



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203994450 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 10

(21) 申请号 201420128733. 9

(22) 申请日 2014. 03. 20

(73) 专利权人 苏州鑫荣健身器材有限公司

地址 215107 江苏省苏州市吴中区东山镇渡口村

(72) 发明人 钱浩杰

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/40 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

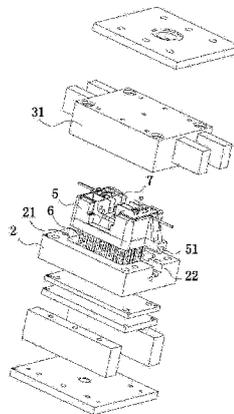
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

吸尘器挡盖的成型模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种吸尘器挡盖的成型模具,包括定模组件及动模组件,所述定模组件包括定模底座,定模底座上装置定模座,定模座的方形内腔中装置定模;所述定模上带有由挡板分隔对称布置有第一成型槽,定模上带有多个插孔及插槽,插孔中装置插杆,插槽中装置插板;所述定模座的两端对称设有凸字形槽,所述定模的两端对称设有与所述凸字形槽相配合的凸字形凸缘;所述动模组件包括动模,动模中带有第二成型槽。本实用新型结构简单,由于采用插杆及插板,有效地提高了脱模效率;定模与定模座间通过凸缘与凹槽配合加固,提高了注塑质量;定模采用对称成型结构,提高了吸尘器挡盖的制造效率,降低了生产成本。



1. 一种吸尘器挡盖的成型模具,包括定模组件及动模组件,其特征在于:

所述定模组件包括定模底座(4),定模底座(4)上装置定模座(2),定模座(2)的方形内腔(21)中装置定模(5);所述定模(5)上带有由挡板(53)分隔对称布置有第一成型槽(55),定模(5)上带有多个插孔(54)及插槽(56),插孔(54)中装置插杆(6),插槽(56)中装置插板(7);

所述定模座(4)的两端对称设有凸字形槽(22),所述定模(5)的两端对称设有与所述凸字形槽(22)相配合的凸字形凸缘(51);

所述动模组件包括动模(3),动模(3)中带有第二成型槽(31)。

## 吸尘器挡盖的成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及吸尘器挡盖的成型模具。

### 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由高压射入模具的模腔中,经冷却固化后得到成型品;注塑成型中的关键部件是注塑模具,注塑模具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。目前,吸尘器挡盖由注塑模具注塑成型,吸尘器挡盖的结构如附图中的图 1 及图 2 所示,包括吸尘器挡盖本体 1,吸尘器挡盖本体 1 为折弯状的板体结构,其正面带有凹槽 11、弧形面 13,凹槽 11 中带有支撑台 12,反面由凸缘 14 构成的腔体,腔体中带有支撑柱 15,侧面带有支撑薄板 16;吸尘器挡盖的此类结构较为复杂,传统的注塑模具在制作过程中存在脱模效率低、冷却结构复杂、模具成本的缺点,并且制作的吸尘器挡盖表面不光滑、边缘带毛刺。

### 实用新型内容

[0003] 本申请人针对现有技术中的上述缺点,提供一种吸尘器挡盖的成型模具,其具有脱模效率高、冷却结构简单、成本低的特点。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案如下:

[0005] 一种吸尘器挡盖的成型模具,包括定模组件及动模组件,其特征在于:

[0006] 所述定模组件包括定模底座,定模底座上装置定模座,定模座的方形内腔中装置定模;所述定模上带有由挡板分隔对称布置有第一成型槽,定模上带有多个插孔及插槽,插孔中装置插杆,插槽中装置插板;

[0007] 所述定模座的两端对称设有凸字形槽,所述定模的两端对称设有与所述凸字形槽相配合的凸字形凸缘;

[0008] 所述动模组件包括动模,动模中带有第二成型槽。

[0009] 本实用新型的有益效果如下:

[0010] 本实用新型结构简单,由于采用插杆及插板,有效地提高了脱模效率;定模与定模座间通过凸缘与凹槽配合加固,提高了注塑质量;定模采用对称成型结构,提高了吸尘器挡盖的制造效率,降低了生产成本。

