



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208664290 U

(45)授权公告日 2019.03.29

(21)申请号 201821301020.2

(22)申请日 2018.08.13

(73)专利权人 宁波双林工业品制造有限公司
地址 315613 浙江省宁波市宁海县西店镇
铁江村

(72)发明人 俞科常

(74)专利代理机构 杭州天昊专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33283

代理人 何碧珩

(51) Int. Cl.

B29C 45/33(2006.01)

B29C 45/14(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

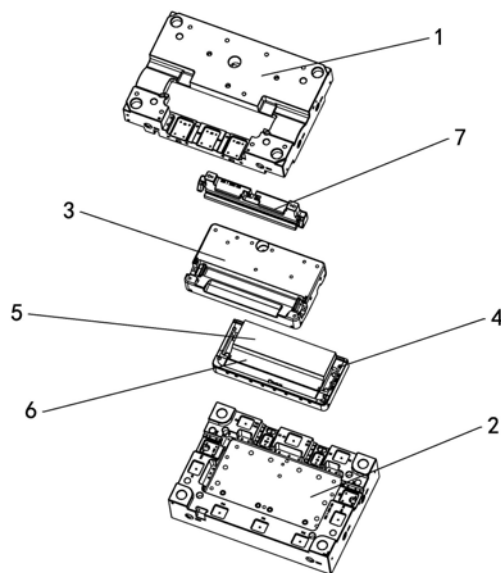
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种冰箱抽屉面盖成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种冰箱抽屉面盖成型模具,包括上模框和下模框,还包括上模成型板和下模成型板,上模成型板、下模成型板分别与上模框、下模框连接,上模成型板可与下模成型板叠合在一起,下模成型板顶部设有与产品(抽屉面盖)内表面相符的凸模,上模成型板底部设有与产品(抽屉面盖)外表面相符的模槽,凸模外表面与模槽内表面平整光滑,凸模可与模槽合模构成产品(抽屉面盖)模腔,成型镶块底部与弧形凹面相适应,成型镶块底部贴合在凸模的凹面上,下模成型板设有与模腔相通的料槽,上模框设有热流道,热流道与料槽相通。本实用新型模具结构简单,开发成本低,通过本实用新型注塑后的冰箱抽屉面盖表面的平整度更好,外观更加精美。



1. 一种冰箱抽屉面盖成型模具,包括上模框和下模框,其特征在于还包括上模成型板和下模成型板,所述的上模成型板、下模成型板分别与上模框、下模框连接,所述的上模成型板可与下模成型板叠合在一起,所述的下模成型板顶部设有与产品内表面相符的凸模,所述的上模成型板底部设有与产品外表面相符的模槽,所述的凸模外表面与模槽内表面平整光滑,所述的凸模可与模槽合模构成产品模腔,所述的凸模上设有弧形凹面,所述的上模成型板设有矩形框,所述的矩形框内设有成型镶块,所述的成型镶块底部与弧形凹面相适应,当所述的上模成型板与下模成型板合模,所述的成型镶块底部贴合在凸模的凹面上,所述的下模成型板设有与模腔相通的料槽,所述的上模框设有热流道,所述的热流道与料槽相通。

2. 根据权利要求1所述的一种冰箱抽屉面盖成型模具,其特征在于所述的下模框还设有若干抽芯组件,所述的抽芯组件包括可活动的滑块、呈圆柱状的芯杆、活动的斜导柱,所述的滑块设于下模框上,所述的芯杆一端设置在滑块上,所述的芯杆的另一端插入在凸模中,所述的斜导柱一端设于滑块上,另一端与上模框连接,所述的斜导柱可带动滑块侧向移动,所述的滑块可带动芯杆从凸模中脱离。

一种冰箱抽屉面盖成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,尤其是涉及一种冰箱抽屉面盖成型模具。

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所示为一款冰箱抽屉面盖结构,传统用于生产该抽屉面盖111的模具结构复杂,模具体积较大,开发成本高,注塑后的抽屉面盖111顶部表面不够平整。因此,技术人员重新设计开发了一款模具来制造该抽屉面盖。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种冰箱抽屉面盖成型模具,欲通过该模具能注塑出外表面平整度更好的冰箱抽屉面盖。

