(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 203994443 U
(45)授权公告日 2014.12.10

(21)申请号 201420128490.9

(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)
B29C 45/64(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

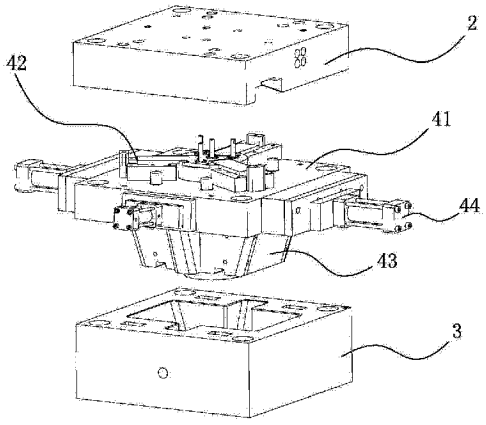
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

吸尘器积尘管的注塑成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种吸尘器积尘管的注塑成型模具，包括上模座及下模座，上模座与下模座之间装置成型模；所述成型模包括基板，基板的中部带有装置内模的定位孔，所述内模的上端周面对称设有多个安装槽，安装槽中分别装置安装块，所述安装块通过定位块及弹簧安装于基板上；所述基板的周面对称设有第一成型块及第二成型块，第一成型块及第二成型块分别通过气缸驱动；所述第一成型块的下端与第二成型块的下端夹持固定底模，底模的上表面带有脱模垫块。本实用新型结构简单，采用组合成型结构，生产效率高；并且其合模操作简便、脱模效率高、生产成本低。



CN 203994443 U

1. 一种吸尘器积尘管的注塑成型模具，其特征在于：包括上模座 (2) 及下模座 (3)，上模座 (2) 与下模座 (3) 之间装置成型模 (4)；所述成型模 (4) 包括基板 (41)，基板 (41) 的中部带有装置内模 (5) 的定位孔 (410)，所述内模 (5) 的上端周面对称设有多个安装槽 (51)，安装槽 (51) 中分别装置安装块 (42)，所述安装块 (42) 通过定位块 (48) 及弹簧 (46) 安装于基板 (41) 上；所述基板 (41) 的周面对称设有第一成型块 (43) 及第二成型块 (47)，第一成型块 (43) 及第二成型块 (47) 分别通过气缸 (44) 驱动；所述第一成型块 (43) 的下端与第二成型块 (47) 的下端夹持固定底模 (6)，底模 (6) 的上表面带有脱模垫块 (61)。

吸尘器积尘管的注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，尤其涉及吸尘器积尘管的注塑成型模具。

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形品；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。

[0003] 目前，吸尘器的构造部件大多由注塑模具注塑成型，吸尘器的积尘管起积尘作用，其结构如图 1 和图 2 所示：包括积尘管本体 1，积尘管本体 1 为筒状结构，积尘管本体 1 的端口带有卡槽 11，其外壁带有积尘口 12，积尘口 12 的两侧面对称设有卡条 13。吸尘器的积尘管带有异型结构，其结构较为简单，但传统的注塑模具在制作过程中存在脱模效率低、模具成本高的缺点，并且制作的积尘管表面不光滑、质量较差。

实用新型内容

[0004] 本申请人针对现有技术中的上述缺点，提供一种吸尘器积尘管的注塑成型模具，其具有脱模效率高、成本低、质量好的特点。

[0005] 本实用新型所采用的技术方案如下：

[0006] 一种吸尘器积尘管的注塑成型模具，包括上模座及下模座，上模座与下模座之间装置成型模；所述成型模包括基板，基板的中部带有装置内模的定位孔，所述内模的上端周面对称设有多个安装槽，安装槽中分别装置安装块，所述安装块通过定位块及弹簧安装于基板上；所述基板的周面对称设有第一成型块及第二成型块，第一成型块及第二成型块分别通过气缸驱动；所述第一成型块的下端与第二成型块的下端夹持固定底模，底模的上表面带有脱模垫块。

