(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211807543 U
(45)授权公告日 2020.10.30

(21)申请号 202020255631.9

(22)申请日 2020.03.04

(73)专利权人 宁波康林塑业有限公司
地址 315600 浙江省宁波市宁海县桃源街道金山二路17号

(72)发明人 季振荣

(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 程皓

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)

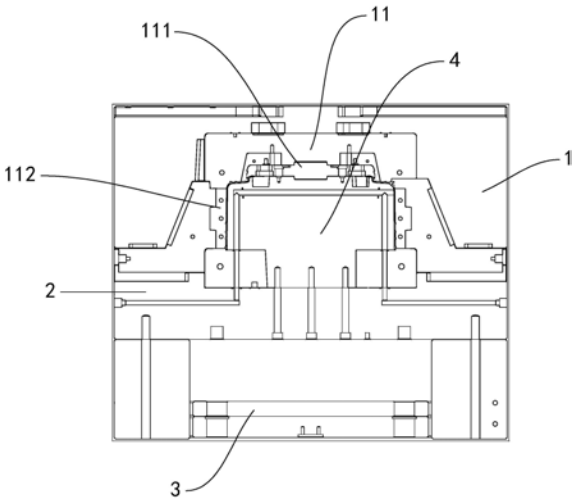
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具，包括模架本体，模架本体包括上模框、下模框和顶板，上模框内设有上模成型板，上模成型板内设有若干拼合而成的上模仁，下模框设有下模仁，下模仁设有圆筒状内腔，内腔中设有呈圆柱状的模芯，模芯与内腔内壁之间预留第一成型间隙，以及外套与下模仁，上模仁设于下模仁上方且二者之间预留第二成型间隙，第一成型间隙与第二成型间隙相连通。



CN 211807543 U

1.一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具,包括模架本体,所述的模架本体包括上模框、下模框和顶板,其特征在于所述的上模框内设有上模成型板,所述的上模成型板内设有若干拼合而成的上模仁,所述的下模框设有下模仁,所述的下模仁设有圆筒状内腔,所述的内腔中设有呈圆柱状的模芯,所述的模芯与内腔内壁之间预留第一成型间隙,以及外套与下模仁,所述的上模仁设于下模仁上方且二者之间预留第二成型间隙,所述的第一成型间隙与第二成型间隙相连通。

2.根据权利要求1所述的一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具,其特征在于所述的内腔内壁设有若干纵横交错的沟槽。

3.根据权利要求1所述的一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具,其特征在于所述的上模仁包括圆盘状的第一镶块,以及若干围绕第一镶块拼接的第二镶块,所述的下模仁包括若干成型滑块。

4.根据权利要求3所述的一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具,其特征在于所述的成型滑块设有插入第一成型间隙中的芯杆,以及与芯杆连接的抽芯滑块。

一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域，尤其是涉及一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。

[0003] 随着塑料工业的飞速发展和通用与工程塑料在强度等方面的不断提高，塑料制品的应用范围也在不断扩大，塑料产品的用量也正在上升。

[0004] 塑料模具是一种生产塑料制品的工具.它由几组零件部分构成，这个组合内有成型模腔。注塑时，模具装夹在注塑机上，熔融塑料被注入成型模腔内，并在腔内冷却定型，然后上下模分开，经由顶出系统将制品从模腔顶出离开模具，最后模具再闭合进行下一次注塑，整个注塑过程是循环进行的。

[0005] 一般塑料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。

[0006] 模具的结构虽然由于塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而可能千变万化，但是基本结构是一致的。模具主要由浇注系统、调温系统、成型零件和结构零件组成。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。

[0007] 图1所示为一款滚筒洗衣机电机壳套结构，采用模具注塑进行批量生产是目前最为合理的生产方式，而传统的用于生产该塑件的模具的模架较为庞大且结构复杂，模具的开发周期较长，有鉴于此，本领域技术人员对传统用于成型该塑件的模具进行改进。

发明内容

[0008] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具，欲通过简化模架结构来缩短模具的加工周期，减少模具的开发成本。

[0009] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为：一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具，包括模架本体，所述的模架本体包括上模框、下模框和顶板，所述的上模框内设有上模成型板，所述的上模成型板内设有若干拼合而成的上模仁，所述的下模框设有下模仁，所述的下模仁设有圆筒状内腔，所述的内腔中设有呈圆柱状的模芯，所述的模芯与内腔内壁之间预留第一成型间隙，以及外套与下模仁，所述的上模仁设于下模仁上方且二者之间预留第二成型间隙，所述的第一成型间隙与第二成型间隙相连通。