### 附图说明

[0011] 图 1 和图 2 为吸尘器挡盖的立体结构图。

[0012] 图 3 为本实用新型的立体结构图。

[0013] 图 4 为本实用新型的装配立体结构图。

[0014] 图 5 为本实用新型的动模的立体结构图。

[0015] 图 6 为本实用新型的定模的立体结构图。

[0016] 图 7 为定模与吸尘器挡盖的出模立体结构图。

### 具体实施方式

[0017] 下面结合附图,说明本实用新型的具体实施方式。

[0018] 见图 3 至图 7,本实用新型包括定模组件及动模组件,定模组件包括定模底座 4,定模底座 4 上装置定模座 2,定模座 2 的方形内腔 21 中装置定模 5;定模 5 上带有由挡板 53 分隔对称布置有第一成型槽 55,定模 5 上带有多个插孔 54 及插槽 56,插孔 54 中装置插杆 6,插槽 56 中装置插板 7;定模座 4 的两端对称设有凸字形槽 22,定模 5 的两端对称设有与凸字形槽 22 相配合的凸字形凸缘 51;动模组件包括动模 3,动模 3 中带有第二成型槽 31。

[0019] 第一成型槽 55 与第二成型槽 31 中配合注塑成型吸尘器挡盖 1。

[0020] 本实用新型结构简单,由于采用插杆及插板,有效地提高了脱模效率;定模与定模座间通过凸缘与凹槽配合加固,提高了注塑质量;定模采用对称成型结构,提高了吸尘器挡盖的制造效率,降低了生产成本。

[0021] 以上描述是对本实用新型的解释,不是对实用新型的限定,本实用新型所限定的范围参见权利要求,在不违背本实用新型的精神的情况下,本实用新型可以作任何形式的修改。

