



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208374157 U

(45)授权公告日 2019.01.15

(21)申请号 201820257327.0

(22)申请日 2018.02.13

(73)专利权人 宁波以太机械有限公司

地址 315800 浙江省宁波市大碇街道清水
266号2幢1号

(72)发明人 张雷

(74)专利代理机构 上海泰能知识产权代理事务
所 31233

代理人 宋纓 孙健

(51)Int.Cl.

B22D 17/22(2006.01)

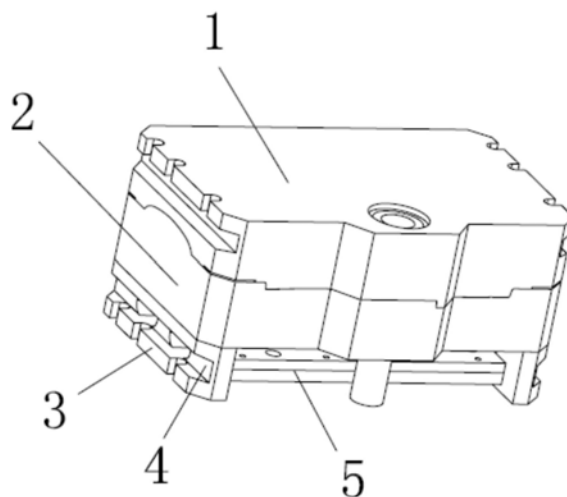
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种用于生产弧形面板的压铸模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种用于生产弧形面板的压铸模具,包括上模座、下模座和模脚,所述的下模座上安装有上模座,所述的下模座与上模座之间安装有呈叠放安装有上模芯和下模芯,所述的上模芯和下模芯之间布置模腔,所述的上模座前端中部内竖直安装有浇口结构,浇口结构下端与位于下模芯前部的主流道连通,主流道位于模腔前侧,呈横向长条布置,主流道靠近模腔的一侧上布置有若干个节点,所述的节点与模腔前侧底部连通,模腔后侧均匀布置有若干个沿模腔后侧边缘布置的渣包槽。本实用新型具有结构简单、方便加工、保证产品质量、提高生产效率等特点。



1. 一种用于生产弧形面板的压铸模具,包括上模座(1)、下模座(2)和模脚(3),所述的下模座(2)上安装有上模座(1),所述的下模座(2)与上模座(1)之间安装有呈叠放安装有上模芯(9)和下模芯(13),所述的上模芯(9)和下模芯(13)之间布置模腔,其特征在于:所述的上模座(1)前端中部内竖直安装有浇口结构,浇口结构下端与位于下模芯(13)前部的主流道(14)连通,主流道(14)位于模腔前侧,呈横向长条布置,主流道(14)靠近模腔的一侧上布置有若干个节点(15),所述的节点(15)与模腔前侧底部连通,模腔后侧均匀布置有若干个沿模腔后侧边缘布置的渣包槽(16),所述的渣包槽(16)靠近下模座(2)后侧一侧通过排气槽(17)与模具外部连通,所述的下模座(2)的下单面对称安装有两个模脚(3),两个模脚(3)之间安装有上下移动的推板(5),推板(5)上安装有若干根上端与模腔连通的顶针(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于生产弧形面板的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)中部的左端布置有第一弧面凸起(11),所述的下模座(2)中部的右端布置有第二凸起(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种用于生产弧形面板的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)的上端面四角处均安装有导柱(10)。

4. 根据权利要求1所述的一种用于生产弧形面板的压铸模具,其特征在于:所述的模脚(3)的外侧中部布置有纵向凹槽(4)。

5. 根据权利要求1所述的一种用于生产弧形面板的压铸模具,其特征在于:所述的模脚(3)内侧对称布置有两道竖直导向凸起(7),所述的推板(5)上布置有与竖直导向凸起(7)相配的内槽。

6. 根据权利要求1所述的一种用于生产弧形面板的压铸模具,其特征在于:所述的下模座(2)的下端面中部安装有四根推板导柱(8),所述的推板导柱(8)下端穿过推板(5)。

