



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202985965 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 12

(21) 申请号 201320003870. 5

(22) 申请日 2013. 01. 04

(73) 专利权人 慈溪市盛艺模具有限公司

地址 315000 浙江省宁波市慈溪市龙山镇范
市湖滨北路 8 号

(72) 发明人 景伟德 陈勇 孙丽云 黄俊戎
阳国清 黄松福

(74) 专利代理机构 余姚德盛专利代理事务所
(普通合伙) 33239

代理人 郑洪成

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/40 (2006. 01)

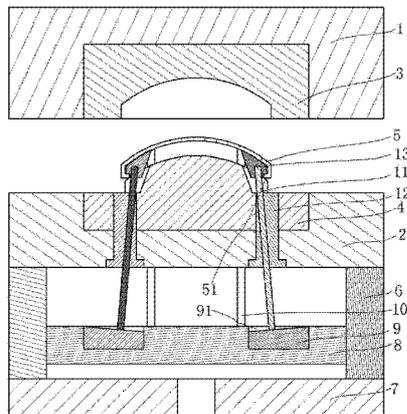
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

汽车灯罩注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种汽车灯罩注塑模具，其包括动模板、定模板、固定安装在动模板上的动模以及固定安装在定模板上的定模，动模与定模之间形成有用于注塑灯罩的模腔，定模板的下方安装有推出机构，推出机构包括推板、斜推杆和固定安装在推板上的推杆，推板上设置有可供斜推杆滑动的斜导槽，定模上配合安装有用于浇注灯罩内缘卡扣的滑块，滑块固定安装在斜推杆上。本实用新型将斜推杆和塑件推杆一起推出，在推出成型灯罩的同时，使灯罩的扣部脱离滑块，将灯罩顺利脱模，这样减少了脱模时间，提高了工作效率。



1. 一种汽车灯罩注塑模具,其特征在于:该汽车灯罩注塑模具包括动模板(1)、定模板(2)、固定安装在所述动模板(1)上的动模(3)以及固定安装在所述定模板(2)上的定模(4),所述动模(3)与所述定模(4)之间形成有用于注塑所述灯罩(5)的模腔,所述定模板(2)的下方安装有推出机构,所述推出机构包括推板(8)、斜推杆(11)和固定安装在所述推板(8)上的推杆(10),所述推板(8)上设置有可供所述斜推杆(11)滑动的斜导槽(91),所述定模(4)的上方配合安装有用于浇注所述灯罩内缘卡扣(51)的滑块(13),所述滑块(13)固定安装在所述斜推杆(11)上。

2. 根据权利要求1所述的汽车灯罩注塑模具,其特征在于:所述推板(8)上固定安装有开设有所述斜导槽(91)的导槽固定板(9)。

3. 根据权利要求1所述的汽车灯罩注塑模具,其特征在于:所述定模板(2)和定模(4)上固定安装有供所述斜推杆(11)穿过的固定套(12)。

汽车灯罩注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体涉及一种汽车灯罩注塑模具。

背景技术

[0002] 现有汽车灯罩的内侧边缘向内延伸有卡扣,在注塑成型后,需要对卡扣脱模,需先将成型卡扣的滑块先向内滑动,等滑块完成脱离扣部后,再利用推杆将成型灯罩推出,这会造成脱模时间长,生产效率低。

实用新型内容

[0003] (一)要解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种容易脱模、脱模时间短且工作效率高的汽车灯罩注塑模具。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种汽车灯罩注塑模具,其包括动模板、定模板、固定安装在动模板上的动模以及固定安装在定模板上的定模,动模与定模之间形成有用于注塑灯罩的模腔,定模板的下方安装有推出机构,推出机构包括推板、斜推杆和固定安装在推板上的推杆,推板上设置有可供斜推杆滑动的斜导槽,定模上配合安装有用于浇注灯罩内缘卡扣的滑块,滑块固定安装在斜推杆上。

[0007] 其中,推板上固定安装有开设有斜导槽的导槽固定板。

[0008] 其中,定模板和定模上固定安装有供斜推杆穿过的固定套。

[0009] (三)有益效果

[0010] 与现有技术相比,本实用新型将斜推杆和塑件推杆一起推出,在推出成型灯罩的同时,使灯罩的扣部脱离滑块,将灯罩顺利脱模,这样减少了脱模时间,提高了工作效率。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型汽车灯罩注塑模具推出前的剖面结构示意图。

[0012] 图2是本实用新型汽车灯罩注塑模具推出过程中的剖面结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不能用来限制本实用新型的范围。

