



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207120441 U

(45)授权公告日 2018.03.20

(21)申请号 201721094451.1

(22)申请日 2017.08.18

(73)专利权人 宁海强鑫五金制品有限公司

地址 315609 浙江省宁波市宁海县梅林塔
山工业园区法昌路6号

(72)发明人 吕仁福

(51)Int.Cl.

B29C 45/33(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

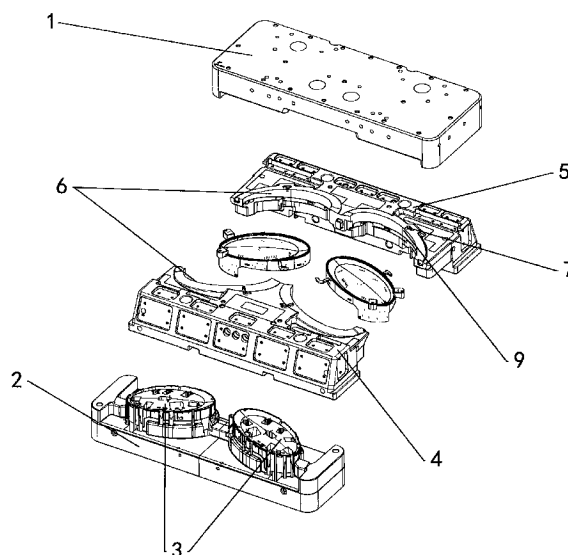
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种空调端盖成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种空调端盖成型模具，包括模具本体，模具本体包括上模成型板和下模成型板，上模成型板底部设有模槽，下模成型板上设有与模槽相适应的模芯，还包括可侧向滑动的前侧滑块和后侧滑块，前侧滑块和后侧滑块上均设有与模芯轮廓相配的凹口，前侧滑块、后侧滑块分别拼接模芯的前侧、后侧，且凹口与模芯侧壁之间预留间隙，前侧滑块凹口上的顶部边沿和后侧滑块凹口上的顶部边沿处均设有料道，料道设有通向模芯侧壁的出料口。本实用新型将料道的出料口通向模芯的侧壁，从模芯的侧壁进料，注塑成型后的空调端盖顶部就不会有料疤。



1. 一种空调端盖成型模具,包括模具本体,所述的模具本体包括上模成型板和下模成型板,所述的上模成型板底部设有模槽,所述的下模成型板上设有与模槽相适应的模芯,其特征在于还包括可侧向滑动的前侧滑块和后侧滑块,所述的前侧滑块和后侧滑块上均设有与模芯轮廓相配的凹口,所述的前侧滑块、后侧滑块分别拼接模芯的前侧、后侧,且所述的凹口与模芯侧壁之间预留间隙,所述的前侧滑块凹口上的顶部边沿和后侧滑块凹口上的顶部边沿处均设有料道,所述的料道设有通向模芯侧壁的出料口。

2. 根据权利要求1所述的一种空调端盖成型模具,其特征在于所述的前侧滑块、后侧滑块的底部均设有导向杆,所述的前侧滑块、后侧滑块均可沿着导向杆滑动。

一种空调端盖成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域,尤其是涉及一种空调端盖成型模具。

背景技术

[0002] 注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的材料射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。注塑模具是一种生产塑胶制品的工具;也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑模具一般由动模和定模两部分组成,动模安装在注射成型机的移动模板上,定模安装在注射成型机的固定模板上。在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

[0003] 模具的结构虽然根据塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而千变万化,但是基本结构是一致的,即主要由浇注系统、成型零件、排气系统、温控系统和顶出系统组成。其中浇注系统和成型零件是与塑料直接接触部分,并随塑料和制品而变化,是塑模中最复杂,变化最大,要求加工光洁度和精度最高的部分;浇注系统是指塑料从射嘴进入型腔前的流道部分,包括主流道、冷料穴、分流道和浇口等。成型零件是指构成制品形状的各种零件,包括动模、定模和型腔、型芯、成型杆以及排气口等。