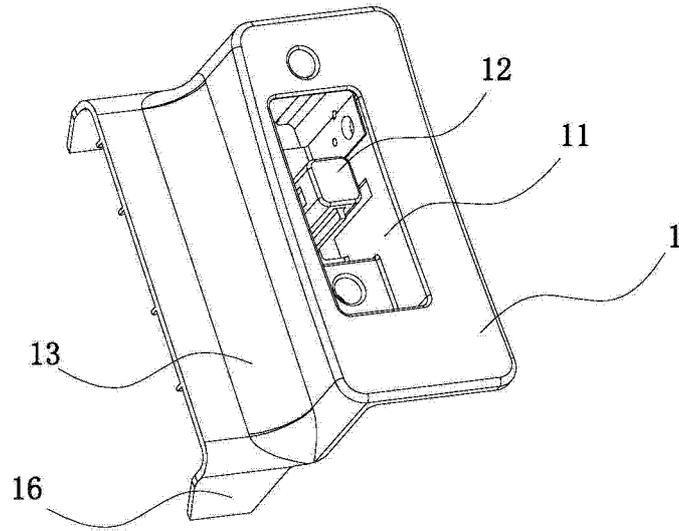


图 1

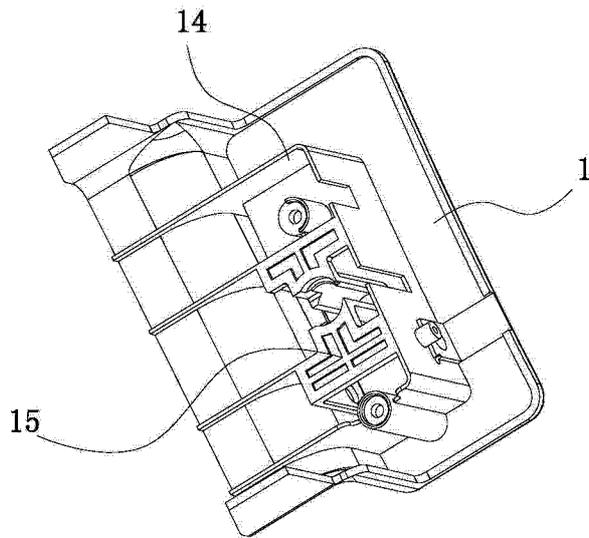


图 2

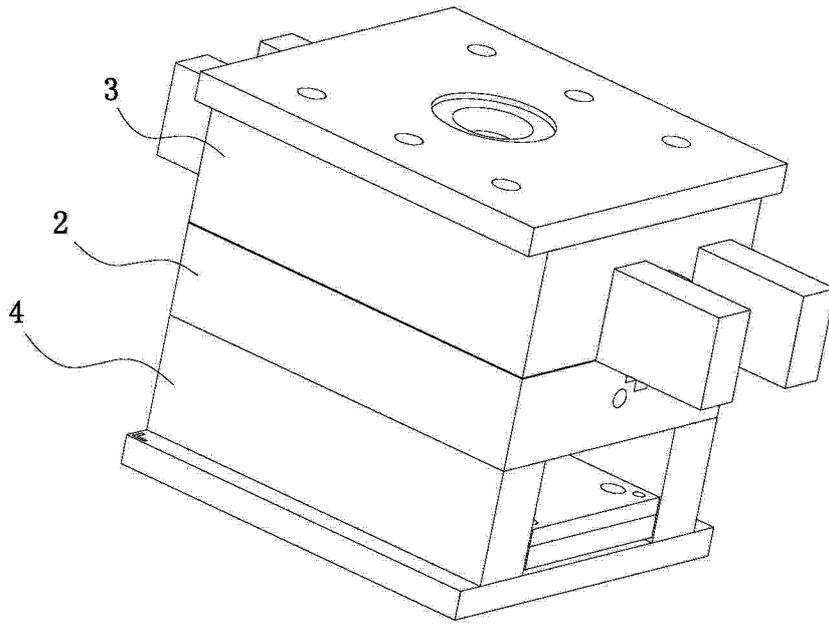


图 3

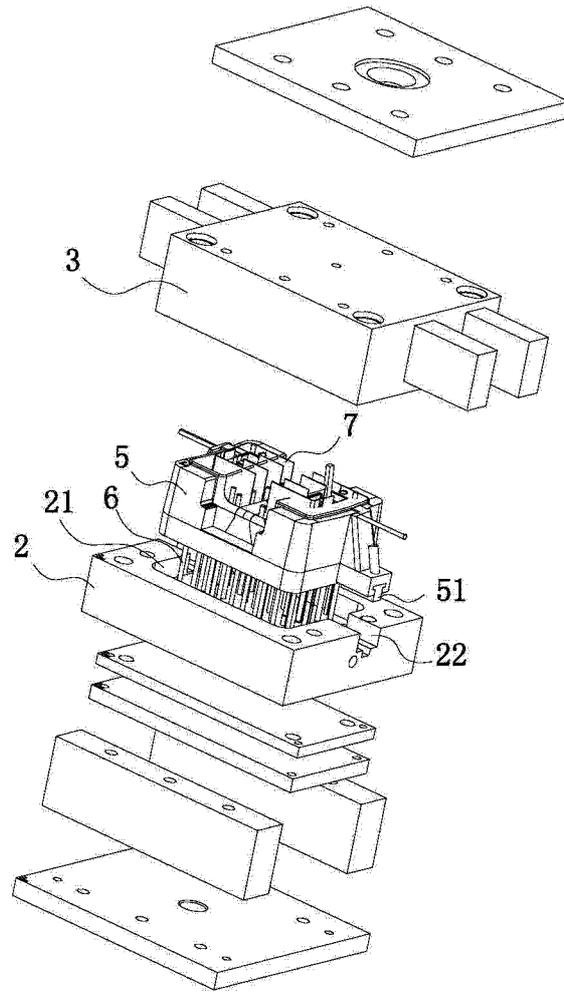