[0014] 本实用新型汽车灯罩注塑模具的结构如图1和图2所示,该汽车灯罩注塑模具包括动模板1、定模板2、固定安装在动模板1上的动模3、固定安装在定模板2上的定模4以及推出机构,动模3与定模4之间形成有用于注塑灯罩5的模腔,定模板2通过支撑板6固定安装在固定板7上,推出机构设置于固定板7与定模板2之间,其包括推板8、斜推杆11和固定安装在推板8上的推杆10,推板8上固定安装有导槽固定板9,该导槽固定板9上开

设有设置在有可供斜推杆 11 滑动的斜导槽 91, 定模 4 上配合安装有用于浇注灯罩内缘卡扣 51 的滑块 13, 滑块 13 固定安装在斜推杆 11 上, 该滑块 13 与定模 4 之间采用斜面配合。将斜导槽 91 加工在导槽固定板 9 上, 可减少斜导槽的加工难度, 降低加工成本。

[0015] 定模板 2 和定模 4 上固定安装有供斜推杆 11 穿过的固定套 12, 可以减少斜孔的加工难度, 降低加工成本。

[0016] 脱模时, 推出推板, 推板带动推杆和斜推杆推出, 即将滑块和灯罩塑件一同推出, 在斜推杆的作用下, 不断将灯罩的内缘卡扣脱离滑块, 使灯罩塑件顺利脱模, 这样减少了脱模时间, 提高了工作效率。

[0017] 以上仅为本实用新型的优选实施方式, 应当指出, 对于本技术领域的普通技术人员来说, 在不脱离本实用新型技术原理的前提下, 还可以做出若干改进和润饰, 这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