[0004] 如图1所示为一款汽车空调端盖结构,该空调端盖111通过模具注塑来制造完成,在传统的空调端盖111成型模具中,进料的料道一般位于模腔的顶部,注塑成型后的空调端盖的顶部会留有料疤。为了解决这一问题,设计人对现有的空调端盖成型模具进行改进。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种空调端盖成型模具,通过该模具注塑后的空调端盖不会有料疤。

[0006] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种空调端盖成型模具,包括模具本体,所述的模具本体包括上模成型板和下模成型板,所述的上模成型板底部设有模槽,所述的下模成型板上设有与模槽相适应的模芯,还包括可侧向滑动的前侧滑块和后侧滑块,所述的前侧滑块和后侧滑块上均设有与模芯轮廓相配的凹口,所述的前侧滑块、后侧滑块分别拼接模芯的前侧、后侧,且所述的凹口与模芯侧壁之间预留间隙,所述的前侧滑块凹口上的顶部边沿和后侧滑块凹口上的顶部边沿处均设有料道,所述的料道设有通向模芯侧壁的出料口。

[0007] 作为本实用新型进一步改进,所述的前侧滑块、后侧滑块的底部均设有导向杆,所述的前侧滑块、后侧滑块均可沿着导向杆滑动。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于将料道的出料口通向模芯的侧壁,从模芯的侧壁进料,注塑成型后的空调端盖顶部就不会有料疤,并且,料道设计在前侧滑块和后侧滑块的边沿处,在注塑成型后,脱模过程中,料头随着前侧滑块和后侧滑块侧向脱模,料头和产品实现了分离。

附图说明

- [0009] 图1为空调端盖结构示意图；
[0010] 图2为本实用新型分解示意图一；
[0011] 图3为本实用新型分解示意图二。

具体实施方式

[0012] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0013] 如图1至图3所示：一种空调端盖成型模具，包括模具本体，模具本体包括上模成型板1和下模成型板2，上模成型板1底部设有模槽，下模成型板2上设有与模槽相适应的模芯3，还包括可侧向滑动的前侧滑块4和后侧滑块5，前侧滑块4和后侧滑块5上均设有与模芯3轮廓相配的凹口6，前侧滑块4、后侧滑块5分别拼接模芯3的前侧、后侧，且凹口6与模芯3侧壁之间预留间隙，前侧滑块4凹口6上的顶部边沿和后侧滑块5凹口6上的顶部边沿处均设有料道7，料道7设有通向模芯3侧壁的出料口9。