[0006] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种冰箱抽屉面盖成型模具,包括上模框和下模框,还包括上模成型板和下模成型板,所述的上模成型板、下模成型板分别与上模框、下模框连接,所述的上模成型板可与下模成型板叠合在一起,所述的下模成型板顶部设有与产品内表面相符的凸模,所述的上模成型板底部设有与产品外表面相符的模槽,所述的凸模外表面与模槽内表面平整光滑,所述的凸模可与模槽合模构成产品模腔,所述的凸模上设有弧形凹面,所述的上模成型板设有矩形框,所述的矩形框内设有成型镶块,所述的成型镶块底部与弧形凹面相适应,当所述的上模成型板与下模成型板合模,所述的成型镶块底部贴合在凸模的凹面上,所述的下模成型板设有与模腔相通的料槽,所述的上模框设有热流道,所述的热流道与料槽相通。

[0007] 作为本实用新型进一步改进,所述的下模框还设有若干抽芯组件,所述的抽芯组件包括可活动的滑块、呈圆柱状的芯杆、活动的斜导柱,所述的滑块设于下模框上,所述的芯杆一端设置在滑块上,所述的芯杆的另一端插入在凸模中,所述的斜导柱一端设于滑块上,另一端与上模框连接,所述的斜导柱可带动滑块侧向移动,所述的滑块可带动芯杆从凸模中脱离。抽芯组件的设置是为了在抽屉面盖的侧部成型出通孔。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于模具结构简单,开发成本低,通过本实用新型注塑后的冰箱抽屉面盖表面的平整度更好,外观更加精美。

附图说明

[0009] 图1为冰箱抽屉面盖结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型部分结构分解示意图;

[0011] 图3为本实用新型部分结构示意图。

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:一种冰箱抽屉面盖成型模具,包括上模框1和下模框2,还包括上模成型板3和下模成型板4,上模成型板3、下模成型板4分别与上模框1、下模框2连接,上模成型板3可与下模成型板4叠合在一起,下模成型板4顶部设有与产品111(抽屉面盖)内表面相符的凸模5,上模成型板3底部设有与产品111(抽屉面盖)外表面相符的模槽,凸模5外表面与模槽内表面平整光滑,凸模5可与模槽合模构成产品111(抽屉面盖)模腔,凸模5上设有弧形凹面6,上模成型板3设有矩形框,矩形框内设有成型镶块7,成型镶块7底部与弧形凹面6相适应,当上模成型板3与下模成型板4合模,成型镶块7底部贴合在凸模5的凹面6上,下模成型板4设有与模腔相通的料槽8,上模框1设有热流道9,热流道9与料槽8相通。

[0014] 下模框2还设有若干抽芯组件,抽芯组件包括可活动的滑块10、呈圆柱状的芯杆11、活动的斜导柱,滑块10设于下模框2上,芯杆11一端设置在滑块10上,芯杆11的另一端插入在凸模5中,斜导柱一端设于滑块10上,另一端与上模框1连接,斜导柱可带动滑块10侧向移动,滑块10可带动芯杆11从凸模5中脱离。

