



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217257672 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 23

(21) 申请号 202220358027.8

(22) 申请日 2022.02.22

(73) 专利权人 咸宁市洪盛模具科技有限公司
地址 437000 湖北省咸宁市咸安区经济开发
区

(72) 发明人 朱洪亮

(51) Int. Cl.
B29C 33/44 (2006.01)
B29L 31/30 (2006.01)

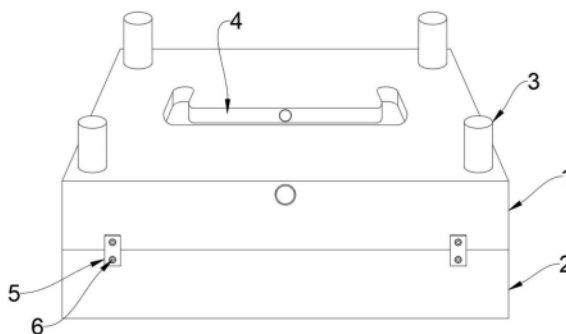
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种方便脱模的汽车把手加工模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种方便脱模的汽车把手加工模具,涉及模具技术领域,为解决现有汽车把手加工模具在脱模的时候多数都是底部上顶脱模,边缘没有提前松动,导致脱模力度大,容易使把手变形的问题。所述模具底座的下端设置有模具成型座,所述模具底座的上表面设置有成型把手槽,且成型把手槽与模具底座为一体结构,所述成型把手槽的内部底面设置有底部脱模板,所述模具底座的内部设置有第一电动推杆组件,所述第一电动推杆组件的对面设置有第二电动推杆组件,所述底部脱模板的下端设置有液压推杆,且底部脱模板通过液压推杆上下移动,所述模具底座的上端设置有限位滑柱,且限位滑柱设置有四个。



1. 一种方便脱模的汽车把手加工模具,包括模具底座(1),其特征在于:所述模具底座(1)的下端设置有模具成型座(2),所述模具底座(1)的上表面设置有成型把手槽(4),且成型把手槽(4)与模具底座(1)为一体结构,所述成型把手槽(4)的内部底面设置有底部脱模板(7),所述模具底座(1)的内部设置有第一电动推杆组件(10),所述第一电动推杆组件(10)的对面设置有第二电动推杆组件(11),所述底部脱模板(7)的下端设置有液压推杆(17),且底部脱模板(7)通过液压推杆(17)上下移动,所述模具底座(1)的上端设置有限位滑柱(3),且限位滑柱(3)设置有四个。

2. 根据权利要求1所述的一种方便脱模的汽车把手加工模具,其特征在于:所述第一电动推杆组件(10)和第二电动推杆组件(11)的一端均设置有冲击座(12),且两个冲击座(12)分别与第一电动推杆组件(10)和第二电动推杆组件(11)焊接连接。

3. 根据权利要求1所述的一种方便脱模的汽车把手加工模具,其特征在于:所述第一电动推杆组件(10)和第二电动推杆组件(11)与模具底座(1)之间分别设置有第一安装槽(8)和第二安装槽(9),且第一安装槽(8)和第二安装槽(9)与模具底座(1)均为一体结构。

4. 根据权利要求1所述的一种方便脱模的汽车把手加工模具,其特征在于:所述第一电动推杆组件(10)和第二电动推杆组件(11)的外部均设置有环形夹板(13),所述环形夹板(13)的一侧设置有连接板(14),且连接板(14)与环形夹板(13)为一体结构,所述连接板(14)的下端设置有螺栓(15),且连接板(14)通过螺栓(15)与模具底座(1)螺纹连接。

5. 根据权利要求1所述的一种方便脱模的汽车把手加工模具,其特征在于:所述模具底座(1)和模具成型座(2)的前后表面均设置有螺纹孔(18),所述模具底座(1)和模具成型座(2)的前后端均设置有固定片(5),所述固定片(5)的两端均设置有单头紧固件(6),且固定片(5)通过单头紧固件(6)与螺纹孔(18)螺纹连接。

