(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 203510691 U
(45)授权公告日 2014.04.02

(21)申请号 201320642009.3

(22)申请日 2013.10.17

(73)专利权人 成都万友滤机有限公司
地址 610500 四川省成都市新都区新都镇黄鹤楼路 401 号

(72)发明人 王珂 杨曦 陈小林

(74)专利代理机构 成都希盛知识产权代理有限公司 51226
代理人 蒲敏

(51)Int.Cl.
B29C 49/48(2006.01)

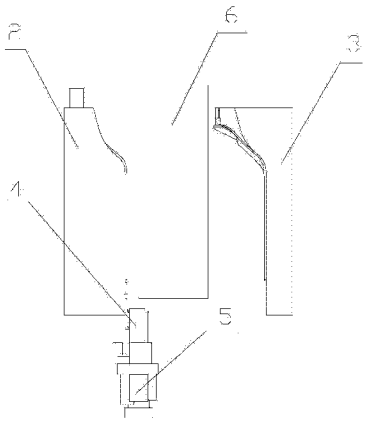
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

吹塑模具

(57)摘要

本实用新型提供一种吹塑模具，可以吹塑成型一体结构的带有支耳的管道。吹塑模具，包括第一模具本体和第二模具本体，所述第一模具本体和第二模具本体构成模具主体，还包括滑块和气缸，所述气缸推动滑块运动。本实用新型将支耳的成型直接整合到吹塑模具上，通过模具合模同时配合气缸向上推动滑块挤压热熔型坯，将支耳直接压制成型，并与管道形成一体结构，减少了支耳注塑模具投入及相关生产的成本，提高了支耳的强度，并提高了产品良品率。



CN 203510691 U

1. 吹塑模具，包括第一模具本体（2）和第二模具本体（3），所述第一模具本体（2）和第二模具本体（3）构成模具主体，其特征在于：还包括滑块（4）和气缸（5），所述气缸（5）推动滑块（4）运动。

2. 如权利要求 1 所述的吹塑模具，其特征在于：所述气缸（5）设置在第一模具本体（2）或第二模具本体（3）上。

3. 如权利要求 1 所述的吹塑模具，其特征在于：在所述第一模具本体（2）或第二模具本体（3）上还设置有滑槽，所述滑槽与所述气缸（5）设置的位置相同，所述滑块（4）沿着所述滑槽运动。

吹塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吹塑模具，特别是涉及一种带有安装支耳的管道的吹塑模具。

背景技术

[0002] 吹塑成型工艺自上世纪 80 年代以来进入广泛应用，吹塑制品被大量运用在汽车、办公设备、家用电器、医疗等各个领域，而这一切与吹塑模具密不可分。吹塑成型工艺是采用热熔型坯借助气体压力膨胀后紧贴吹塑模具，完成制品成型，该工艺具有投资少、操作容易、能成型各种异形结构的优点。

[0003] 在生产带有支耳的管道时，如图 1 所示，由于该支耳 1 与管道轴线成一定角度，如果采用传统的吹塑成型加工方法，就需要制作一个支耳 1 的注塑件嵌在吹塑模具内吹塑成型，需要单独生产安装支耳零件；由于支耳 1 与管道不是互熔在一起的，结合强度偏低，支耳 1 的收缩变形容易造成产品报废。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种吹塑模具，可以吹塑成型一体结构的带有支耳的管道。

[0005] 本实用新型解决技术问题所采用的技术方案是：吹塑模具，包括第一模具本体和第二模具本体，所述第一模具本体和第二模具本体构成模具主体，还包括滑块和气缸，所述气缸推动滑块运动。

