



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 110900974 A

(43)申请公布日 2020.03.24

(21)申请号 201911304969.7

(22)申请日 2019.12.17

(71)申请人 华域视觉科技(上海)有限公司
地址 201821 上海市嘉定区叶城路767号

(72)发明人 李明 何健 魏霓 刘威 刘俊麟

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

B29C 45/16(2006.01)

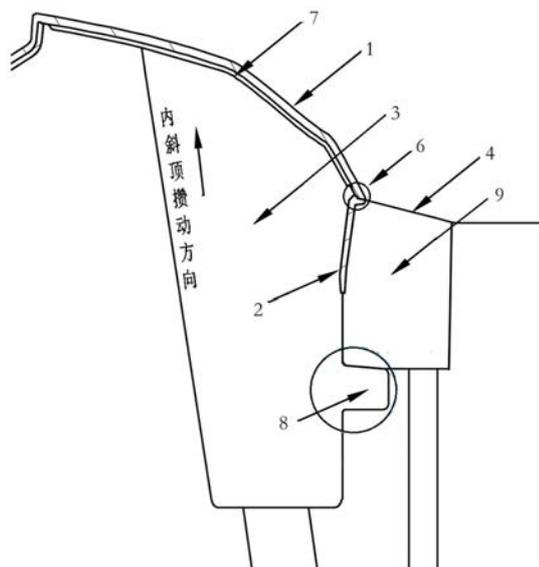
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构

(57)摘要

本发明涉及一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,属于灯具模具领域。模具至少包括一内斜顶,内斜顶包括顶部的斜面和位于分型面下方的第一侧面,斜面接一次型产品的内表面,第一侧面接二次型产品的内表面,一次型产品与二次型产品在分型面处相接,其特征在于,第一侧面上设有一凸台,凸台位于二次型产品的下方,凸台的上方设有一直顶块,直顶块的顶面抵接于分型面,直顶块的底面抵接于凸台的上表面。本发明通过在内斜顶上的凸台和直顶块的配合,可以将分型面的承压传递至内斜顶的凸台上,从而有效避免因斜顶块在二次型注塑过程中出现攒动而产生的缺陷的情况发生。



1. 一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,所述模具至少包括一内斜顶,所述内斜顶包括顶部的斜面和位于分型面下方的第一侧面,所述斜面接一次型产品的内表面,所述第一侧面接二次型产品的内表面,所述一次型产品与所述二次型产品在分型面处相接,其特征在于,所述第一侧面上设有一凸台,所述凸台位于所述二次型产品的下方,所述凸台的上方设有一直顶块,所述直顶块的顶面抵接于所述分型面,所述直顶块的底面抵接于所述凸台的上表面。

2. 根据权利要求1所述的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,其特征在于,所述凸台与所述二次型产品之间具有间隔。

3. 根据权利要求1所述的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,其特征在于,所述凸台的上表面为平面。

4. 根据权利要求1所述的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,其特征在于,所述凸台为矩形。

5. 根据权利要求1所述的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,其特征在于,所述凸台与所述内斜顶为一体成型。

一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构

技术领域

[0001] 本发明涉及灯具模具领域,特别涉及一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构。

背景技术

[0002] 双色前灯配光镜是由一次型与二次型先后成型而成的产品产品。

[0003] 如图1和图2所示,一次型为产品上表面,二次型为产品下表面。如图3所示,二次型在填充成型过程中将向上产生注塑压力(图3中箭头方向为压力方向),但是内斜顶在斜顶封料面(图3中圈示处)处不足以抵消此注塑压力,从而导致在内斜顶避空面出现攒动(图4示出了内斜顶攒动的距离,且图4中箭头方向为攒动方向),进而引起内斜顶在成型过程中偏离自己的位置,而导致产品成型后壁厚出现偏差,产生外观与性能缺陷。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对上述问题,提供了一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,可有效避免因斜顶攒动引起的产品成型后壁厚偏差。

[0005] 本发明的目的是这样实现的:

[0006] 一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,所述模具至少包括一内斜顶,所述内斜顶包括顶部的斜面和位于分型面下方的第一侧面,所述斜面接一次型产品的内表面,所述第一侧面接二次型产品的内表面,所述一次型产品与所述二次型产品在分型面处相接,所述第一侧面上设有一凸台,所述凸台位于所述二次型产品的下方,所述凸台的上方设有一直顶块,所述直顶块的顶面抵接于所述分型面,所述直顶块的底面抵接于所述凸台的上表面。