6. 根据权利要求1所述的一种方便脱模的汽车把手加工模具,其特征在于:所述液压推杆(17)与模具成型座(2)之间设置有安装槽(16),且安装槽(16)与模具成型座(2)为一体结构。

一种方便脱模的汽车把手加工模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体为一种方便脱模的汽车把手加工模具。

背景技术

[0002] 模具是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,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,汽车行业使用率极其的高,比如汽车把手生产的时候就是通过模具成型的。

[0003] 但是,现有汽车把手加工模具在脱模的时候多数都是底部上顶脱模,边缘没有提前松动,导致脱模力度大,容易使把手变形;因此,不满足现有的需求,对此我们提出了一种方便脱模的汽车把手加工模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种方便脱模的汽车把手加工模具,以解决上述背景技术中提出的现有汽车把手加工模具在脱模的时候多数都是底部上顶脱模,边缘没有提前松动,导致脱模力度大,容易使把手变形的技术问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种方便脱模的汽车把手加工模具,包括模具底座,所述模具底座的下端设置有模具成型座,所述模具底座的上表面设置有成型把手槽,且成型把手槽与模具底座为一体结构,所述成型把手槽的内部底面设置有底部脱模板,所述模具底座的内部设置有第一电动推杆组件,所述第一电动推杆组件的对面设置有第二电动推杆组件,所述底部脱模板的下端设置有液压推杆,且底部脱模板通过液压推杆上下移动,所述模具底座的上端设置有限位滑柱,且限位滑柱设置有四个。

[0006] 优选的,所述第一电动推杆组件和第二电动推杆组件的一端均设置有冲击座,且两个冲击座分别与第一电动推杆组件和第二电动推杆组件焊接连接。

[0007] 优选的,所述第一电动推杆组件和第二电动推杆组件与模具底座之间分别设置有第一安装槽和第二安装槽,且第一安装槽和第二安装槽与模具底座均为一体结构。

[0008] 优选的,所述第一电动推杆组件和第二电动推杆组件的外部均设置有环形夹板,所述环形夹板的一侧设置有连接板,且连接板与环形夹板为一体结构,所述连接板的下端设置有螺栓,且连接板通过螺栓与模具底座螺纹连接。

[0009] 优选的,所述模具底座和模具成型座的前后表面均设置有螺纹孔,所述模具底座和模具成型座的前后端均设置有固定片,所述固定片的两端均设置有单头紧固件,且固定片通过单头紧固件与螺纹孔螺纹连接。

[0010] 优选的,所述液压推杆与模具成型座之间设置有安装槽,且安装槽与模具成型座为一体结构。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、本实用新型通过在模具底座内部设置第一安装槽和第二安装槽,第一安装槽和

第二安装槽分别位于成型把手槽前后端,并且贯穿模具底座,在第一安装槽和第二安装槽内部分别安装第一电动推杆组件和第二电动推杆组件,在第一电动推杆组件和第二电动推杆组件的一端均设置冲击座,通过第一电动推杆组件和第二电动推杆组件带动两个冲击座对成型的把手进行前后撞击,从而使其与成型把手槽内壁松动分离,这样再利用液压推杆带动底部脱模板对把手进行脱模,就不易因为脱模力度大造成把手变形,提高脱模的便利性和产品的合格率。

[0013] 2、通过在第一电动推杆组件和第二电动推杆组件外部均设置环形夹板,环形夹板的一侧安装了连接板,通过螺栓与模具底座固定,对第一电动推杆组件和第二电动推杆组件起到限位固定效果,也便于后期拆卸更换,并且环形夹板与第一电动推杆组件和第二电动推杆组件均紧密连接,在一个电动推杆组件外部安装两个环形夹板的时候,只需要将靠近模具底座外部一端的环形夹板固定即可。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的模具底座内部俯视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的模具成型座结构示意图;

