



(21) 申请号 202420475338.1

(22) 申请日 2024.03.12

(73) 专利权人 嘉兴天浩实业有限公司

地址 314006 浙江省嘉兴市南湖区大桥镇
紫宇路1288号

(72) 发明人 金莎莎

(74) 专利代理机构 浙江启明星专利代理有限公司
33492

专利代理师 王铎

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

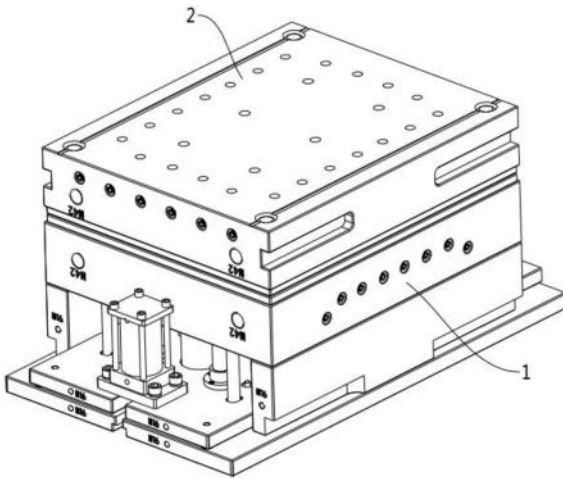
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种前开口可更换的前箱体成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种前开口可更换的前箱体成型模具,包括定模和动模,动模与定模之间设有成型腔,成型腔由前箱体成型腔主体和前箱盖成型腔主体组成,定模上设有嵌入前箱体成型腔主体的前箱体成型腔凸起,动模上设有供前箱体成型腔主体埋入的前箱体成型腔凹槽;前箱体成型腔凸起上设有嵌入前箱盖成型腔主体的前箱盖成型腔凸起,前箱体成型腔凹槽上设有供前箱盖成型腔主体埋入的前箱盖成型腔凹槽。该成型模具将原本分体的两部件先视为一体制造,后采用切割工艺分离,使一副模具可完成两部件的成型制造使用,直接降低模具制造成本,间接降低了产品的制作成本,整体功能完善,实用性强。



1. 一种前开口可更换的前箱体成型模具, 包括定模和动模, 动模与所述定模之间设有成型腔, 其特征在于: 所述成型腔由前箱体成型腔主体和前箱盖成型腔主体组成, 所述定模上设有嵌入前箱体成型腔主体的前箱体成型腔凸起, 所述动模上设有供前箱体成型腔主体埋入的前箱体成型腔凹槽;

所述前箱体成型腔凸起上设有嵌入前箱盖成型腔主体的前箱盖成型腔凸起, 所述前箱体成型腔凹槽上设有供前箱盖成型腔主体埋入的前箱盖成型腔凹槽。

2. 根据权利要求1所述的前开口可更换的前箱体成型模具, 其特征在于: 所述前箱盖成型腔凹槽的槽底可拆卸连接有外镶块, 外镶块背向所述前箱盖成型腔凹槽的槽底的一端具有外装饰面。

3. 根据权利要求2所述的前开口可更换的前箱体成型模具, 其特征在于: 所述前箱盖成型腔凸起的顶部可拆卸连接有内镶块, 内镶块的顶部具有匹配外装饰面的内装饰面。

一种前开口可更换的前箱体成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具制造技术领域,更具体地说,它涉及一种前开口可更换的前箱体成型模具。

背景技术

[0002] 市面上有部分拉杆箱的前箱体的顶部开有口,开口处使用前箱盖遮蔽,而在前箱盖与前箱体的开口之间通常使用拉链连接,用作开闭使用。

[0003] 由于前箱盖和前箱体为分体的两个部件,需单独被成型制造,故需制造两幅模具,成本高,加工效率也低,整体效果不佳。据此,本实用新型提出了一种前开口可更换的前箱体成型模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术中的不足,提供一种前开口可更换的前箱体成型模具。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型的目的是这样实现的:本实用新型所涉及的一种前开口可更换的前箱体成型模具,包括定模和动模,动模与所述定模之间设有成型腔,所述成型腔由前箱体成型腔主体和前箱盖成型腔主体组成,所述定模上设有嵌入前箱体成型腔主体的前箱体成型腔凸起,所述动模上设有供前箱体成型腔主体埋入的前箱体成型腔凹槽;