一种用于生产弧形面板的压铸模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及压铸模具技术领域,特别是涉及一种用于生产弧形面板的压铸模具。

背景技术

[0002] 通过压铸模具生产弧形面板的时候,首先要保证弧形面板的质量,普通模具通过提高模芯的弧面来提高质量,而模芯的门后面增加使得模具的整个体积增加,提高了生产成本,为了解决上述问题,设计一种新的模具结构是非常有必要的。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种用于生产弧形面板的压铸模具,具有结构简单、方便加工、减少模座的体积、降低了模具制作成本,同时通过布置合理的流道来保证产品的质量等特点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种用于生产弧形面板的压铸模具,包括上模座、下模座和模脚,所述的下模座上安装有上模座,所述的下模座与上模座之间安装有呈叠放安装有上模芯和下模芯,所述的上模芯和下模芯之间布置模腔,所述的上模座前端中部内竖直安装有浇口结构,浇口结构下端与位于下模芯前部的主流道连通,主流道位于模腔前侧,呈横向长条布置,主流道靠近模腔的一侧上布置有若干个节点,所述的节点与模腔前侧底部连通,模腔后侧均匀布置有若干个沿模腔后侧边缘布置的渣包槽,所述的渣包槽靠近下模座后侧一侧通过排气槽与模具外部连通,所述的下模座的下单面对称安装有两个模脚,两个模脚之间安装有上下移动的推板,推板上安装有若干根上端与模腔连通的顶针。

[0005] 所述的下模座中部的左端布置有第一弧面凸起,所述的下模座中部的右端布置有第二凸起。

[0006] 所述的下模座的上端面四角处均安装有导柱。

[0007] 所述的模脚的外侧中部布置有纵向凹槽。

[0008] 所述的模脚内侧对称布置有两道竖直导向凸起,所述的推板上布置有与竖直导向凸起相配的凹槽。

[0009] 所述的下模座的下端面中部安装有四根推板导柱,所述的推板导柱下端穿过推板。

[0010] 有益效果:本实用新型涉及一种用于生产弧形面板的压铸模具,具有结构简单、方便加工、减少模座的体积、降低了模具制作成本,同时通过布置合理的流道来保证产品的质量等特点。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构视图;

- [0012] 图2是本实用新型的主视图；
- [0013] 图3是本实用新型的仰视图；
- [0014] 图4是本实用新型所述的上模芯结构视图；
- [0015] 图5是本实用新型所述的下模芯的结构视图；
- [0016] 图6是本实用新型所述的第一弧面凸起的结构视图；
- [0017] 图7是本实用新型所述的第二凸起的结构视图。
- [0018] 图示：1、上模座，2、下模座，3、模脚，4、纵向凹槽，5、推板，6、顶针，7、竖直导向凸起，8、推板导柱，9、上模芯，10、导柱，11、第一弧面凸起，12、第二凸起，13、下模芯，14、主流道，15、节点，16、渣包槽，17、排气槽。

具体实施方式

[0019] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0020] 本实用新型的实施方式涉及一种用于生产弧形面板的压铸模具，如图1—7所示，包括上模座1、下模座2和模脚3，所述的下模座2上安装有上模座1，所述的下模座2与上模座1之间安装有呈叠放安装有上模芯9和下模芯13，所述的上模芯9和下模芯13之间布置模腔，所述的上模座1前端中部内竖直安装有浇口结构，浇口结构下端与位于下模芯13前部的主流道14连通，主流道14位于模腔前侧，呈横向长条布置，主流道14靠近模腔的一侧上布置有若干个节点15，所述的节点15与模腔前侧底部连通，模腔后侧均匀布置有若干个沿模腔后侧边缘布置的渣包槽16，所述的渣包槽16靠近下模座2后侧一侧通过排气槽17与模具外部连通，所述的下模座2的下端面安装有两个模脚3，两个模脚3之间安装有上下移动的推板5，推板5上安装有若干根上端与模腔连通的顶针6。