[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。

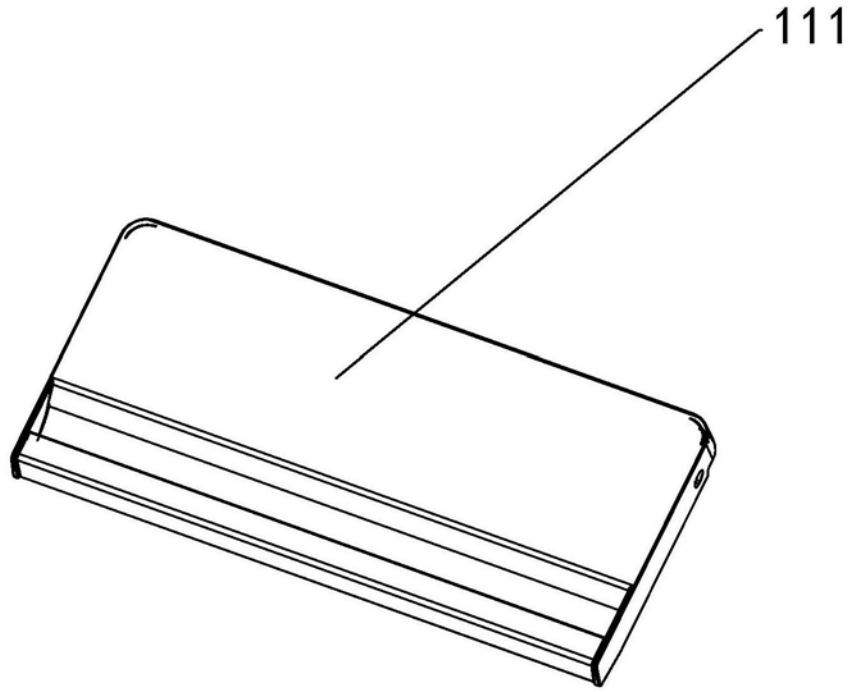


