(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206263215 U
(45)授权公告日 2017.06.20

(21)申请号 201621372476.9

(22)申请日 2016.12.14

(73)专利权人 南京科宏铸造有限公司
地址 210000 江苏省南京市溧水县白马镇集镇

(72)发明人 陈胜利

(51)Int.Cl.
B22C 9/22(2006.01)

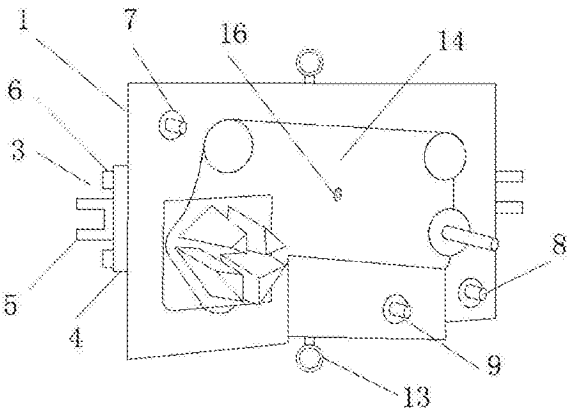
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种车身托臂模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种车身托臂模具，包括上模具本体和下模具本体，所述上模具本体和下模具本体左右两侧面均设有固定装置本体，所述上模具本体边缘部分依次设有第一定位柱、第二定位柱和第三定位柱，并且所述第一定位柱和第一定位孔相对应设置，所述第三定位柱和第三定位孔对应设置，所述上模具本体上设有上托臂模型腔，所述下模具本体上设有下托臂模型腔，所述上模具本体中部还设有浇注孔。本实用新型一种车身托臂模具，结构新颖，操作方便，通过起吊环的设计，便于将上模具本体和下模具本体合模，快速定位，保证成品率，通过在浇注孔的盖帽处设置保温结构层，提高浇注水平，具有很高的实用性，适合广泛推广。



CN 206263215 U

1.一种车身托臂模具，包括上模具本体(1)和下模具本体(2)，其特征在于：所述上模具本体(1)和下模具本体(2)左右两侧面均设有固定装置本体(3)，所述上模具本体(1)边缘部分依次设有第一定位柱(7)、第二定位柱(8)和第三定位柱(9)，所述下模具本体(2)上设有第一定位孔(10)、第二定位孔(11)和第三定位孔(12)，并且所述第一定位柱(7)和第一定位孔(10)相对应设置，所述第二定位柱(8)和第二定位孔(11)对应设置，所述第三定位柱(9)和第三定位孔(12)对应设置，所述上模具本体(1)上设有上托臂模型腔(14)，所述下模具本体(2)上设有下托臂模型腔(15)，所述上模具本体(1)中部还设有浇注孔(16)。

2.根据权利要求1所述的一种车身托臂模具，其特征在于：所述固定装置本体(3)包括连接板(4)和双耳板(5)，所述双耳板(5)焊接于连接板(4)，所述连接板(4)通过螺栓(6)固定连接于上模具本体(1)。

3.根据权利要求1所述的一种车身托臂模具，其特征在于：所述上模具本体(1)和下模具本体(2)的侧面均设有起吊环(13)，且所述上模具本体(1)的顶部也设有起吊环(13)，所述起吊环(13)分别焊接于上模具本体(1)和下模具本体(2)。

4.根据权利要求1所述的一种车身托臂模具，其特征在于：所述浇注孔(16)还设有盖帽，且盖帽处设有保温结构层。

一种车身托臂模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体为一种车身托臂模具。

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。近年来，我国模具产销规模逐年攀升，前瞻产业研究院发布的《中国模具制造行业产销需求预测与转型升级分析报告前瞻》显示，2008-2012年，我国模具的工业总产值由908.66亿元增加至1845.13亿元，销售收入由861.96亿元增加至1816.20亿元。市场规模的持续扩大，显示了模具行业广阔的发展前景。虽然我国模具总产量位居世界第三，但我国生产技术较其他国家落后许多。我国模具行业是大而不强，模具总量中属大型、精密、复杂、长寿命模具的比例只有30%左右，国外在50%以上。前瞻产业研究院监测数据显示，2012年，我国模具产量达2114.04万吨，较上年增长102.12%，增速也较上年大幅提高;而2012年，我国模具工业总产值增长率为9.81%，较上年的18.82%有所下降。产量增速的提高与产值增速的下降也反映了我国模具产品的附加值较低。

[0003] 模具技术在车身托臂制造中具有广泛的应用，现有技术中的车身托臂模具造型复杂，常出现定位不精准，成品率低，难以满足生产需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种车身托臂模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种车身托臂模具，包括上模具本体和下模具本体，所述上模具本体和下模具本体左右两侧面均设有固定装置本体，所述上模具本体边缘部分依次设有第一定位柱、第二定位柱和第三定位柱，所述下模具本体上设有第一定位孔、第二定位孔和第三定位孔，并且所述第一定位柱和第一定位孔相对应设置，所述第二定位柱和第二定位孔对应设置，所述第三定位柱和第三定位孔对应设置，所述上模具本体上设有上托臂模型腔，所述下模具本体上设有下托臂模型腔，所述上模具本体中部还设有浇注孔。