[0006] 进一步的，所述气缸设置在第一模具本体或第二模具本体上。

[0007] 进一步的，在所述第一模具本体或第二模具本体上还设置有滑槽，所述滑槽与所述气缸设置的位置相同，所述滑块沿着所述滑槽运动。

[0008] 本实用新型的有益效果是：本实用新型将支耳的成型直接整合到吹塑模具上，通过模具合模同时配合气缸向上推动滑块挤压热熔型坯，将支耳直接压制成型，并与管道形成一体结构，减少了支耳注塑模具投入及相关生产的成本，提高了支耳的强度，并提高了产品良品率。

附图说明

[0009] 图 1 是带有支耳的管道的立体图。

[0010] 图 2 是本实用新型的第一模具本体的结构示意图。

[0011] 图 3 是本实用新型的第二模具本体的结构示意图。

[0012] 图 4 是本实用新型的吹塑模具的工作示意图。

具体实施方式

[0013] 如图 2、图 3 所示，本实用新型的吹塑模具由第一模具本体 2、第二模具本体 3、滑块

4 和气缸 5 组成。其中，第一模具本体 2 和第二模具本体 3 构成模具主体，气缸 5 配合合模过程推动滑块 4 的运动。

[0014] 上述气缸 5 设置在模具主体上，可以任意设置在第一模具本体 2 或第二模具本体 3 上，在模具主体上还设置有滑槽，该滑槽也可以任意设置在第一模具本体 2 或第二模具本体 3 上，但与气缸 5 设置的位置相同，即：如果气缸 5 设置在第一模具本体 2 上，那么滑槽也设置在第一模具本体 2 上；如果气缸 5 设置在第二模具本体 3 上，那么滑槽也设置在第二模具本体 3 上。上述滑块 4 沿着滑槽运动。

[0015] 工作时，如图 4 所示，第一模具本体 2、第二模具本体 3 开始合模，当第二模具本体 3 运动到与滑块 4 接触后，气缸 5 立即推动滑块 4 向热熔型胚 6 方向运动，依靠滑块 4 的运动，将热熔型胚 6 向模具上支耳部位挤压，最终使支耳与管道一起成型。成型完成后，开模过程与上述过程刚好相反。