图1

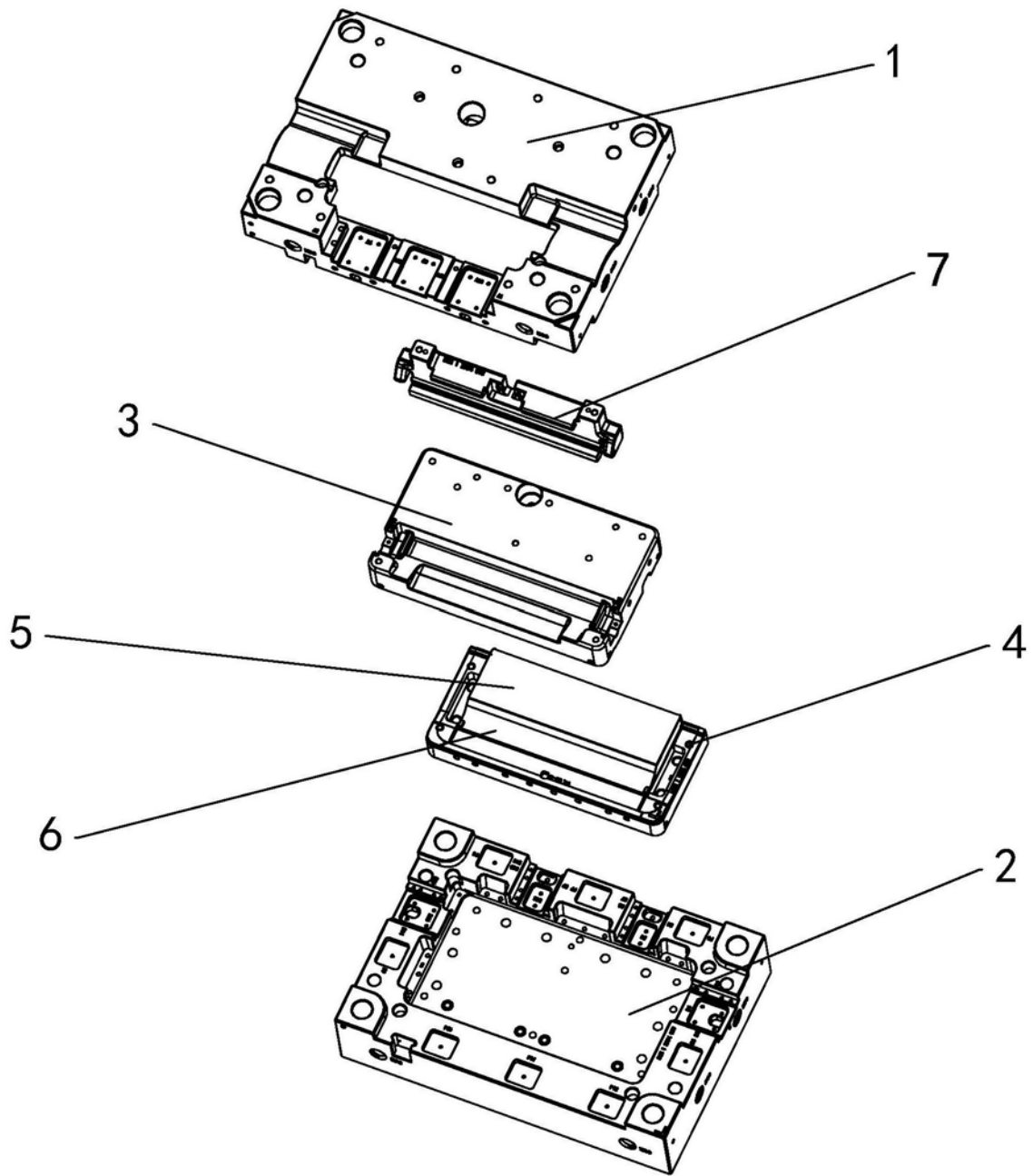


图2

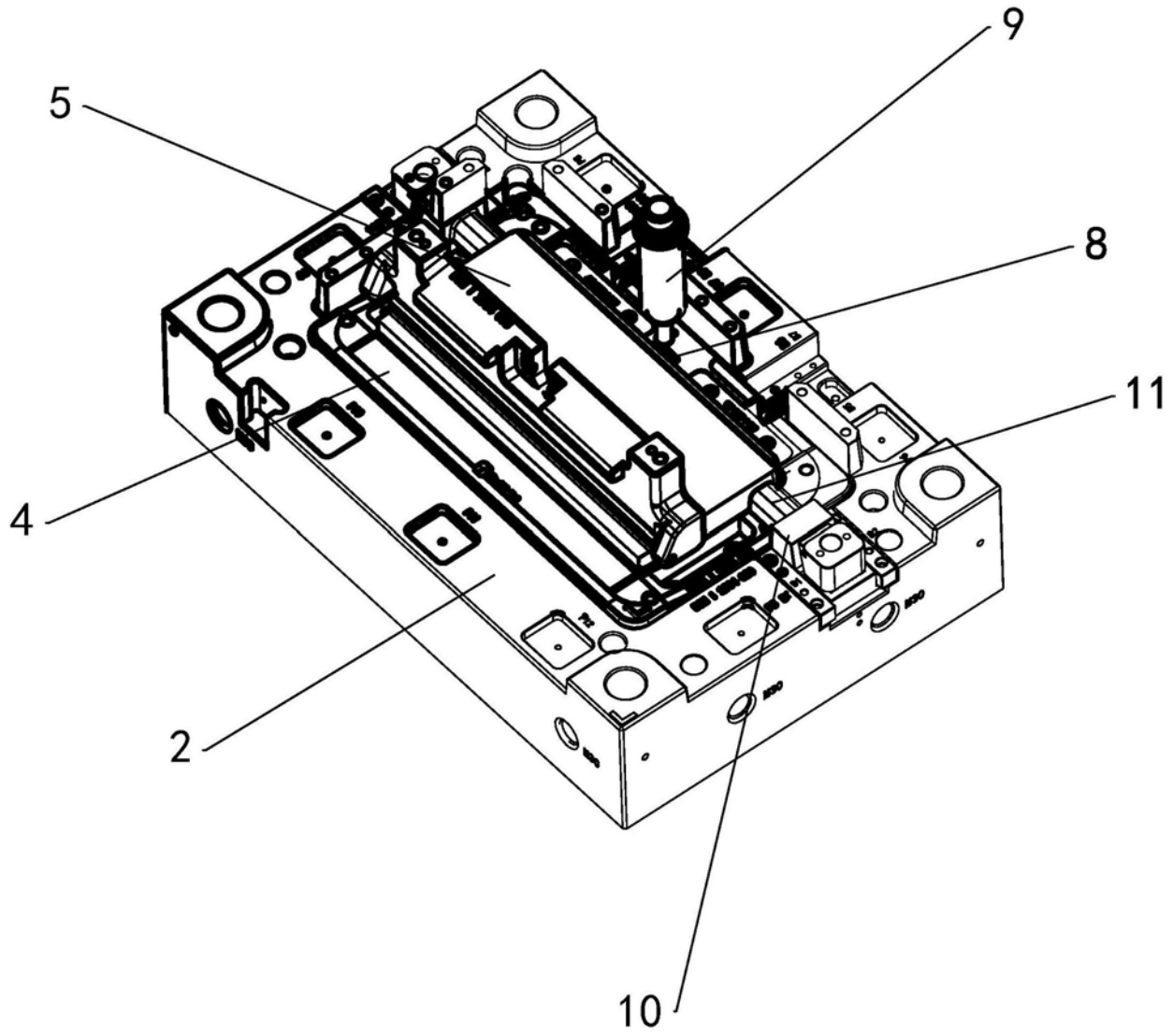


图3