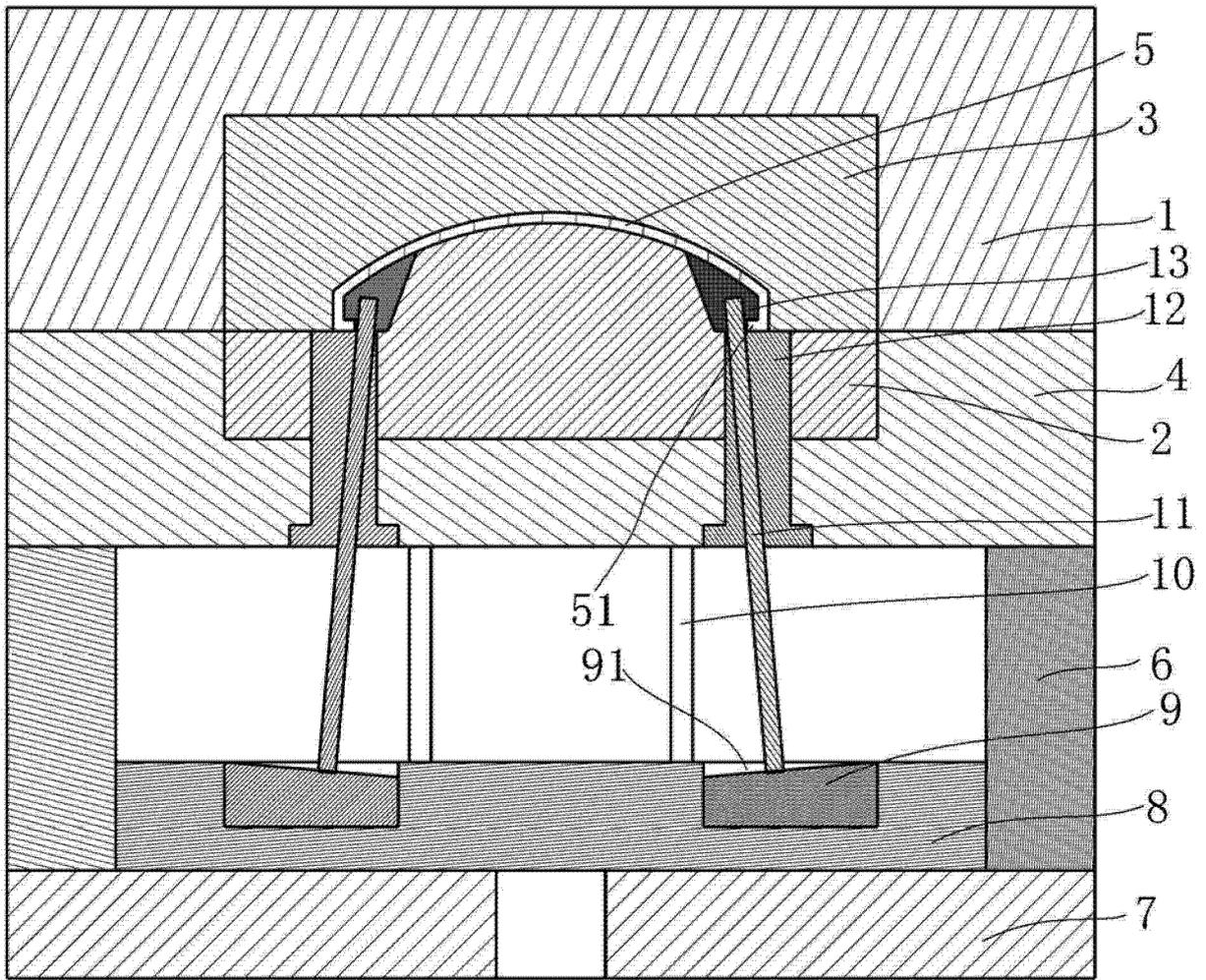


图 1

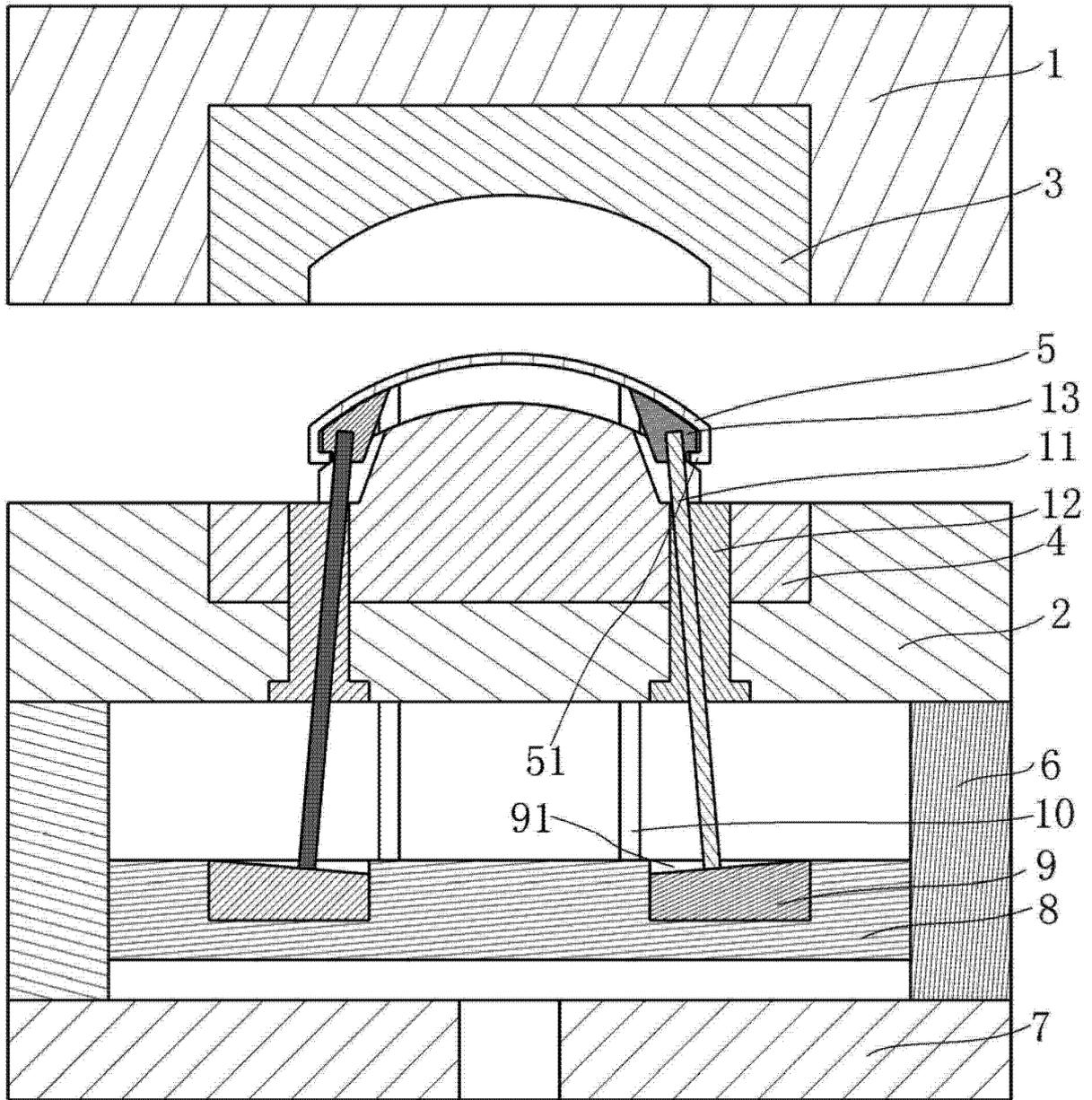


图 2