[0021] 所述的下模座2中部的左端布置有第一弧面凸起11，所述的下模座2中部的右端布置有第二凸起12。

[0022] 所述的下模座2的上端面四角处均安装有导柱10。

[0023] 所述的模脚3的外侧中部布置有纵向凹槽4。

[0024] 所述的模脚3内侧对称布置有两道竖直导向凸起7，所述的推板5上布置有与竖直导向凸起7相配的凹槽。

[0025] 所述的下模座2的下端面中部安装有四根推板导柱8，所述的推板导柱8下端穿过推板5。

[0026] 实施例

[0027] 通过在模脚3外侧布置有纵向凹槽，能够方便整副模具的安装以及定位，同时通过布置长条形的主流道14，能够起到扩大注液面，提高产品生产效率和质量的效果，同时通过将节点15布置在模腔前侧底部位置，能够有效的保证产品质量等特点。

[0028] 同时在下模座2布置有第一弧面凸起11和第二凸起12能够保证合模后模具的密封效果，同时减少了模具的体积，降低了生产成本。

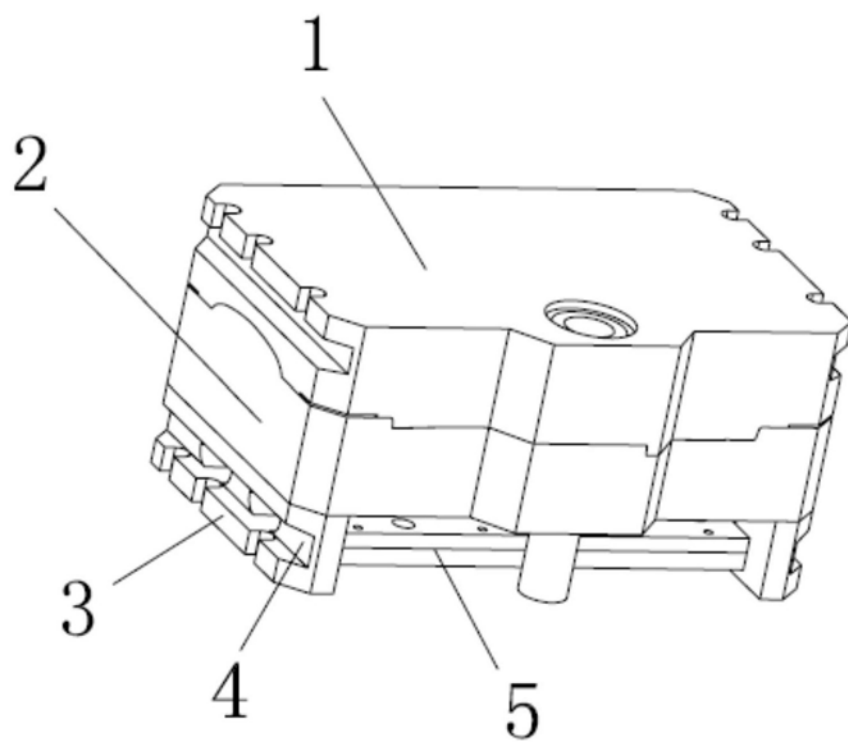


图1