[0007] 优选地,所述凸台与所述二次型产品之间具有间隔。

[0008] 优选地,所述凸台的上表面为平面。

[0009] 优选地,所述凸台为矩形。

[0010] 优选地,所述凸台与所述内斜顶为一体成型。

[0011] 本发明的有益效果为:通过在内斜顶上的凸台和直顶块的配合,可以将分型面的承压传递至内斜顶的凸台上,从而有效避免因斜顶块在二次型注塑过程中出现攒动而产生的缺陷的情况发生。

附图说明

[0012] 图1示出了一种双色前灯配光镜产品的结构图;

[0013] 图2示出了现有的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构的示意图;

[0014] 图3示出了图2的部分示意图;

[0015] 图4示出了图2的局部放大图;

[0016] 图5示出了一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构一实施例的结构图。

[0017] 其中:1-一次型产品,2-二次型产品,3-内斜顶,4-分型面,5-型芯,6-斜顶封料面,

7-内斜顶避空面,8-凸台,9-直顶块。

具体实施方式

[0018] 本发明的各种实施例将参照附图进行说明。在说明书及附图中,具有类似结构或功能的元件将用相同的元件符号表示。可以理解,附图仅为提供参考与说明使用,并非用来对本发明加以限制。附图中显示的尺寸仅仅是为便于清晰描述,而并不限定比例关系或对本发明进行穷尽性的说明,也不是对本发明的范围进行限制。

[0019] 在本发明的描述中,需要理解的是,术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0020] 图2示出了现有的一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,该模具至少包括一内斜顶,内斜顶包括顶部的斜面和位于分型面下方的第一侧面,斜面接一次型产品的内表面,第一侧面接二次型产品的内表面,一次型产品与二次型产品在分型面处相接,该模具还有一个第二侧面,该第二侧面与型芯侧面相接。

[0021] 采用该现有结构进行二次型产品的注塑时,填充成型过程中会产生向上的注塑压力,图3中箭头的方向即为注塑压力的方向,在图3圈示出的斜顶封料面处不足以抵消此注塑压力,就会导致在内斜顶避空面出现攒动,从而引起进而引起内斜顶在成型过程中偏离自己的位置,产品成型后壁厚出现偏差,图4示出了内斜顶攒动的距离。

[0022] 如图5所示,在现有技术的基础上,本发明提出了另一种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构,通过采用机械结构来抵消二次型产品注塑过程中所产生的注塑压力。

[0023] 图5示出了该种双色前灯配光镜模具的斜顶封料结构一实施例的结构图,具体包括:内斜顶的第一侧面上设有一凸台,凸台位于二次型产品的下方,凸台与内斜顶通常为一体成型,凸台的上方设有一直顶块,直顶块的顶面抵接于分型面,直顶块的底面抵接于凸台的上表面。

[0024] 具体设置时,凸台与二次型产品之间具有间隔,凸台的上表面为平面,凸台优选为矩形。

[0025] 本实施例中,在内斜顶侧面上增加凸台,同时在模具中增加与该凸台配合的直顶块,直顶块在合模注塑过程中被定模侧的分型面压住不会产生位移,这样可以通过直顶块将分型面的承压传递至内斜顶的凸台上,从而避免内斜顶在二次型产品注塑过程中出现攒动而产生缺陷的情况。

[0026] 虽然以上描述了本发明的具体实施方式,但是本领域的技术人员应当理解,这仅是举例说明,本发明的保护范围是由所附权利要求书限定的。本领域的技术人员在不背离本发明的原理和实质的前提下,可以对这些实施方式做出多种变更或修改,但这些变更和修改均落入本发明的保护范围。

