



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217570471 U

(45) 授权公告日 2022.10.14

(21) 申请号 202220340887.9

(22) 申请日 2022.02.18

(73) 专利权人 滁州品捷模塑有限公司

地址 239000 安徽省滁州市琅琊区安庆路  
西段以南银山路以东宝山路以西铜陵  
路以北区域

(72) 发明人 张红武

(74) 专利代理机构 南京业腾知识产权代理事务  
所(特殊普通合伙) 32321

专利代理师 杨帆

(51) Int.Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

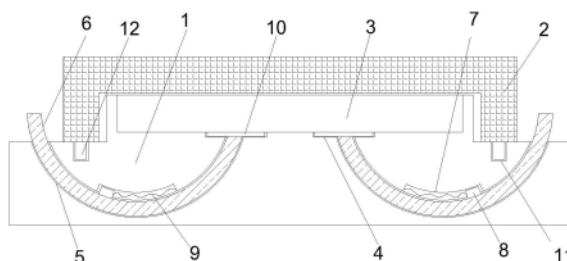
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种显示屏的大底座模具

### (57) 摘要

本实用新型涉及模具技术领域,且公开了一种显示屏的大底座模具,包括上模和下模,上模上设置有与上模相适配的下模,上模上中心点处开设有模仁,模仁的内部底面开设有两个嵌入槽,两个嵌入槽的内部底面均开设有滑槽,两个滑槽均为圆弧形的通孔,且两个滑槽的另一端开口处分别位于上模的上壁面左右两端,且模仁位于两个滑槽另一端开口处之间。本实用新型中,当完成铸模后,工作人员可以通过按压两个挤压块位于上模外侧的一端,当将挤压块位于上模外侧的一端按压进入对应滑槽的内部,嵌入槽内部的嵌入块在挤压块的推动下便可以将模仁内部的工件推起,从而达到方便取件的效果,操作简单,大大提高了工作效率。



1. 一种显示屏的大底座模具,包括上模(1)和下模(2),所述上模(1)上设置有与上模(1)相适配的下模(2),所述上模(1)上中心点处开设有模仁(3),其特征在于:所述模仁(3)的内部底面开设有两个嵌入槽(4),两个所述嵌入槽(4)的内部底面均开设有滑槽(5),两个所述滑槽(5)均为圆弧形的通孔,且两个所述滑槽(5)的另一端开口处分别位于上模(1)的上壁面左右两端,且所述模仁(3)位于两个滑槽(5)另一端开口处之间,两个所述嵌入槽(4)的内部均活动卡接有嵌入块(10),两个所述滑槽(5)的内部均活动卡接有用于推动嵌入块(10)的挤压块(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种显示屏的大底座模具,其特征在于:两个所述挤压块(6)均为圆弧形的块,挤压块(6)的形状大小与滑槽(5)的内部形状大小相适配,且所述挤压块(6)的靠近对应嵌入块(10)的一端与嵌入块(10)的下壁面固定连接,所述挤压块(6)远离对应嵌入块(10)的一端贯穿滑槽(5)的内部到达上模(1)的上方。

3. 根据权利要求1所述的一种显示屏的大底座模具,其特征在于:两个所述滑槽(5)的内部上壁面均开设有限位槽(7),所述挤压块(6)的内壁面对应限位槽(7)的位置固定安装有限位块(8),所述限位块(8)活动卡接在对应限位槽(7)的内部。

4. 根据权利要求3所述的一种显示屏的大底座模具,其特征在于:所述限位槽(7)的内部靠近嵌入块(10)的一侧壁面固定安装有弹簧(9),所述弹簧(9)远离限位槽(7)的一端与对应限位块(8)相邻的一侧壁面相接触。

5. 根据权利要求1所述的一种显示屏的大底座模具,其特征在于:所述上模(1)的上壁面位于模仁(3)的左右两侧开设有两个卡槽(11),所述下模(2)的下壁面对应上模(1)上两个卡槽(11)的位置固定安装有两个卡块(12),所述卡块(12)的形状大小与卡槽(11)的内部形状大小相适配。

6. 根据权利要求1所述的一种显示屏的大底座模具,其特征在于:两个所述滑槽(5)对称开设。

## 一种显示屏的大底座模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体为一种显示屏的大底座模具。

### 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,模具是用来制作成型物品的工具,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] 户外显示屏底座多为锻钢打造,硬度较大,冲压的模具需要较强的施力效果,因此在物件成型时,由于施力过大容易出现取件困难的问题,导致工作效率降低。为此,我们提出了一种显示屏的大底座模具。

### 实用新型内容

[0004] 解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种显示屏的大底座模具,解决了上述的问题。