[0010] 本实用新型进一步优选方案：所述的内腔内壁设有若干纵横交错的沟槽。

[0011] 本实用新型进一步优选方案：所述的上模仁包括圆盘状的第一镶块，以及若干围绕第一镶块拼接的第二镶块，所述的下模仁包括若干成型滑块。

[0012] 本实用新型进一步优选方案：所述的成型滑块设有插入第一成型间隙中的芯杆，以及与芯杆连接的抽芯滑块。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型的优点在于简化了模架结构，缩短了模具的开发周期，模芯与内腔内壁之间预留第一成型间隙用于成型壳套的侧壁，上模仁设于下模仁上方且二者之间预留第二成型间隙用于成型筒底。

附图说明

[0014] 图1为滚筒洗衣机电机壳套结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型结构示意图一；

[0016] 图3为本实用新型结构示意图二；

[0017] 图4为本实用新型结构示意图三。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图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，因此不能理解为对本实用新型的限制。此外，术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0020] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“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；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，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。

[0021] 如图1至图4所示：一种滚筒洗衣机电机壳套成型模具，包括模架本体，模架本体包括上模框1、下模框2和顶板3，上模框1内设有上模成型板11，上模成型板11内设有若干拼合而成的上模仁111，下模框2设有下模仁112，下模仁112设有圆筒状内腔，内腔中设有呈圆柱状的模芯4，模芯4与内腔内壁之间预留第一成型间隙，以及外套与下模仁112，上模仁111设于下模仁112上方且二者之间预留第二成型间隙，第一成型间隙与第二成型间隙相连通。