[0017] 图中:1、模具底座;2、模具成型座;3、限位滑柱;4、成型把手槽;5、固定片;6、单头紧固件;7、底部脱模板;8、第一安装槽;9、第二安装槽;10、第一电动推杆组件;11、第二电动推杆组件;12、冲击座;13、环形夹板;14、连接板;15、螺栓;16、安装槽;17、液压推杆;18、螺纹孔。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种实施例:一种方便脱模的汽车把手加工模具,包括模具底座1,模具底座1的下端设置有模具成型座2,模具底座1的上表面设置有成型把手槽4,且成型把手槽4与模具底座1为一体结构,成型把手槽4的内部底面设置有底部脱模板7,模具底座1的内部设置有第一电动推杆组件10,第一电动推杆组件10的对面设置有第二电动推杆组件11,底部脱模板7的下端设置有液压推杆17,且底部脱模板7通过液压推杆17上下移动,模具底座1的上端设置有限位滑柱3,且限位滑柱3设置有四个。

[0020] 进一步,第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11的一端均设置有冲击座12,且两个冲击座12分别与第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11焊接连接,利用第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11带动两个冲击座12对成型的把手进行前后撞击,从而使其与成型把手槽内壁松动分离,就不易因为脱模力度大造成把手变形,提高脱模的便利性和产品的合格率。

[0021] 进一步,第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11与模具底座1之间分别设置有第一安装槽8和第二安装槽9,且第一安装槽8和第二安装槽9与模具底座1均为一体结构,用于对第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11提供固定空间。

[0022] 进一步,第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11的外部均设置有环形夹板13,环形夹板13的一侧设置有连接板14,且连接板14与环形夹板13为一体结构,连接板14的下端设置有螺栓15,且连接板14通过螺栓15与模具底座1螺纹连接,便于第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11固定和拆卸。

[0023] 进一步,模具底座1和模具成型座2的前后表面均设置有螺纹孔18,模具底座1和模具成型座2的前后端均设置有固定片5,固定片5的两端均设置有单头紧固件6,且固定片5通过单头紧固件6与螺纹孔18螺纹连接,便于模具底座1和模具成型座2固定和拆卸。

[0024] 进一步,液压推杆17与模具成型座2之间设置有安装槽16,且安装槽16与模具成型座2为一体结构,便于液压推杆17一端固定在模具成型座2内部。

[0025] 工作原理:使用时,将第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11分别插入第一安装槽8和第二安装槽9内部,利用环形夹板13和螺栓15进行固定,模具底座1和模具成型座2依靠固定片5和单头紧固件6固定,利用第一电动推杆组件10和第二电动推杆组件11带动两个冲击座12对成型的把手进行前后撞击,从而使其与成型把手槽内壁松动分离,这样再利用液压推杆17带动底部脱模板7对把手进行脱模,就不易因为脱模力度大造成把手变形,提高脱模的便利性和产品的合格率。

