂直方向活动,从而与下模座精确配合使用。

附图说明

[0012] 图1为优选实施例的结构示意图。

[0013] 图中标号为:1、底座;2、气缸;3、活塞杆;4、连接块;5、上模座;51、凸台;52、注料通

道;53、凹模;6、导向杆;7、下模座;8、涂料层;9、凸模;10、围框。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型进行说明,此处所描述的具体实施方式仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0015] 如图1所示,本实施例的汽车车灯模具,包括底座1和安放于底座1上的下模座7,下模座7设有槽状的成型腔,成型腔内设置有凸起的凸模9,凸模9上方设置有上模座5,上模座5包括与凸模9外形匹配的可嵌入铸件型腔内的凹模53、侧凸于凹模53顶部两侧的凸台51、上下贯通凹模53的注料通道52,下模座7两侧的底座1上各安装有一个气缸2,气缸2的活塞杆3向上设置,活塞杆3上端固定有连接块4,连接块4同时与凹模53顶部固定连接,底座1上还固定有两根导向杆6,导向杆6向上贯穿下模座7侧壁、凸台51和连接块4。

[0016] 其中,注料通道52由上下连通的倒立圆台状的上通道和下通道组成,上通道内壁的倾斜度小于下通道内壁的倾斜度。上通道的上端直径为下端直径的3~5倍;下通道的上端直径为下端直径的2~1.5倍。此外,凸模9上涂抹有涂料层8。下模座7的成型腔侧壁围绕设置有围框10。

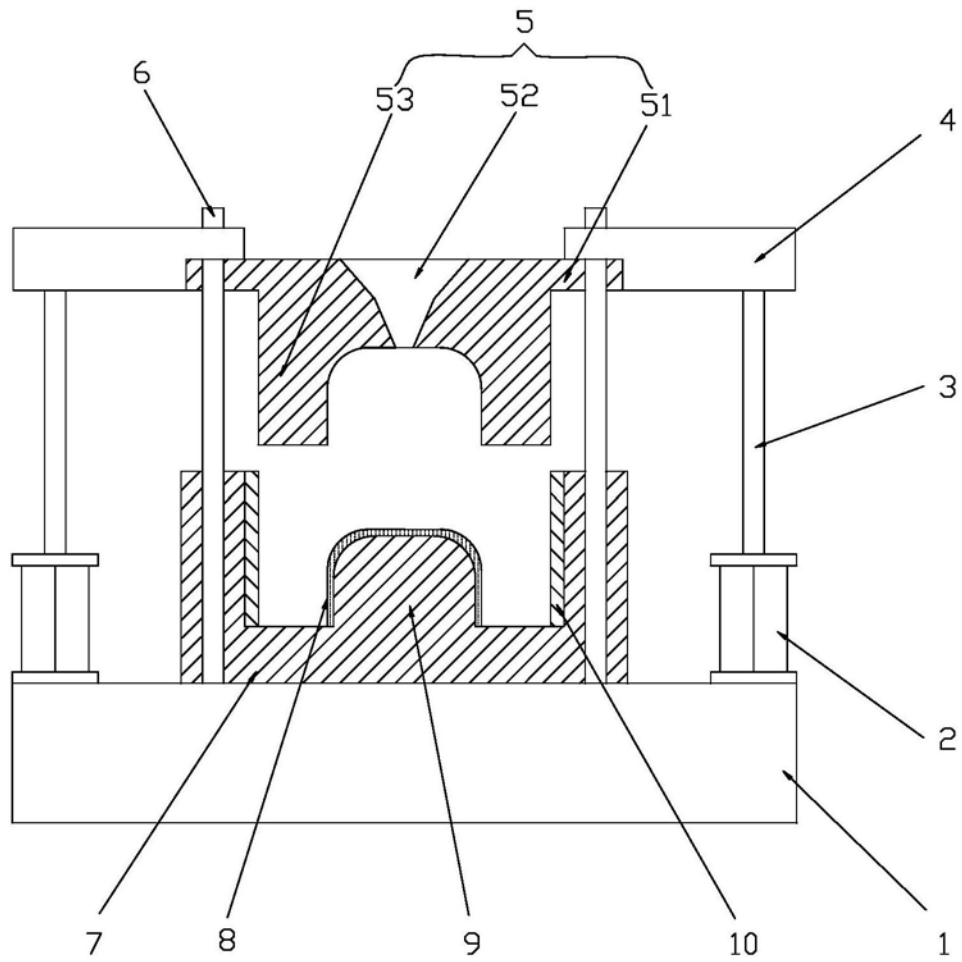


图1