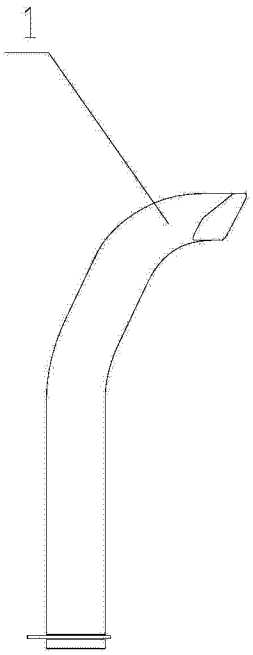


图 1

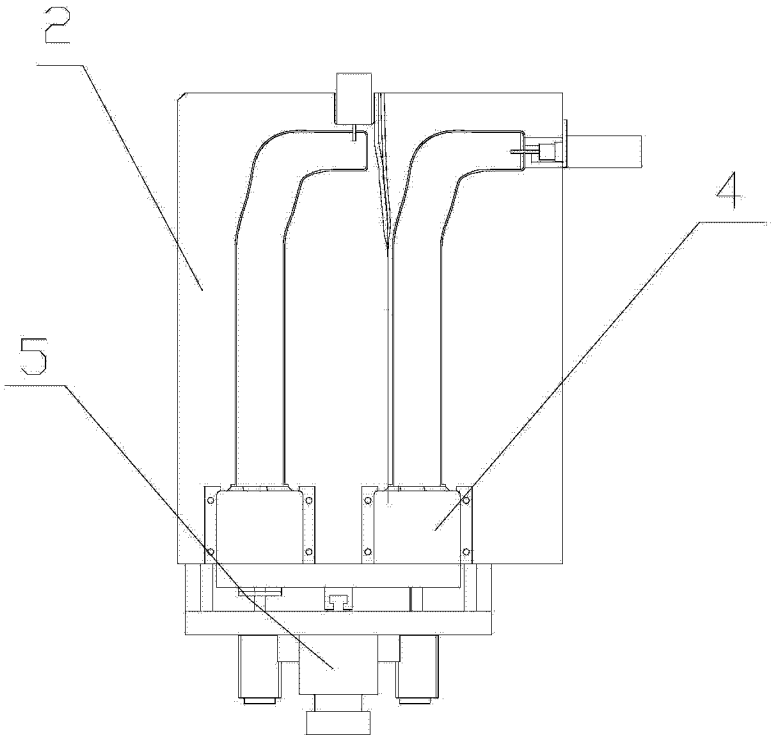


图 2

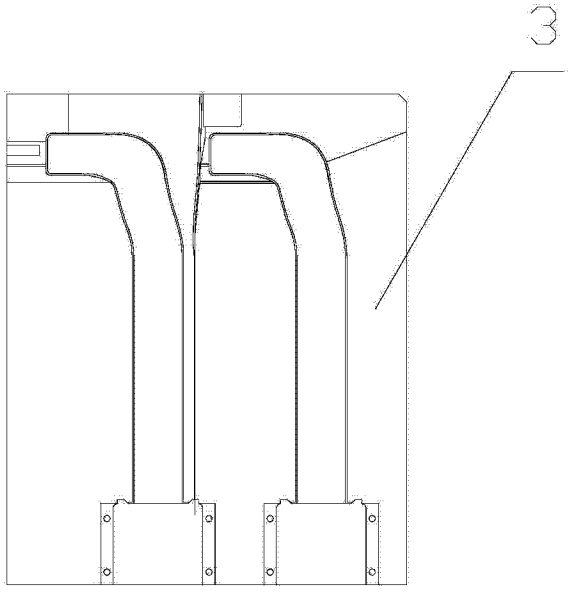


图 3

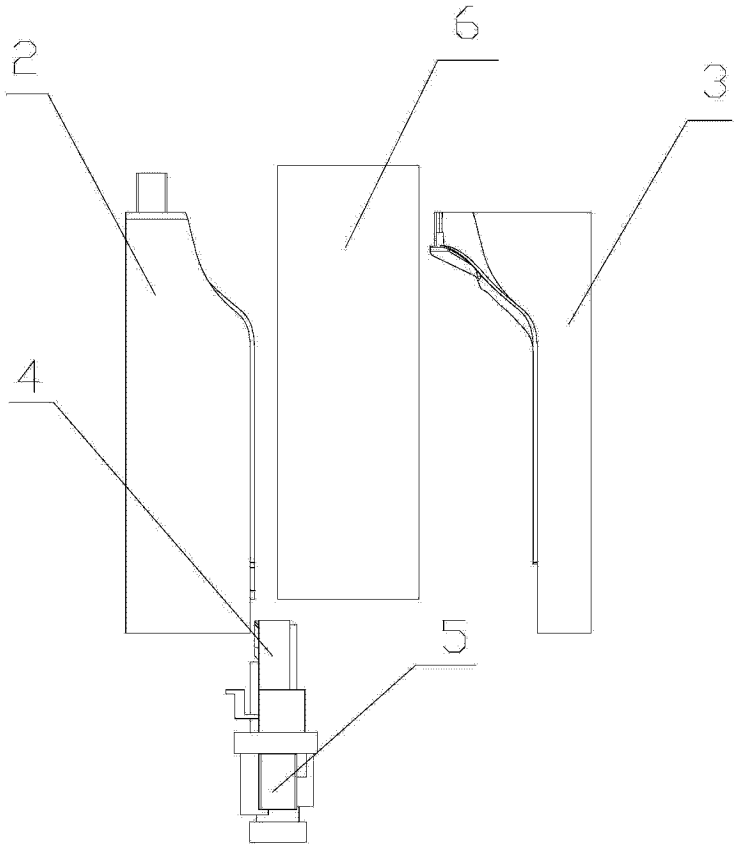


图 4