[0026] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

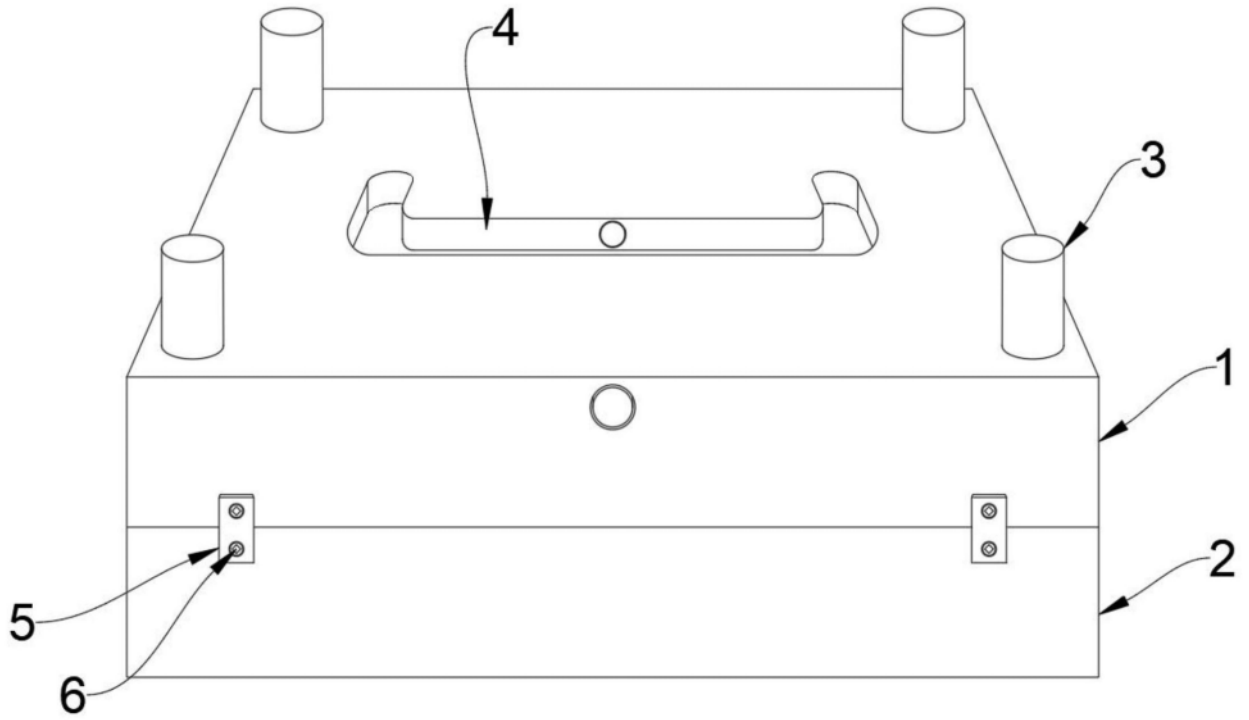