[0006] 优选的，所述固定装置本体包括连接板和双耳板，所述双耳板焊接于连接板，所述连接板通过螺栓固定连接于上模具本体。

[0007] 优选的，所述上模具本体和下模具本体的侧面均设有起吊环，且所述上模具本体的顶部也设有起吊环，所述起吊环分别焊接于上模具本体和下模具本体。

[0008] 优选的，所述浇注孔还设有盖帽，且盖帽处设有保温结构层。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：本实用新型一种车身托臂模具，结构新颖，操作方便，通过起吊环的设计，便于将上模具本体和下模具本体合模，利用固定装置

本体将上模具本体和下模具本体固定，通过第一定位柱、第二定位柱和第三定位柱的设计，快速定位，保证成品率，通过在浇注孔的盖帽处设置保温结构层，提高浇注水平，具有很高的实用性，大大提升了该一种车身托臂模具的使用功能性，保证其使用效果和使用效益，适合广泛推广。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型上模具本体结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型下模具本体结构示意图。

[0012] 图中：1上模具本体、2下模具本体、3固定装置本体、4连接板、5双耳板、6螺栓、7第一定位柱、8第二定位柱、9第三定位柱、10第一定位孔、11第二定位孔、12第三定位孔、13起吊环、14上托臂模型腔、15下托臂模型腔、16浇注孔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 请参阅图1-2，本实用新型提供一种技术方案：一种车身托臂模具，包括上模具本体1和下模具本体2，所述上模具本体1和下模具本体2左右两侧面均设有固定装置本体3，所述上模具本体1边缘部分依次设有第一定位柱7、第二定位柱8和第三定位柱9，所述下模具本体2上设有第一定位孔10、第二定位孔11和第三定位孔12，并且所述第一定位柱7和第一定位孔10相对应设置，所述第二定位柱8和第二定位孔11对应设置，所述第三定位柱9和第三定位孔12对应设置，所述上模具本体1上设有上托臂模型腔14，所述下模具本体2上设有下托臂模型腔15，所述上模具本体1中部还设有浇注孔16，所述固定装置本体3包括连接板4和双耳板5，所述双耳板5焊接于连接板4，所述连接板4通过螺栓6固定连接于上模具本体1，所述上模具本体1和下模具本体2的侧面均设有起吊环13，且所述上模具本体1的顶部也设有起吊环13，所述起吊环13分别焊接于上模具本体1和下模具本体2，所述浇注孔16还设有盖帽，且盖帽处设有保温结构层。

[0015] 工作原理：本实用新型一种车身托臂模具，使用时，通过起吊环13的设计，便于将上模具本体1和下模具本体2合模，利用固定装置本体3将上模具本体1和下模具本体2固定，通过第一定位柱7、第二定位柱8和第三定位柱9的设计，快速定位，保证成品率，通过在浇注孔16的盖帽处设置保温结构层，提高浇注水平，具有很高的实用性。

