



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207388197 U

(45)授权公告日 2018.05.22

(21)申请号 201721094453.0

(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)

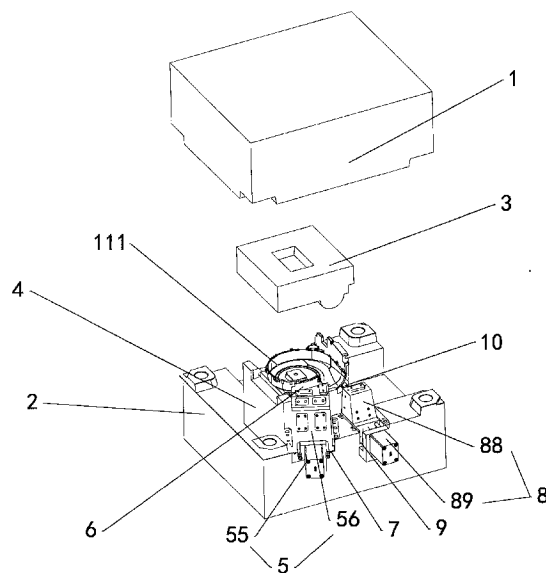
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

空调风道成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种空调风道成型模具，包括上模框和下模框，上模框、下模框分别设有上模成型块、下模成型块，上模成型块和下模成型块合模构成产品模腔，还包括第一滑块机构和镶块，镶块头部呈尖角状且位于模腔内，下模框设有第一滑槽，第一滑槽倾斜设置且第一滑槽的倾斜角度与镶块头部尖角的角度一致，第一滑块机构活动设置在第一滑槽内，镶块固定在第一滑块机构上，第一滑块机构可沿着第一滑槽平移，实现镶块与产品的分离。本实用新型结构简单，设计合理，通过第一滑块机构将镶块从模腔内带出，实现镶块与产品的分离。



1. 一种空调风道成型模具,包括上模框和下模框,所述的上模框、下模框分别设有上模成型块、下模成型块,所述的上模成型块和下模成型块合模构成产品模腔,其特征在于还包括第一滑块机构和镶块,所述的镶块头部呈尖角状且位于模腔内,所述的下模框设有第一滑槽,所述的第一滑槽倾斜设置且所述的第一滑槽的倾斜角度与镶块头部尖角的角度一致,所述的第一滑块机构活动设置在第一滑槽内,所述的镶块固定在第一滑块机构上,所述的第一滑块机构可沿着第一滑槽平移,实现镶块与产品的分离。

2. 根据权利要求1所述的一种空调风道成型模具,其特征在于还包括第二滑块机构,所述的下模框上还设有第二滑槽,所述的第二滑块机构活动设于第二滑槽内。

3. 根据权利要求1所述的一种空调风道成型模具,其特征在于所述的第一滑块机构包括第一油缸和第一滑块,所述的镶块设于第一滑块顶部,所述的第一油缸驱动第一滑块平移。

4. 根据权利要求2所述的一种空调风道成型模具,其特征在于所述的第二滑块机构包括第二滑块和第二油缸,所述的第二滑块上设有芯子,所述的第二油缸可驱动第二滑块沿第二滑槽平移,将芯子从模腔内抽出。

空调风道成型模具

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风道成型模具。

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所示为一款空调风道结构,该风道111设有一出风口112。该风道111在注塑模具内成型,脱模时,该风道111需要从出风口112方向脱模,但是该风道111的出风口112处设有一倾斜的凹口113,凹口113与模具内的成型块相连,若强行从出风口112方向脱模会损伤风道111,因此需要对模具进行改进,以便能使风道111顺利脱模。

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风道成型模具。

[0006] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为:一种空调风道成型模具,包括上模框和下模框,所述的上模框、下模框分别设有上模成型块、下模成型块,所述的上模成型块和下模成型块合模构成产品模腔,还包括第一滑块机构和镶块,所述的镶块头部呈尖角状且位于模腔内,所述的下模框设有第一滑槽,所述的第一滑槽倾斜设置且所述的第一滑槽的倾斜角度与镶块头部尖角的角度一致,所述的第一滑块机构活动设置在第一滑槽内,所述的镶块固定在第一滑块机构上,所述的第一滑块机构可沿着第一滑槽平移,实现镶块与产品的分离。