[0022] 内腔内壁设有若干纵横交错的沟槽5。

[0023] 上模仁111包括圆盘状的第一镶块1101，以及若干围绕第一镶块1101拼接的第二镶块1102，下模仁112包括若干成型滑块1121。

[0024] 成型滑块1121设有插入第一成型间隙中的芯杆，以及与芯杆连接的抽芯滑块。

[0025] 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。

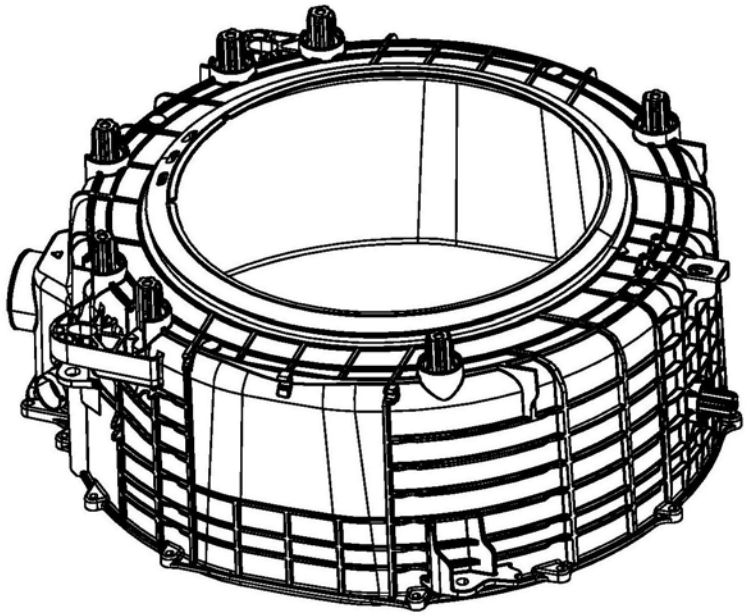


图1

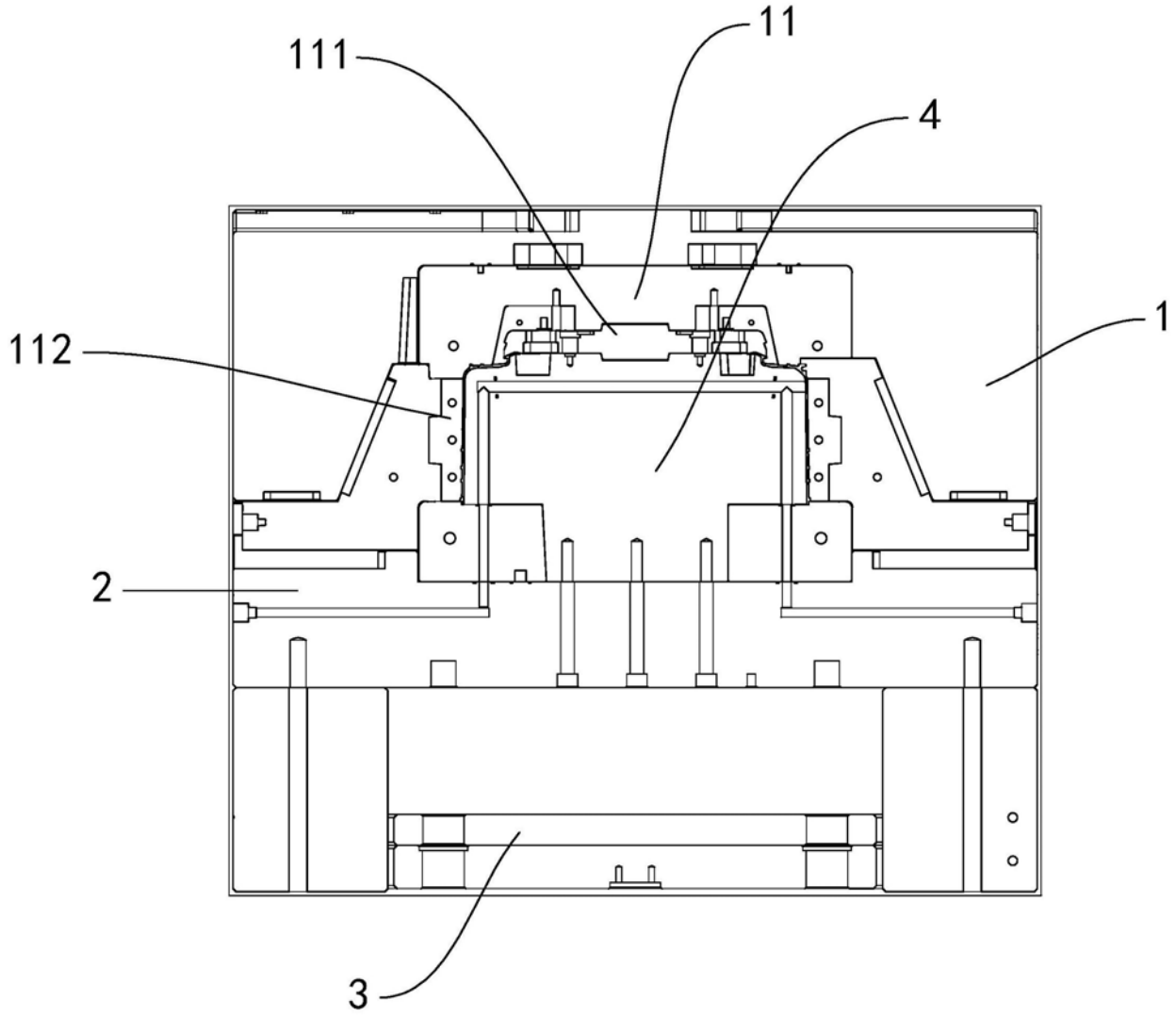


图2

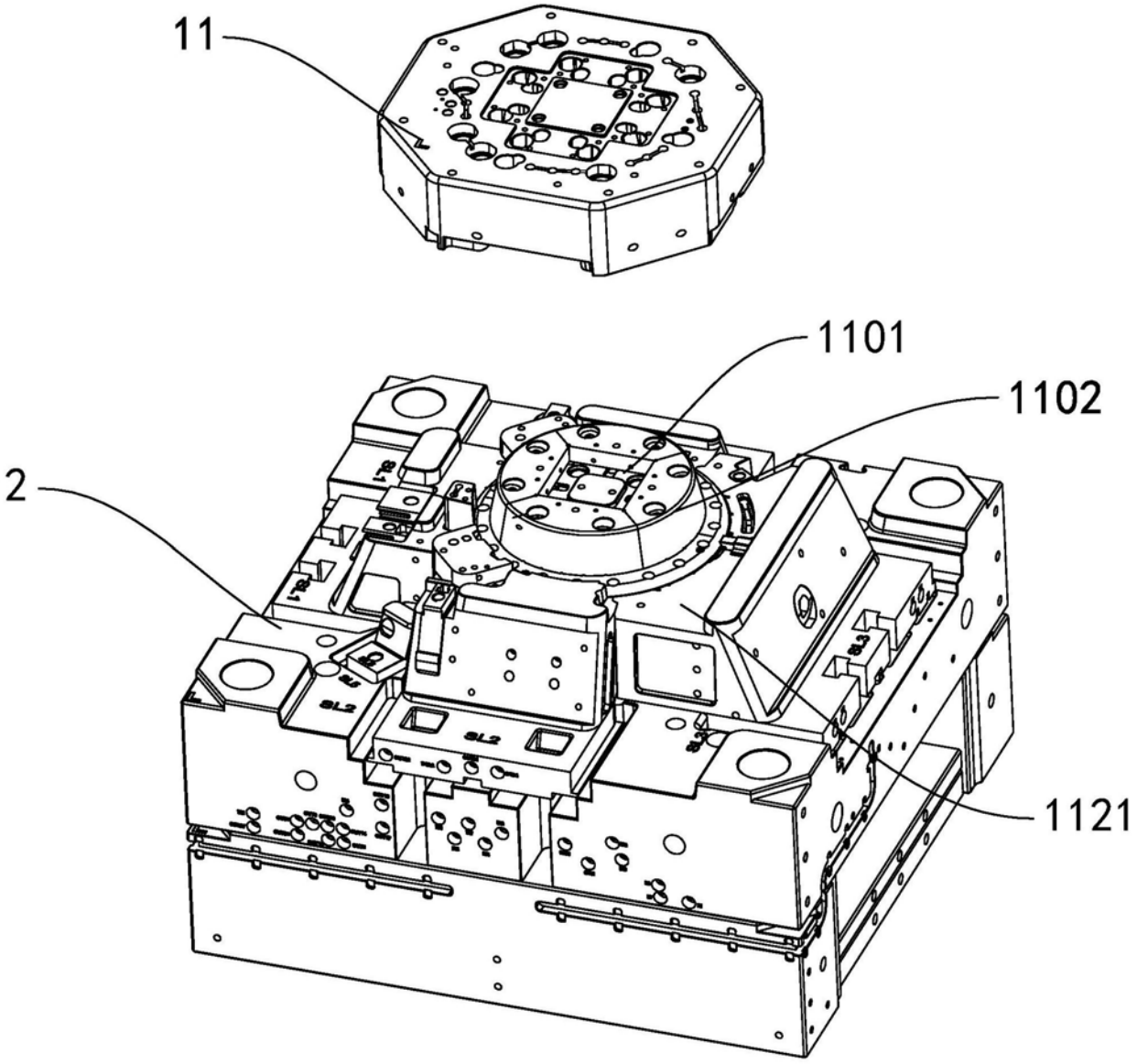


图3

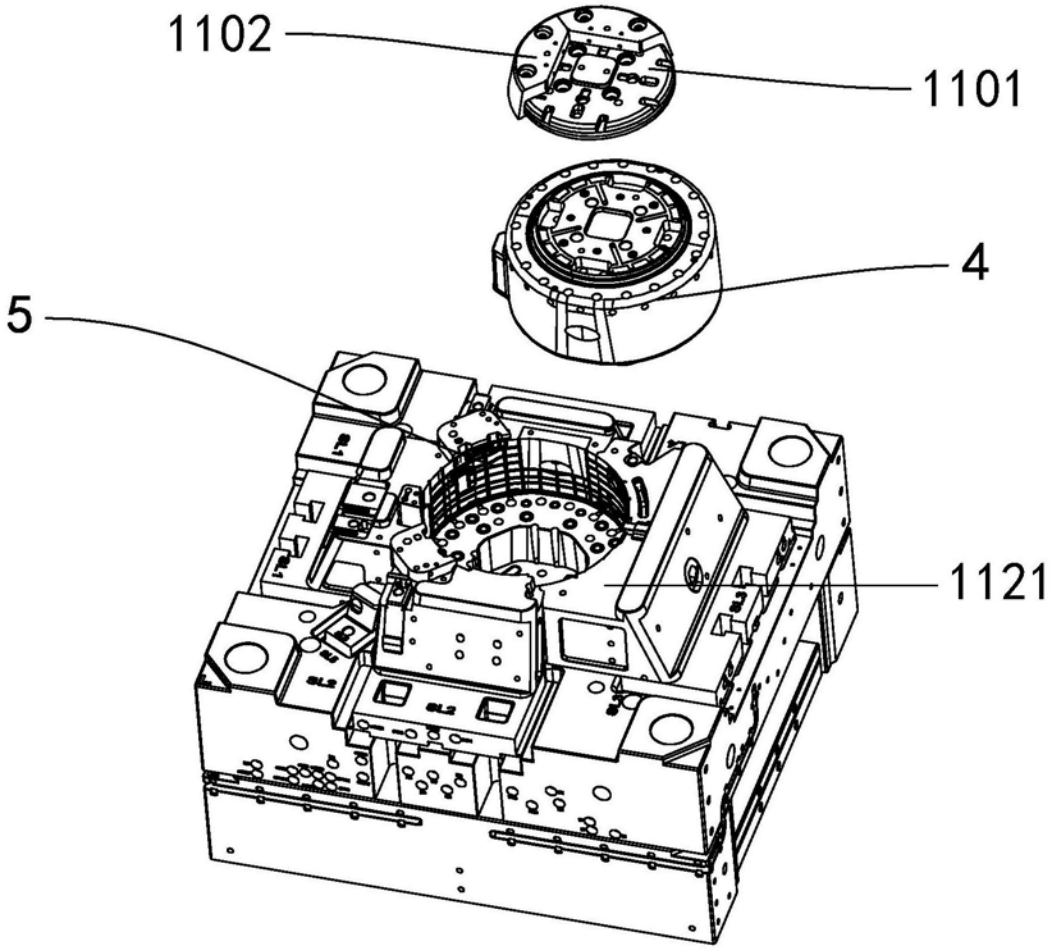


图4