[0006] 所述前箱体成型腔凸起上设有嵌入前箱盖成型腔主体的前箱盖成型腔凸起,所述前箱体成型腔凹槽上设有供前箱盖成型腔主体埋入的前箱盖成型腔凹槽。

[0007] 本实用新型进一步设置为:所述前箱盖成型腔凹槽的槽底可拆卸连接有外镶块,外镶块背向所述前箱盖成型腔凹槽的槽底的一端具有外装饰面。

[0008] 本实用新型进一步设置为:所述前箱盖成型腔凸起的顶部可拆卸连接有内镶块,内镶块的顶部具有匹配外装饰面的内装饰面。

[0009] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:本实用新型所涉及的前开口可更换的前箱体成型模具,该成型模具将原本分体的两部件先视为一体制造,后采用切割工艺分离,使一副模具可完成两部件的成型制造使用,直接降低模具制造成本,间接降低了产品的制作成本,整体功能完善,实用性强。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型的部分结构示意图;

[0012] 图3是本实用新型的局部结构示意图。

具体实施方式

[0013] 为了使本领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面结合具体实施例对本实用新型的优选实施方案进行描述,但是应当理解,这些描述只是为了进一步说明本实用新型的特征和优点,而不是对本实用新型专利要求的限制。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] 下面结合附图和优选实施例对本实用新型进一步说明。

[0015] 实施例1

[0016] 参见图1至图3所示,本实施例所涉及的一种前开口可更换的前箱体成型模具,包括定模1和动模2,动模2与所述定模1之间设有成型腔,所述成型腔由前箱体成型腔主体3和前箱盖成型腔主体4组成,所述定模1上设有嵌入前箱体成型腔主体3的前箱体成型腔凸起5,所述动模2上设有供前箱体成型腔主体埋入的前箱体成型腔凹槽(图中未示出);

[0017] 所述前箱体成型腔凸起5上设有嵌入前箱盖成型腔主体4的前箱盖成型腔凸起6,所述前箱体成型腔凹槽(图中未示出)上设有供前箱盖成型腔主体4埋入的前箱盖成型腔凹槽(图中未示出)。

[0018] 在本实施方案中,将实现成型前箱体的前箱体成型腔主体3和实现成型前箱盖的前箱盖成型腔主体4设置为相通结构,使得在完成成型腔注塑成型后,可一次完成前箱体和前箱盖的制造,经脱模后并连接在一起的前箱体和前箱盖只需通过裁切,便可实现分离,以此达到一副模具完成两部件的成型制造效果。

[0019] 实施例2

[0020] 参见图1至图3所示,本实施例所涉及的一种前开口可更换的前箱体成型模具,其在实施例1的基础上,进一步地设置为,所述前箱盖成型腔凹槽(图中未示出)的槽底可拆卸连接有外镶块7,外镶块7背向所述前箱盖成型腔凹槽的槽底的一端具有外装饰面。

[0021] 进一步的,所述前箱盖成型腔凸起6的顶部可拆卸连接有内镶块8,内镶块8的顶部具有匹配外装饰面的内装饰面9。

[0022] 在本实施方案中,通过更换外装饰面的纹路不同的外镶块7以及匹配外镶块7的内镶块8,可成型出外端面纹路不同的前箱盖,达到“一模多用”的效果。

[0023] 本实用新型所涉及的前开口可更换的前箱体成型模具,该成型模具将原本分体的两部件先视为一体制造,后采用切割工艺分离,使一副模具可完成两部件的成型制造使用,直接降低模具制造成本,间接降低了产品的制作成本,整体功能完善,实用性强。