[0006] 技术方案

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种显示屏的大底座模具,包括上模和下模,所述上模上设置有与上模相适配的下模,所述上模上中心点处开设有模仁,所述模仁的内部底面开设有两个嵌入槽,两个所述嵌入槽的内部底面均开设有滑槽,两个所述滑槽均为圆弧形的通孔,且两个所述滑槽的另一端开口处分别位于上模的上壁面左右两端,且所述模仁位于两个滑槽另一端开口处之间,两个所述嵌入槽的内部均活动卡接有嵌入块,两个所述滑槽的内部均活动卡接有用于推动嵌入块的挤压块。

[0008] 优选的,两个所述挤压块均为圆弧形的块,挤压块的形状大小与滑槽的内部形状大小相适配,且所述挤压块的靠近对应嵌入块的一端与嵌入块的下壁面固定连接,所述挤压块远离对应嵌入块的一端贯穿滑槽的内部到达上模的上方。

[0009] 优选的,两个所述滑槽的内部上壁面均开设有限位槽,所述挤压块的内壁面对应限位槽的位置固定安装有限位块,所述限位块活动卡接在对应限位槽的内部。

[0010] 优选的,所述限位槽的内部靠近嵌入块的一侧壁面固定安装有弹簧,所述弹簧远离限位槽的一端与对应限位块相邻的一侧壁面相接触。

[0011] 优选的,所述上模的上壁面位于模仁的左右两侧开设有两个卡槽,所述下模的下壁面对应上模上两个卡槽的位置固定安装有两个卡块,所述卡块的形状大小与卡槽的内部形状大小相适配。

[0012] 优选的,两个所述滑槽对称开设。

[0013] 有益效果

[0014] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种显示屏的大底座模具,具备以下有益效

果：

[0015] (1)、当完成铸模后,工作人员可以通过按压两个挤压块位于上模外侧的一端,当将挤压块位于上模外侧的一端按压进入对应滑槽的内部,嵌入槽内部的嵌入块在挤压块的推动下便可以将模仁内部的工件推起,从而达到方便取件的效果,操作简单,大大提高了工作效率。

[0016] (2)、同时由于两个挤压块均为圆弧形的块,因此在两个挤压块带动对应的嵌入块向上移动的同时,两个嵌入块会向着相互靠近的一侧移动,从而形成扭力,使得工件底部与嵌入块的上壁面分离,进一步达到便于取件的效果。

[0017] (3)、在取件完后挤压块会在限位槽内部弹簧弹力的作用下重新恢复到初始状态,进而便于多次使用,方便操作。

### 附图说明

[0018] 图1为本实用新型正视图;

[0019] 图2为本实用新型局部俯视图。

[0020] 图中:1、上模;2、下模;3、模仁;4、嵌入槽;5、滑槽;6、挤压块;7、限位槽;8、限位块;9、弹簧;10、嵌入块;11、卡槽;12、卡块。

### 具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 请参阅图1-2,一种显示屏的大底座模具,包括上模1和下模2,上模1上设置有与上模1相适配的下模2,上模1上中心点处开设有模仁3,模仁3的内部底面开设有两个嵌入槽4,两个嵌入槽4的内部底面均开设有滑槽5,两个滑槽5均为圆弧形的通孔,且两个滑槽5的另一端开口处分别位于上模1的上壁面左右两端,且模仁3位于两个滑槽5另一端开口处之间,两个嵌入槽4的内部均活动卡接有嵌入块10,嵌入块10形状大小与嵌入槽4的内部形状大小相适配,嵌入块10的外壁面与嵌入槽4的内壁面紧密贴合,两个滑槽5的内部均活动卡接有用于推动嵌入块10的挤压块6。

[0023] 两个挤压块6均为圆弧形的块,挤压块6的形状大小与滑槽5的内部形状大小相适配,且挤压块6的靠近对应嵌入块10的一端与嵌入块10的下壁面固定连接,挤压块6远离对应嵌入块10的一端贯穿滑槽5的内部到达上模1的上方。

[0024] 两个滑槽5的内部上壁面均开设有限位槽7,挤压块6的内壁面对应限位槽7的位置固定安装有限位块8,限位块8活动卡接在对应限位槽7的内部。

[0025] 限位槽7的内部靠近嵌入块10的一侧壁面固定安装有弹簧9,弹簧9远离限位槽7的一端与对应限位块8相邻的一侧壁面相接触,当挤压块6在滑槽5的内部移动将嵌入块10顶起时,限位块8便会在挤压块6的带动挤压弹簧9,使其发生形变。

[0026] 上模1的上壁面位于模仁3的左右两侧开设有两个卡槽11,下模2的下壁面对应上模1上两个卡槽11的位置固定安装有两个卡块12,卡块12的形状大小与卡槽11的内部形状