图 4

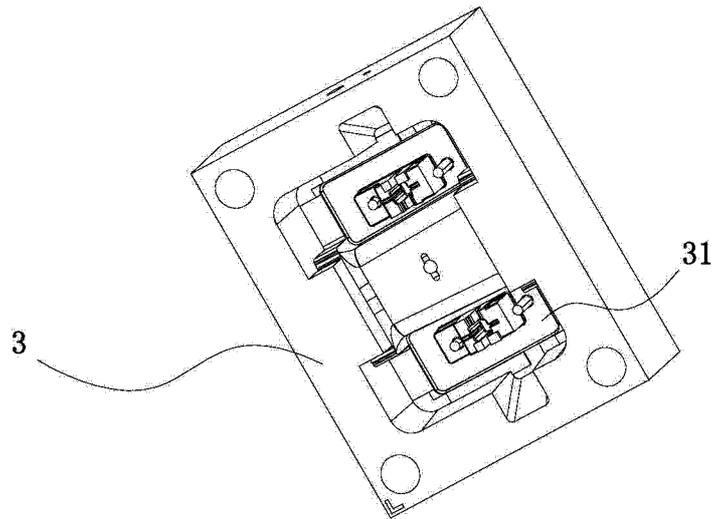


图 5

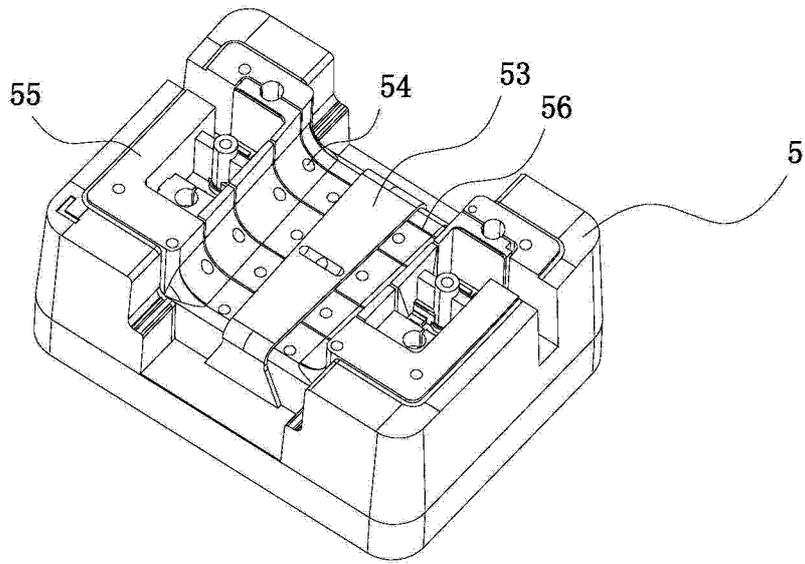


图 6

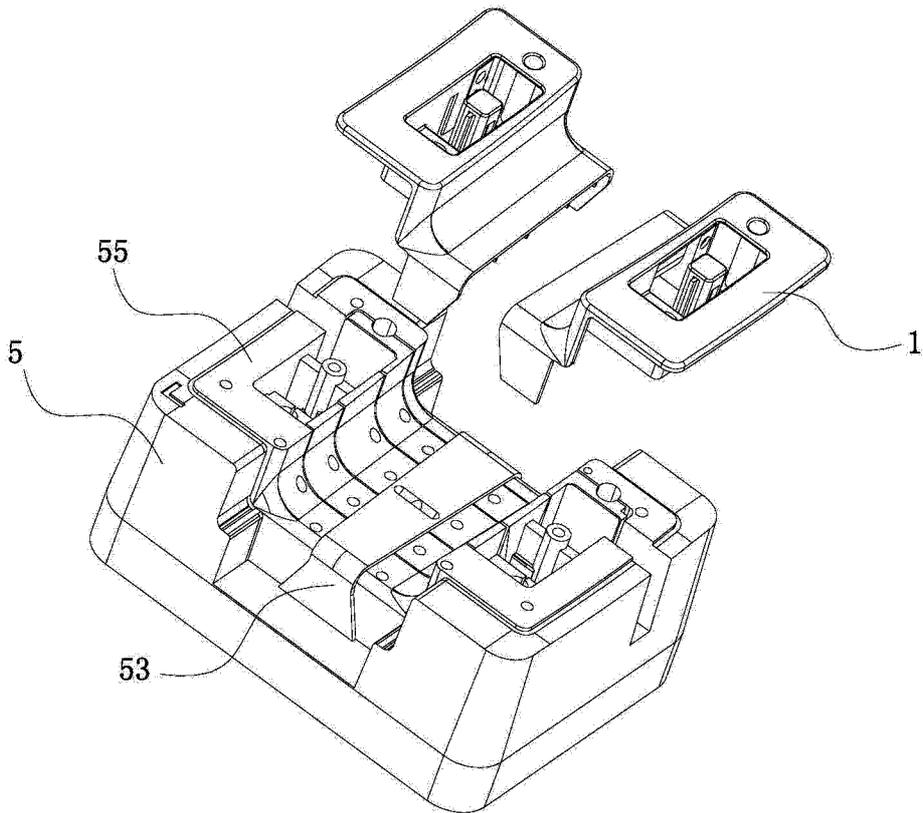


图 7