[0007] 作为本实用新型进一步改进,还包括第二滑块机构,所述的下模框上还设有第二滑槽,所述的第二滑块机构活动设于第二滑槽内。

[0008] 作为本实用新型进一步改进,所述的第一滑块机构包括第一油缸和第一滑块,所述的镶块设于第一滑块顶部,所述的第一油缸驱动第一滑块平移。

[0009] 作为本实用新型进一步改进,所述的第二滑块机构包括第二滑块和第二油缸,所述的第二滑块上设有芯子,所述的第二油缸可驱动第二滑块沿第二滑槽平移,将芯子从模腔内抽出。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的优点在于结构简单,设计合理,通过第一滑块机构将镶块从模腔内带出,实现镶块与产品的分离。简单来说,通过第一油缸驱动第一滑块沿着第一滑槽方向平移,固定在第一滑块上的镶块就能从产品的凹口上脱离,进而让产品在下一步脱模更加顺畅。

附图说明

[0011] 图1为空调风道结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型部分结构示意图。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 如图1至图2所示:一种空调风道成型模具,包括上模框1和下模框2,上模框1、下模框2分别设有上模成型块3、下模成型块4,上模成型块3和下模成型块4合模构成产品模腔,还包括第一滑块机构5和镶块6,镶块6头部呈尖角状且位于模腔内,下模框2设有第一滑槽7,第一滑槽7倾斜设置且第一滑槽7的倾斜角度与镶块6头部尖角的角度一致,第一滑块机构5活动设置在第一滑槽7内,镶块6固定在第一滑块机构5上,第一滑块机构5可沿着第一滑槽7平移,实现镶块6与风道111的分离。

[0015] 还包括第二滑块机构8,下模框2上还设有第二滑槽9,第二滑块机构8活动设于第二滑槽9内。

[0016] 第一滑块机构5包括第一油缸55和第一滑块56,镶块6设于第一滑块56顶部,第一油缸55驱动第一滑块56平移。

[0017] 第二滑块机构8包括第二滑块88和第二油缸89,第二滑块88上设有成芯子10,第二油缸89可驱动第二滑块88沿第二滑槽9平移,将芯子10从模腔内抽出。