大小相适配,在使用时卡块12与卡槽11可以方便上模1与下模2准确的定位在一起,便于操作,提高精准度。

[0027] 两个滑槽5对称开设。

[0028] 工作原理

[0029] 当完成铸模后,工作人员可以通过按压两个挤压块6位于上模1外侧的一端,当将挤压块6位于上模1外侧的一端按压进入对应滑槽5的内部,嵌入槽4内部的嵌入块10在挤压块6的推动下便可以将模仁3内部的工件推起,从而达到方便取件的效果,操作简单,大大提高了工作效率。

[0030] 同时由于两个挤压块6均为圆弧形的块,因此在两个挤压块6带动对应的嵌入块10向上移动的同时,两个嵌入块10会向着相互靠近的一侧移动,从而形成扭力,使得工件底部与嵌入块10的上壁面分离,进一步达到便于取件的效果。

[0031] 在取件完后挤压块6会在限位槽7内部弹簧9弹力的作用下重新恢复到初始状态,进而便于多次使用,方便操作。

[0032] 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。

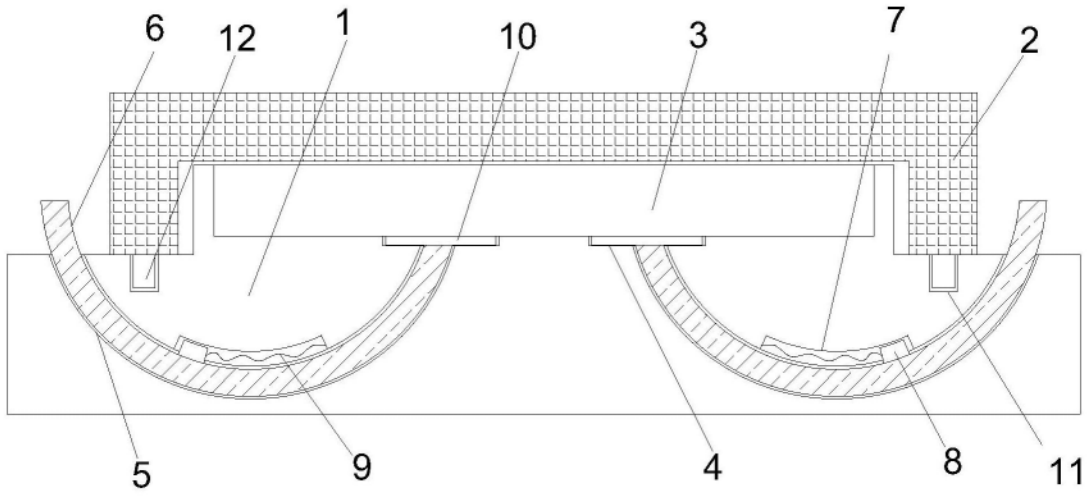


图1

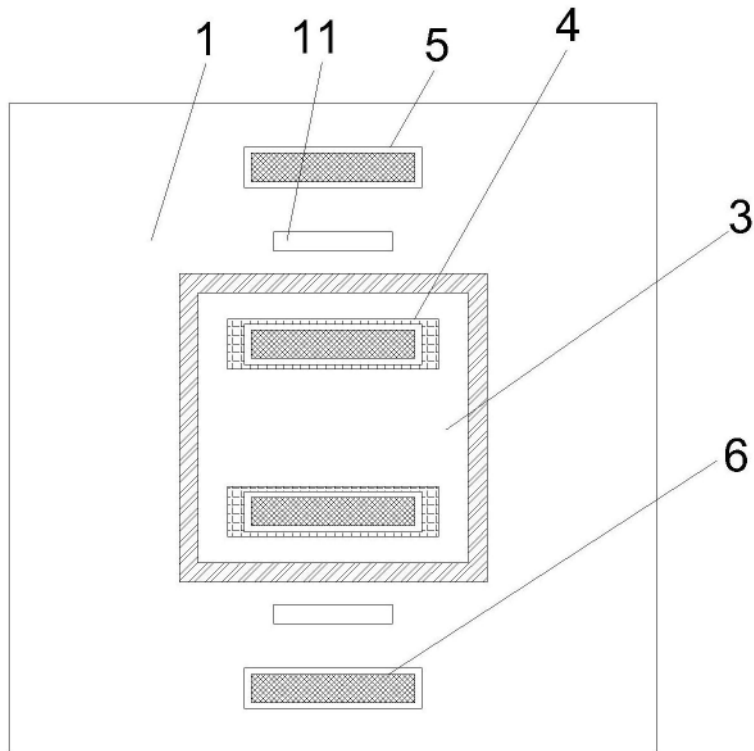


图2