[0016] 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。

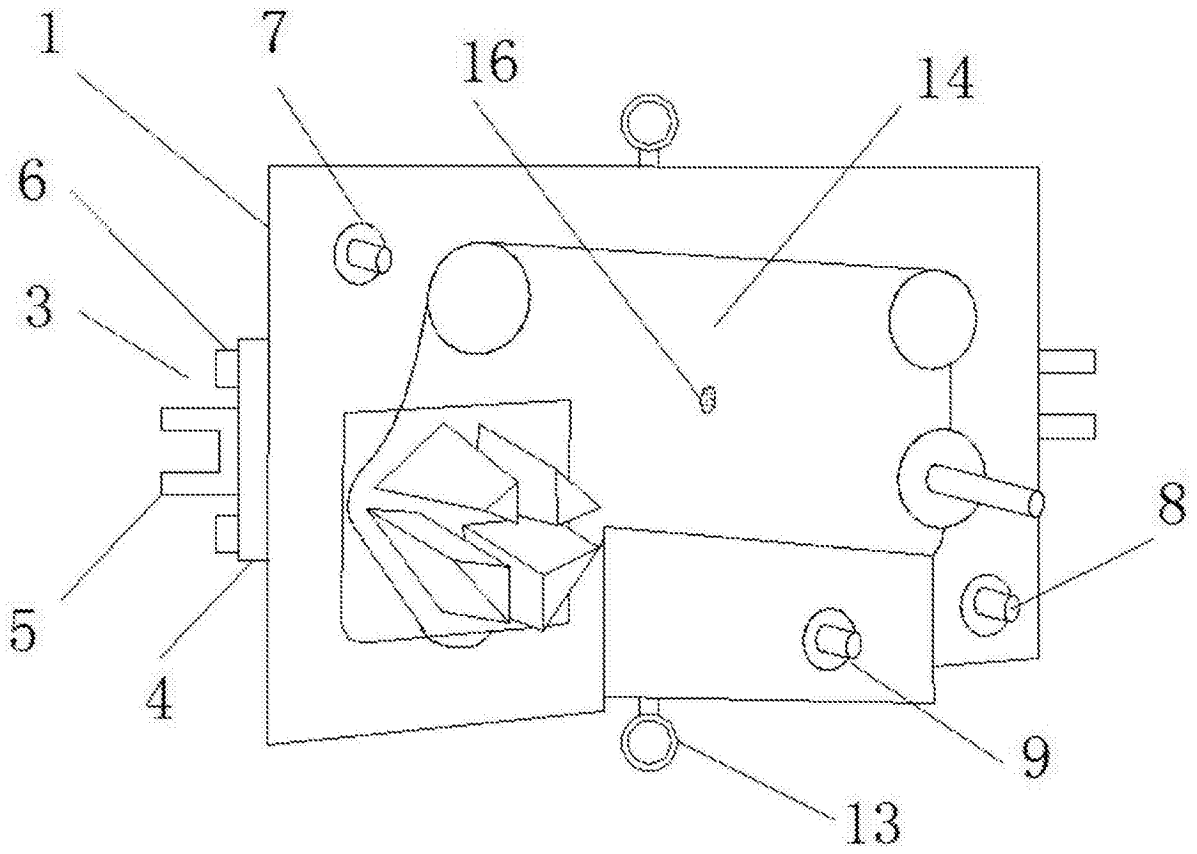


图1

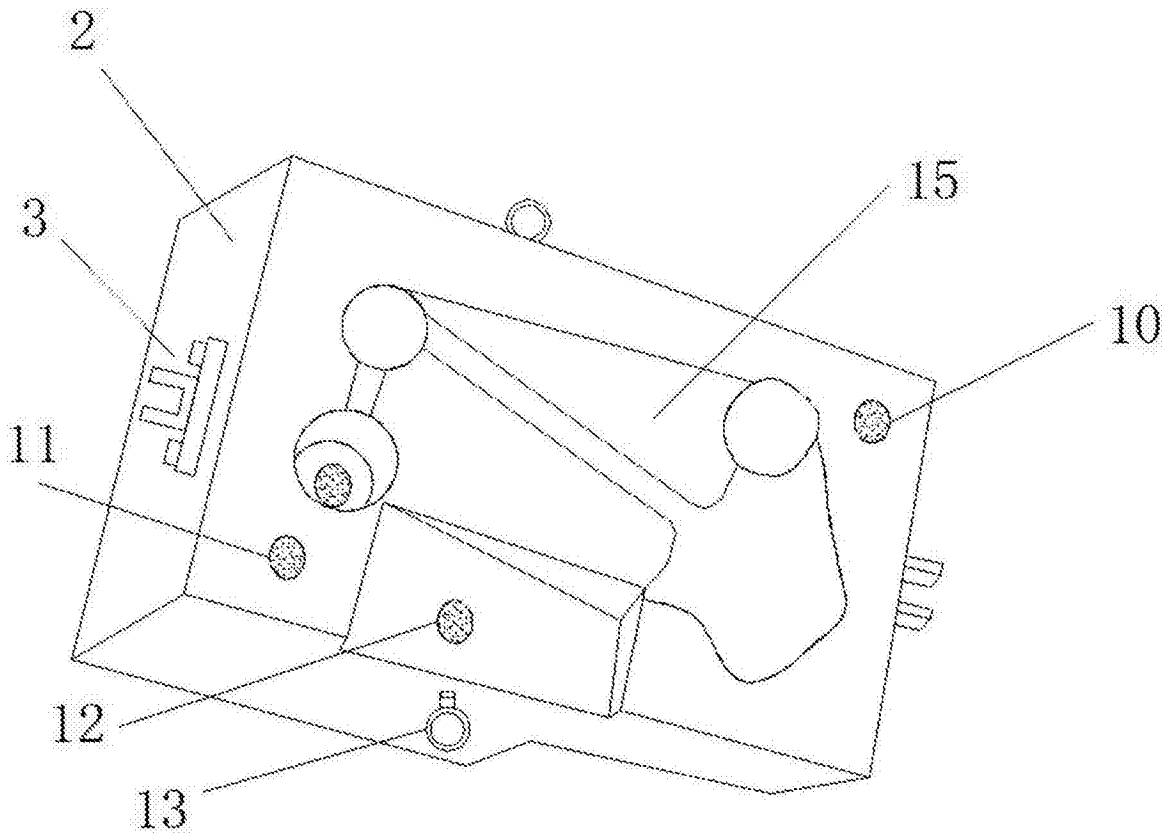


图2