图2

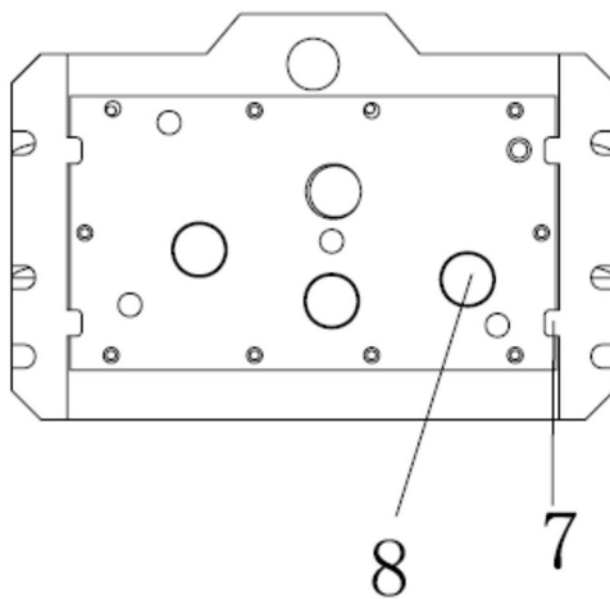


图3

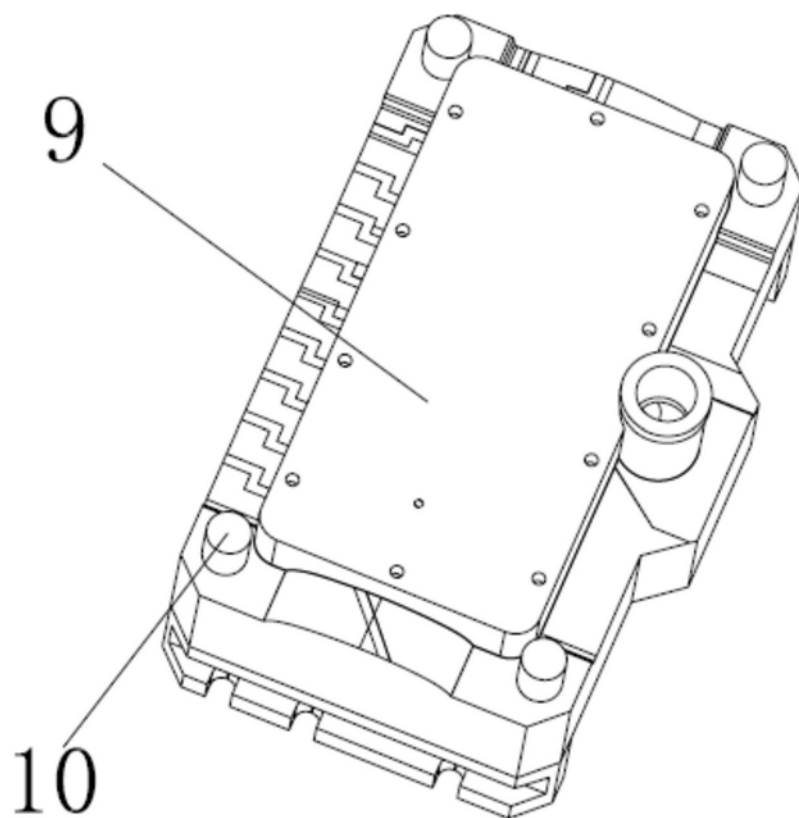


图4

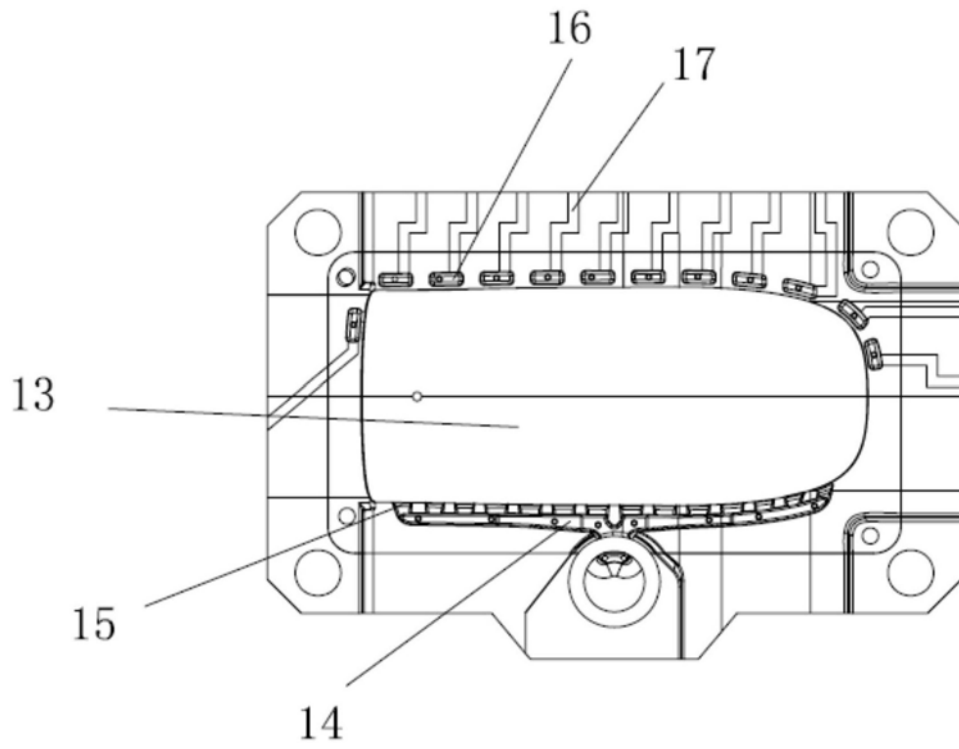


图5

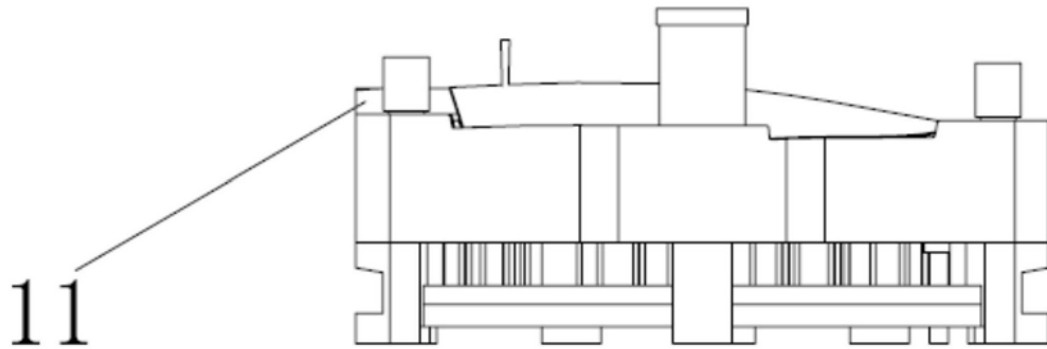


图6

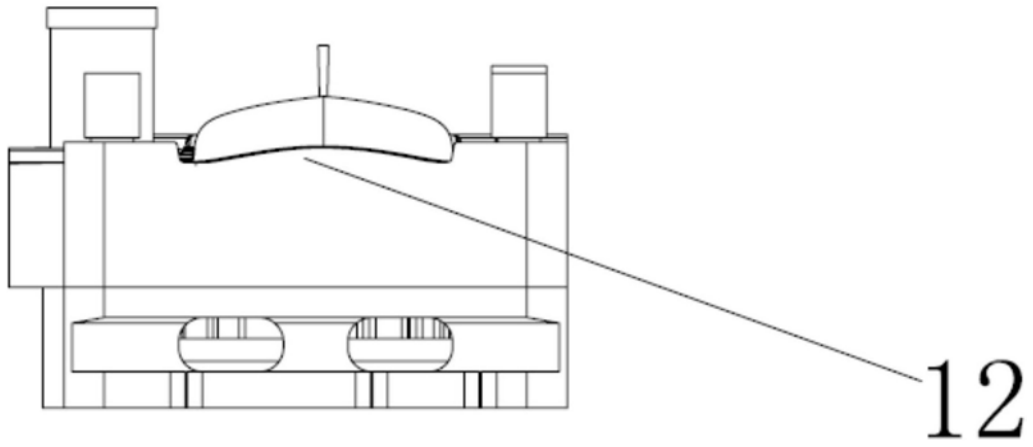


图7