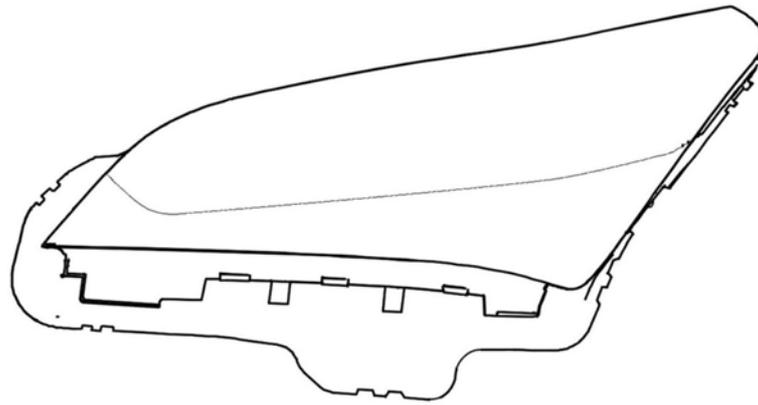


图1

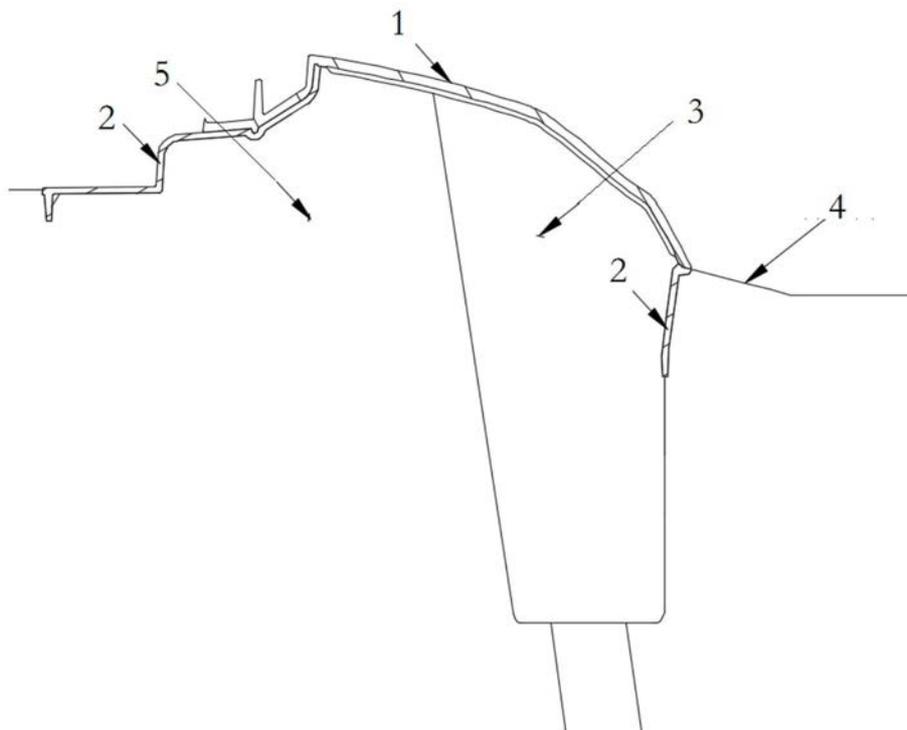


图2

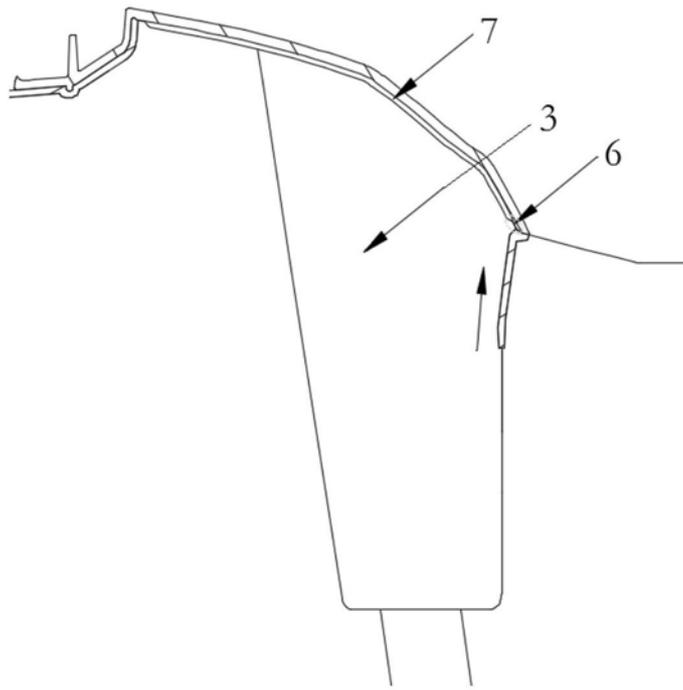