[0024] 如无特殊说明,本实用新型中,若有术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”、“轴向”、“径向”、“周向”等指示的方位或位置关系是基于实际所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,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,因此本实用新型中描述方位或位置关系的用语仅用于示例性说明,不能理解为对本专利的限制,对于本领域的普通技术人员而言,可以结合实施例,并根据具体情况理解上述术语的具体含义。

[0025] 除非另有明确的规定和限定,本实用新型中,若有术语“设置”、“相连”及“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是直接连

接,也可以通过中间媒介间接连接,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0026] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术人员无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思做出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域中技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

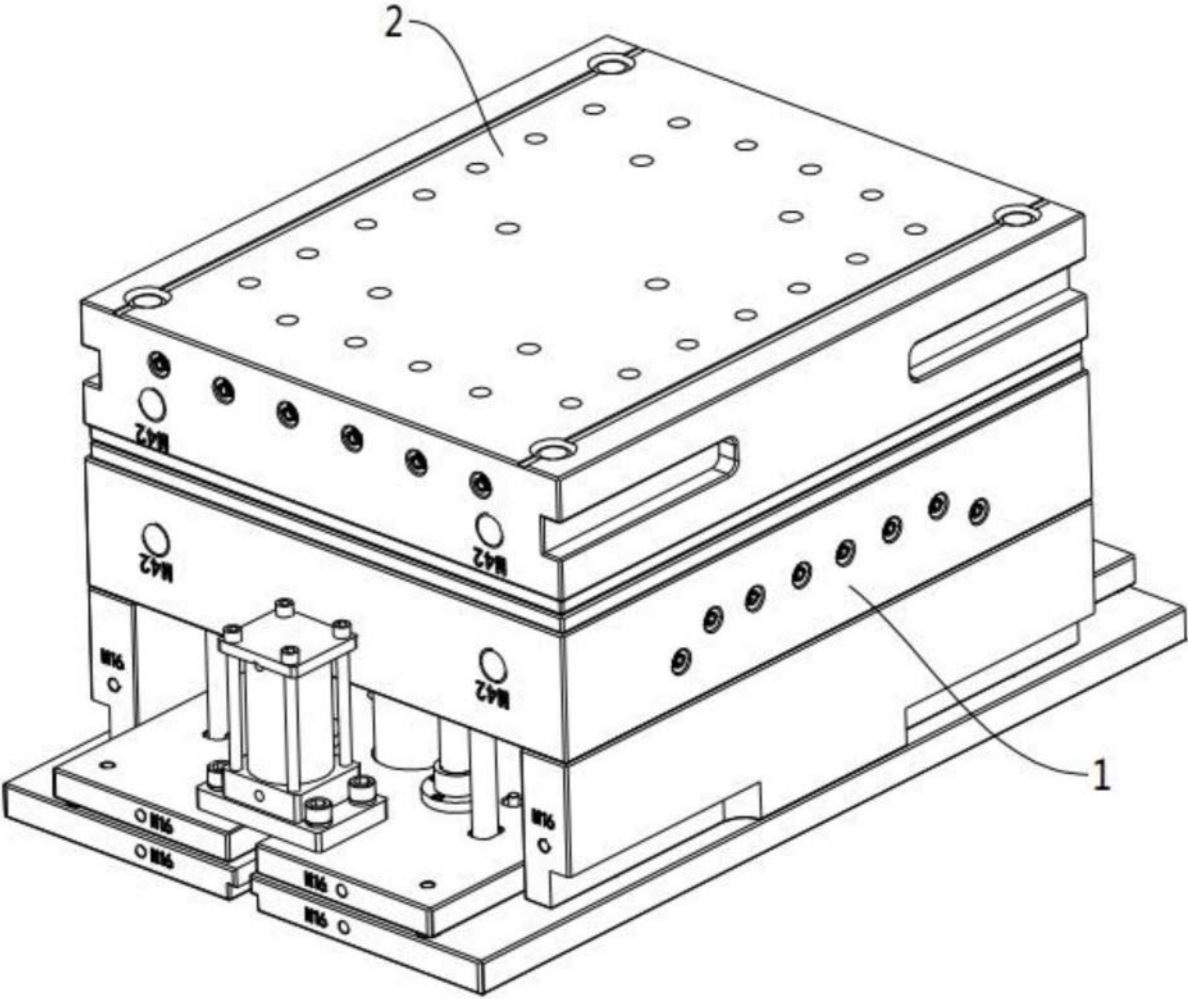


图1

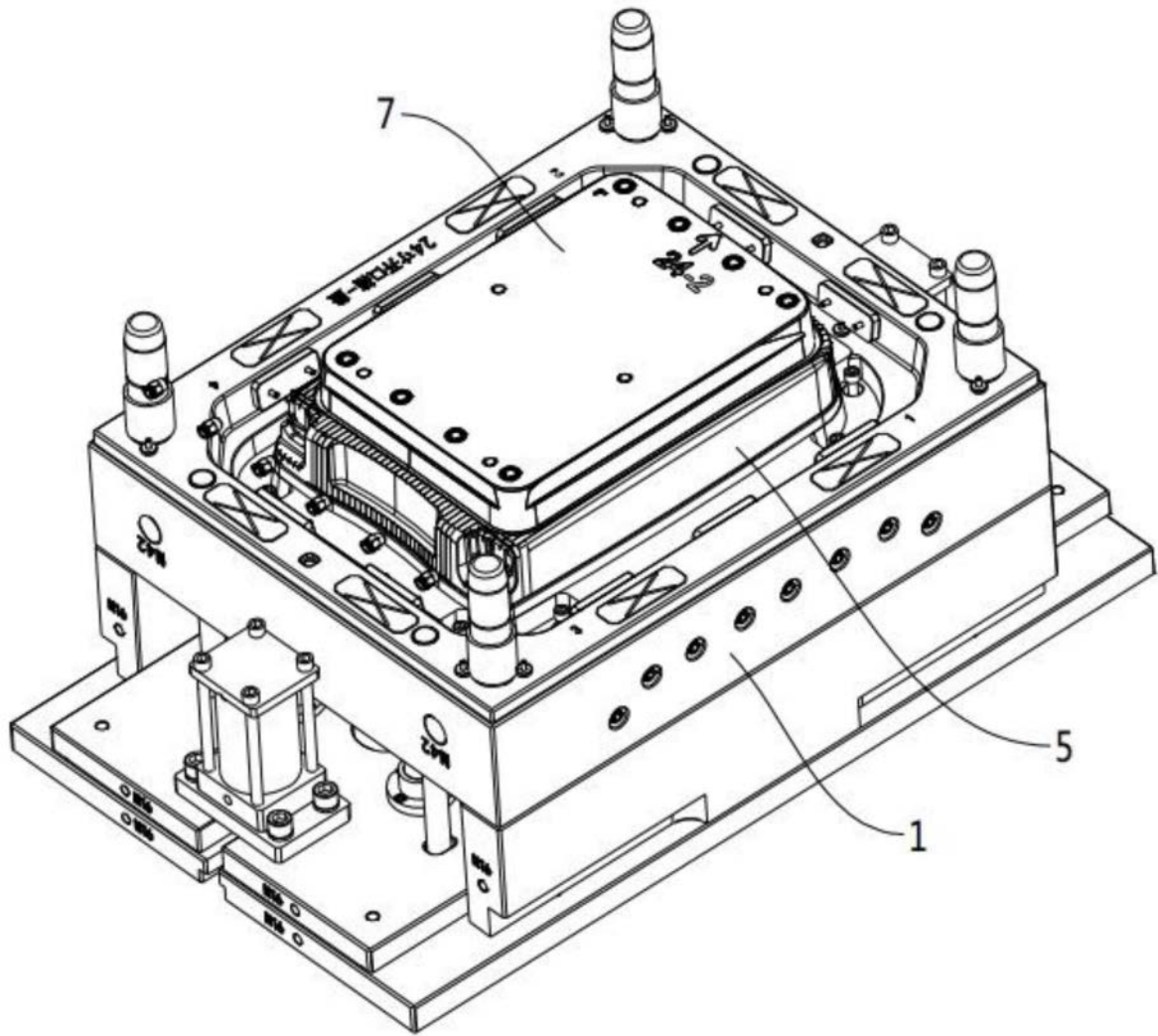


图2

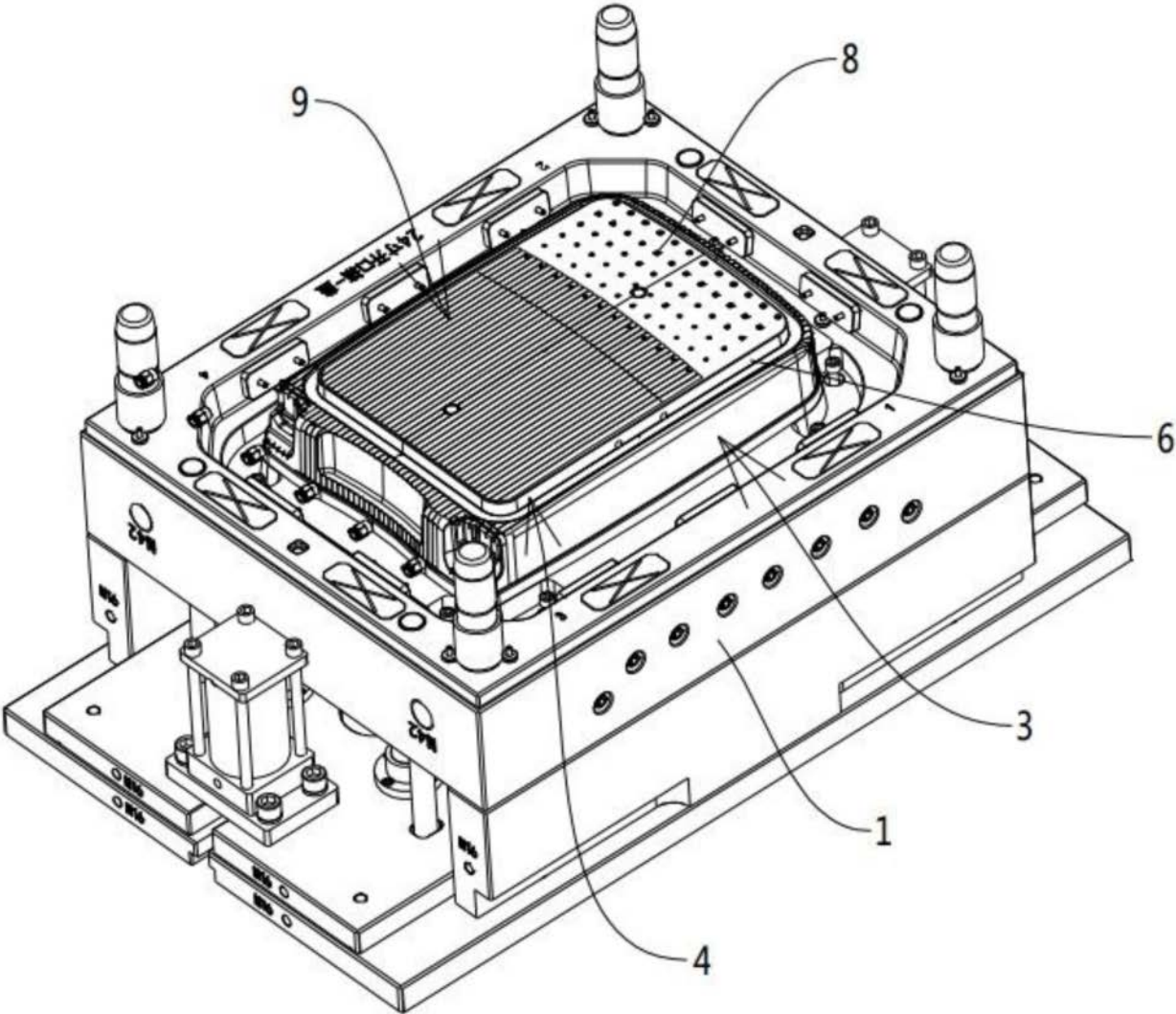


图3