[0014] 前侧滑块4、后侧滑块5的底部均设有导向杆8，前侧滑块4、后侧滑块5均可沿着导向杆8滑动。

[0015] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

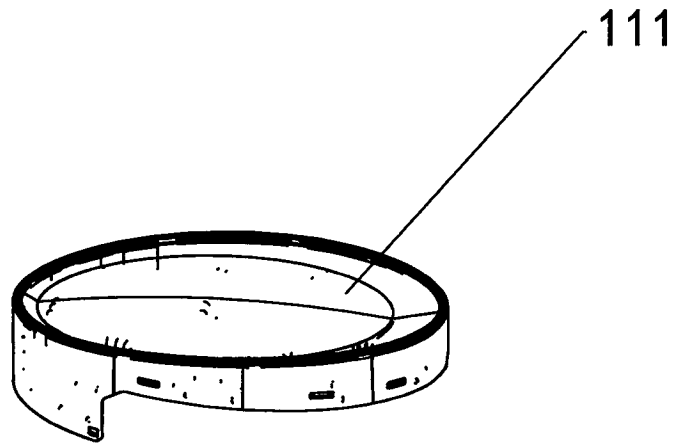


图1

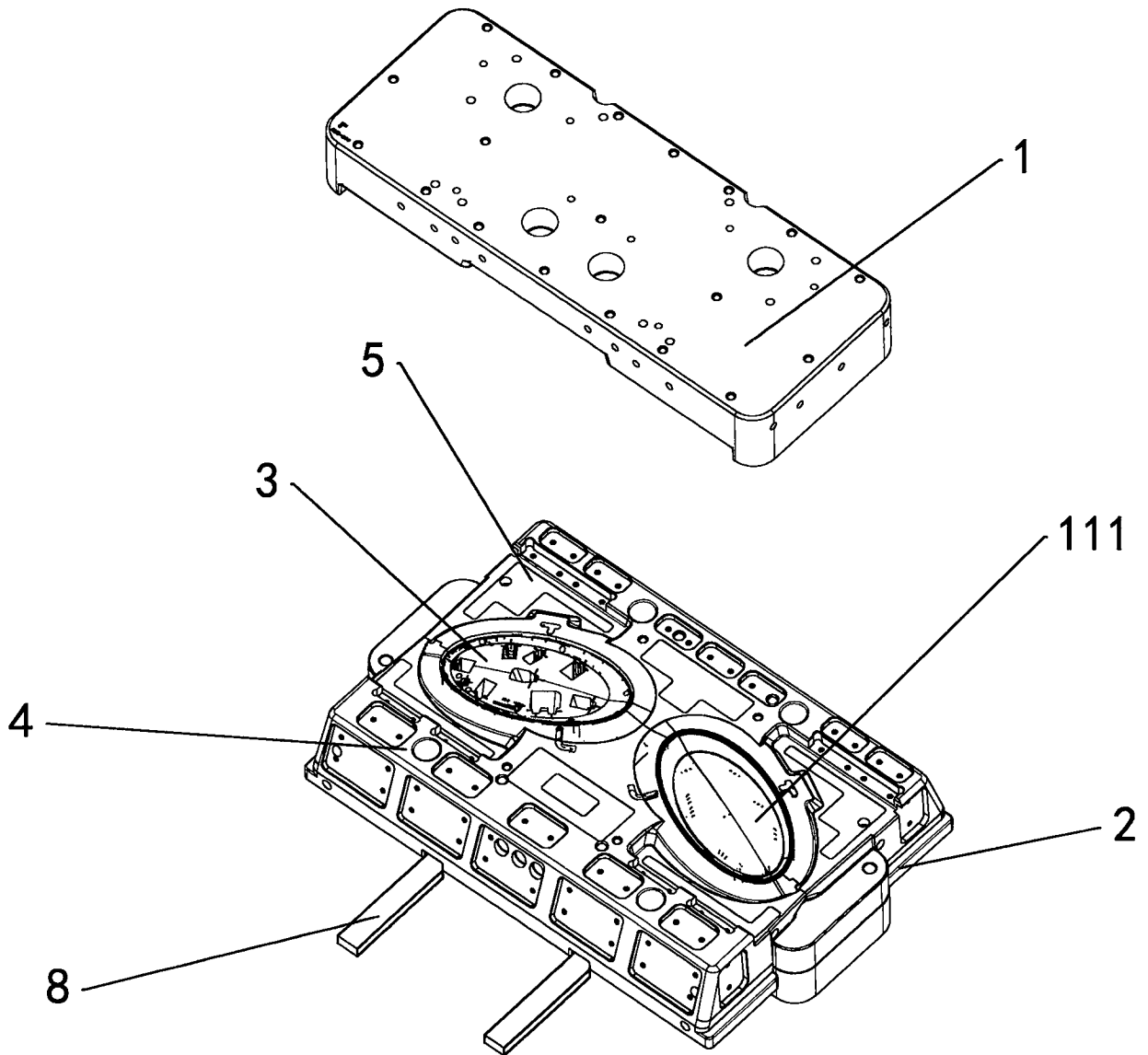


图2

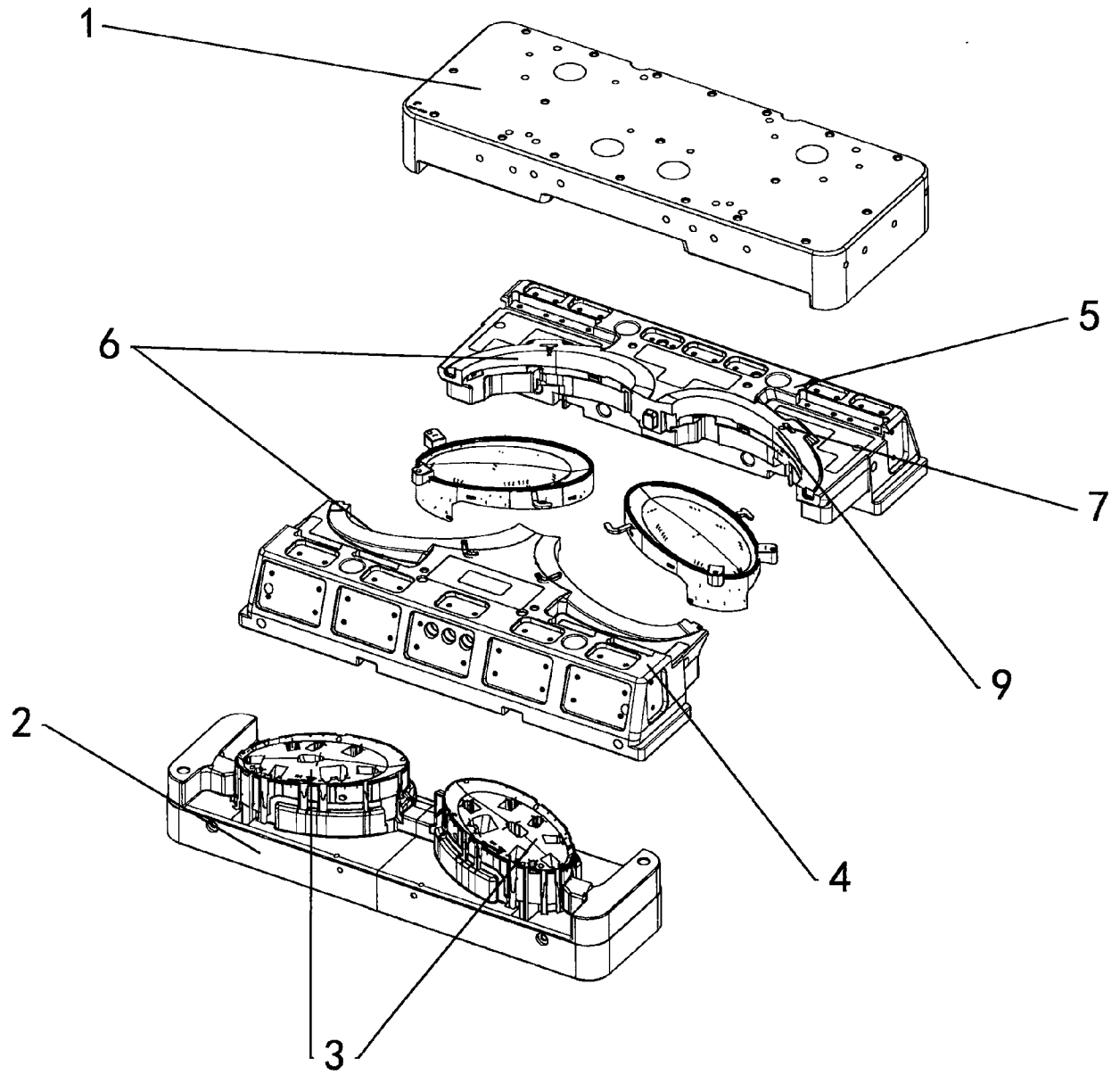


图3