图3

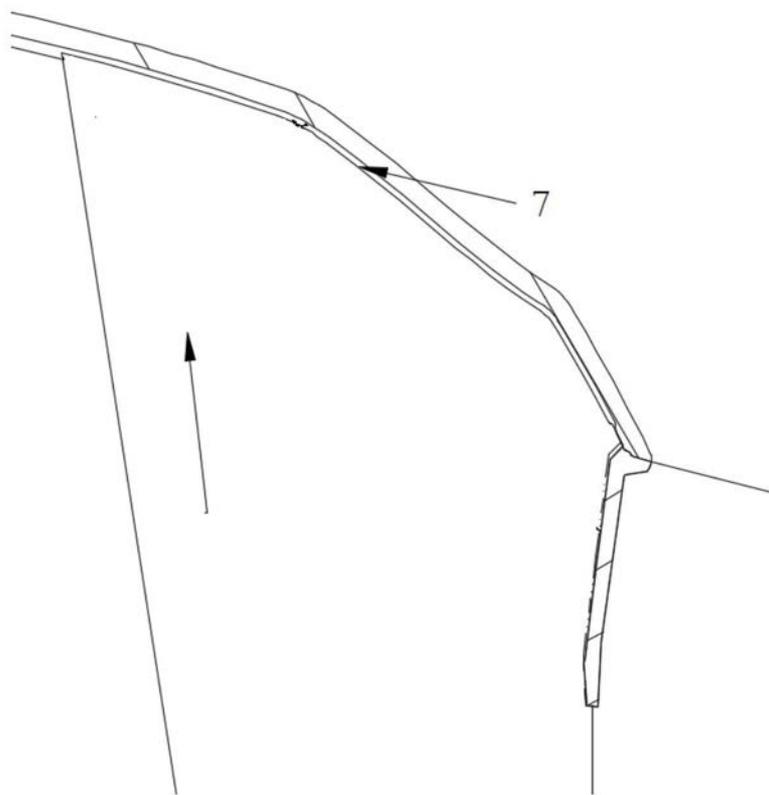


图4

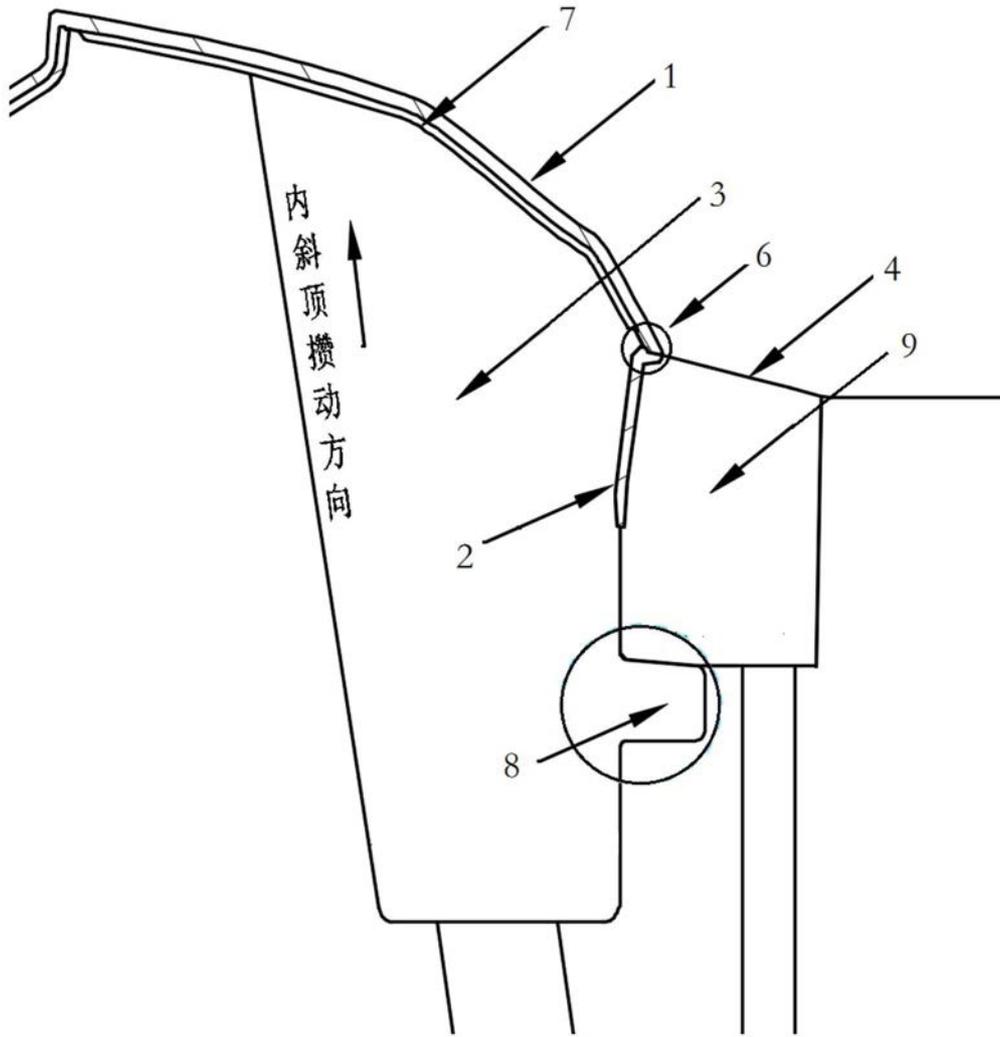


图5