图1

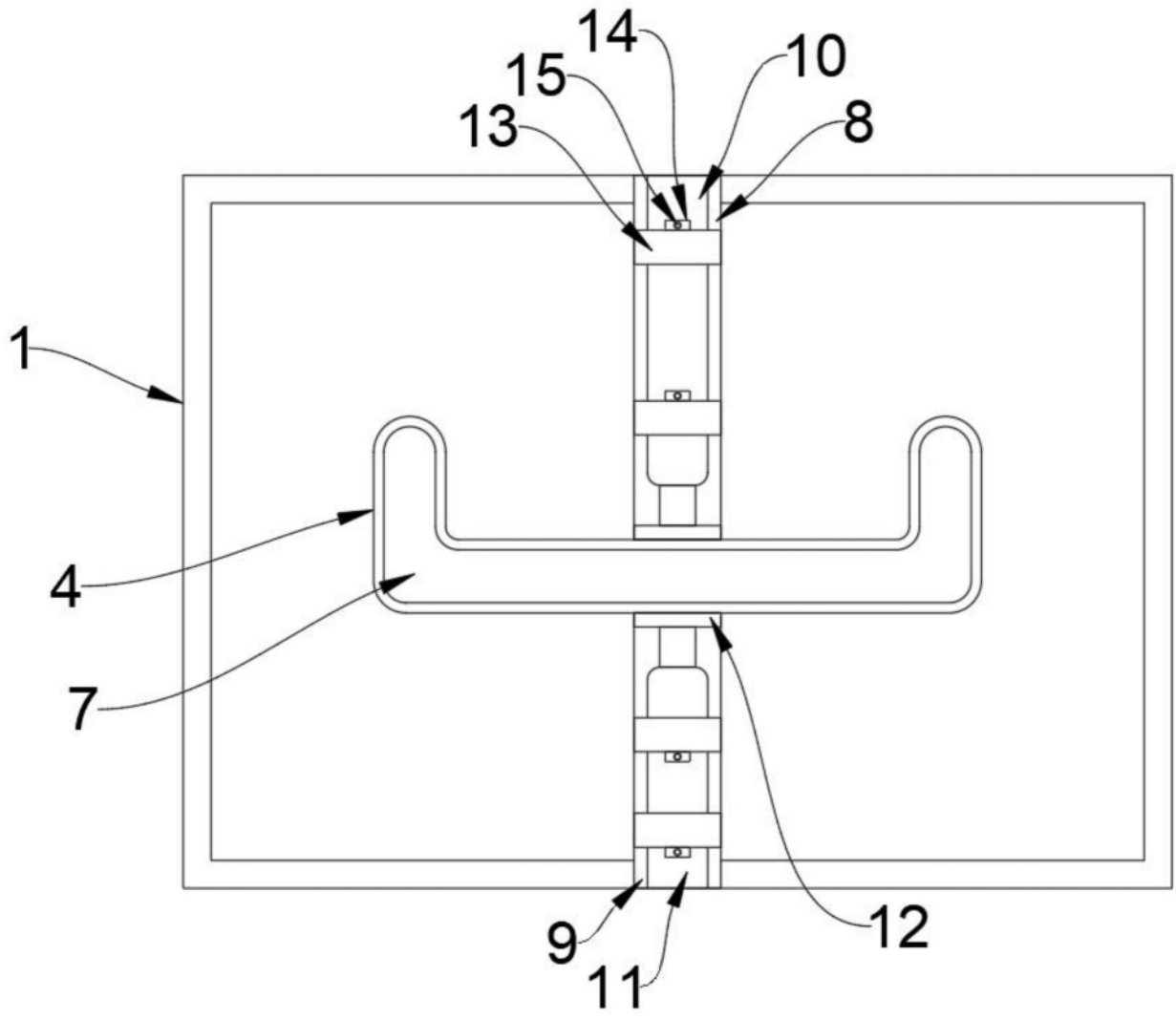


图2

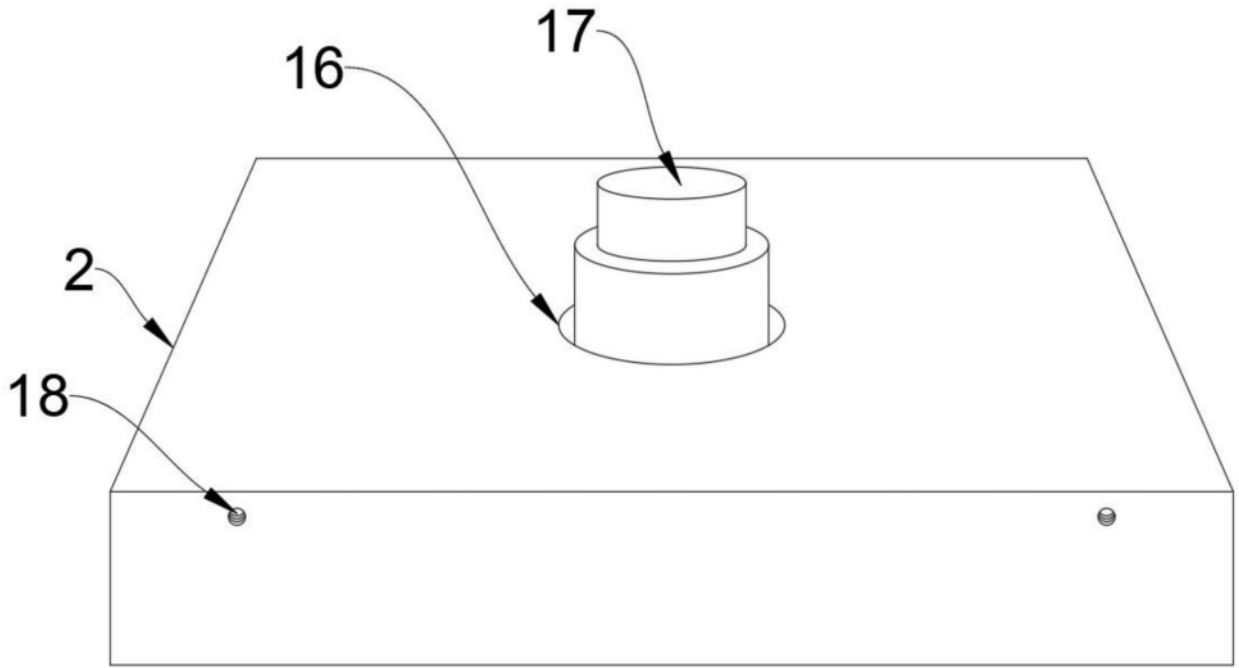


图3