[0018] 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。

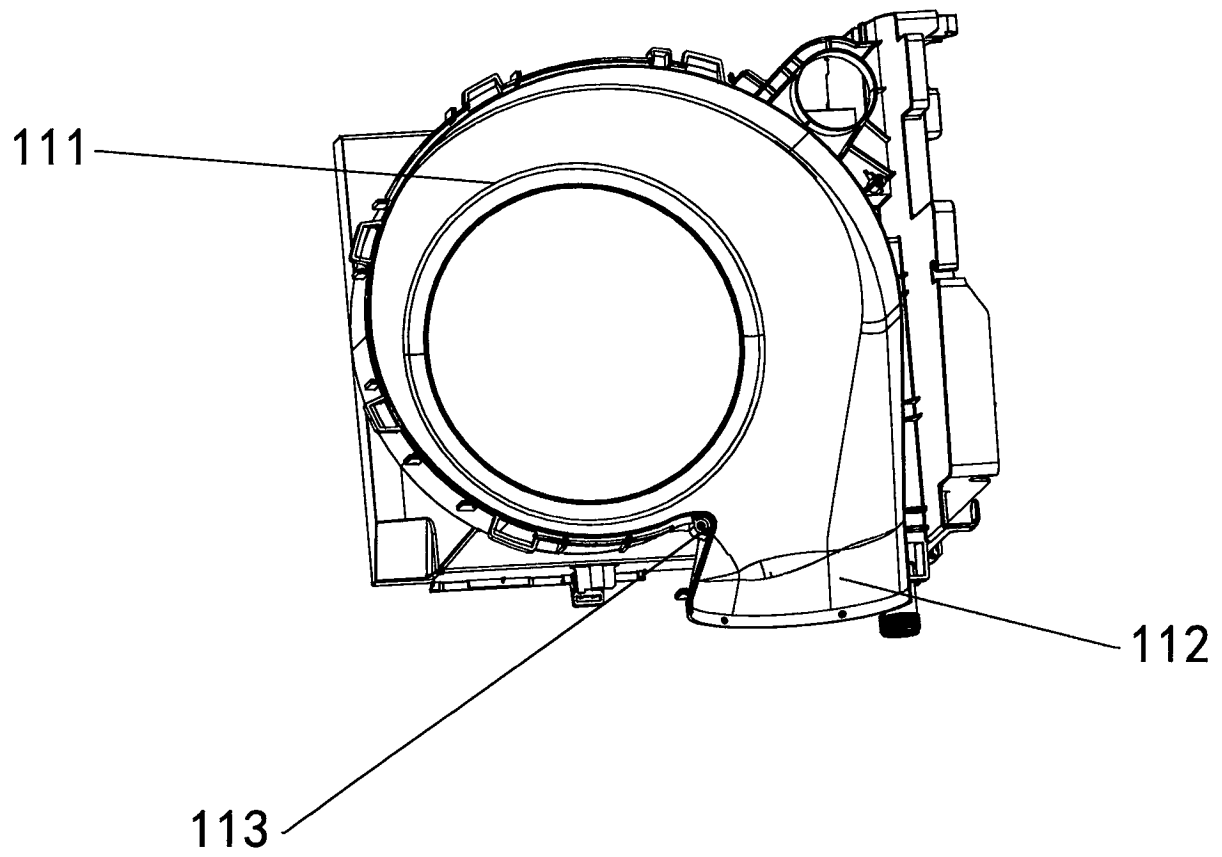


图1

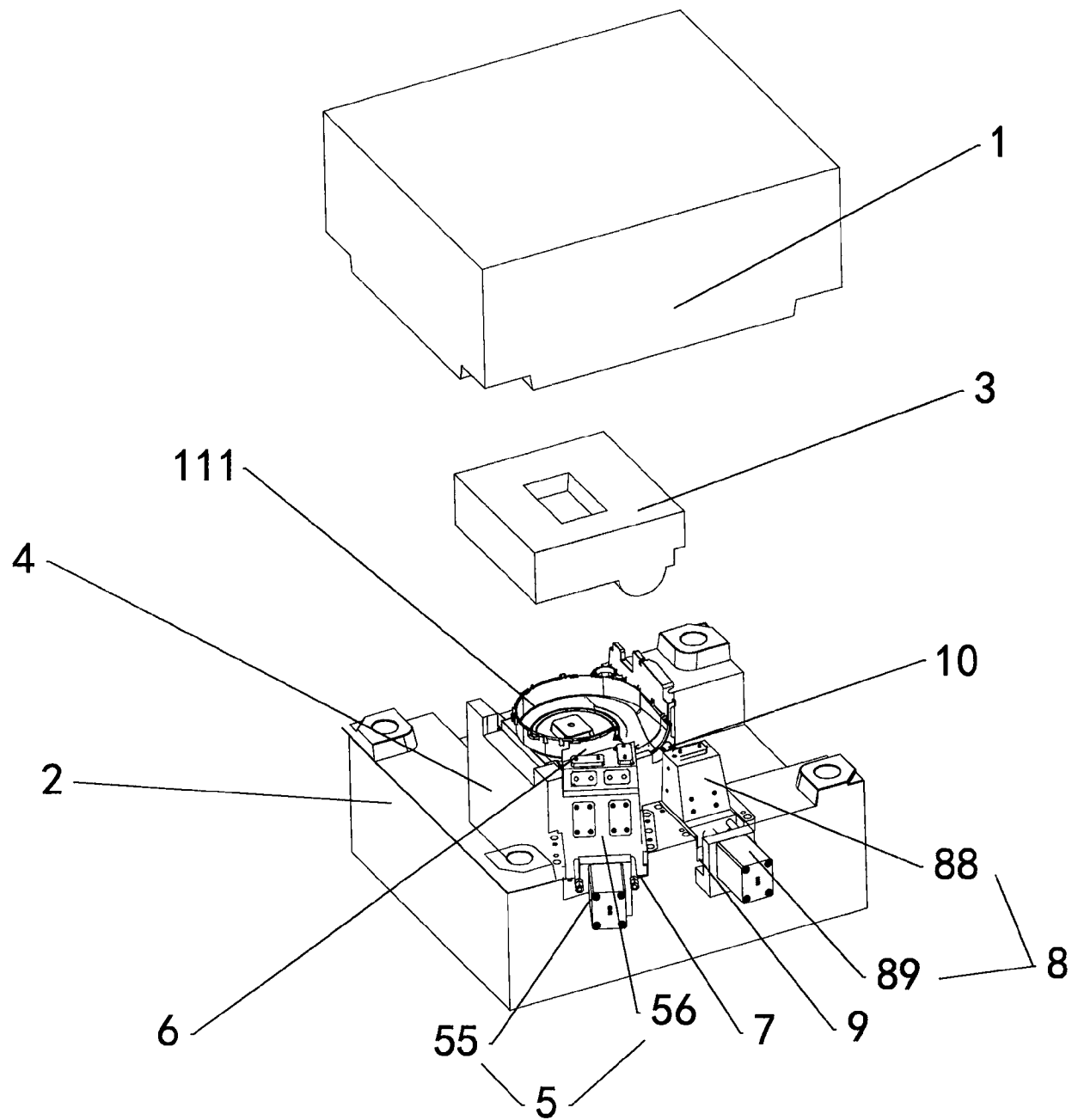


图2