[0007] 本实用新型的有益效果如下：

[0008] 本实用新型结构简单，采用组合成型结构，生产效率高；并且其合模操作简便、脱模效率高、生产成本低。

附图说明

[0009] 图 1 为积尘管的立体结构图。

[0010] 图 2 为本实用新型的立体结构图。

[0011] 图 3 为本实用新型的装配立体结构图。

[0012] 图 4 为成型模的立体结构图。

[0013] 图 5 为成型模的装配立体结构图。

[0014] 图 6 为本实用新型的内模的装配立体结构图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图，说明本实用新型的具体实施方式。

[0016] 见图 3 至图 6，本实用新型包括上模座 2 及下模座 3，上模座 2 与下模座 3 之间装置成型模 4 ；所述成型模 4 包括基板 41，基板 41 的中部带有装置内模 5 的定位孔 410，所述内模 5 的上端周面对称设有多个安装槽 51，安装槽 51 中分别装置安装块 42，所述安装块 42 通过定位块 48 及弹簧 46 安装于基板 41 上 ；所述基板 41 的周面对称设有第一成型块 43 及第二成型块 47，第一成型块 43 及第二成型块 47 分别通过气缸 44 驱动 ；所述第一成型块 43 的下端与第二成型块 47 的下端夹持固定底模 6，底模 6 的上表面带有脱模垫块 61。

[0017] 本实用新型结构简单，采用组合成型结构，生产效率高 ；并且其合模操作简便、脱模效率高、生产成本低。

[0018] 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。

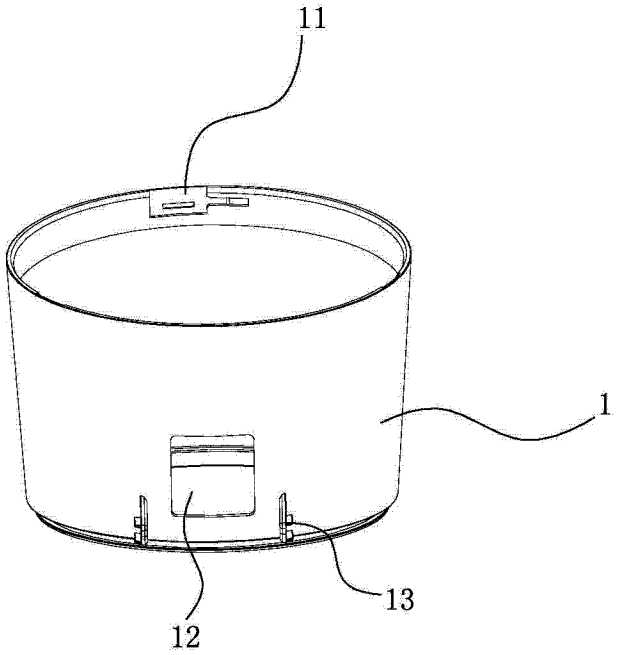


图 1

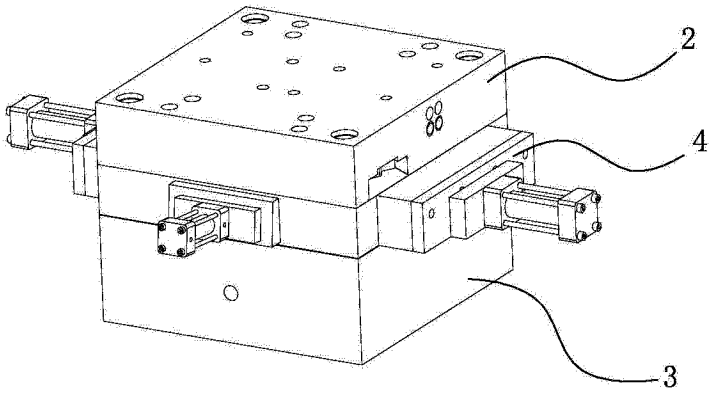


图 2

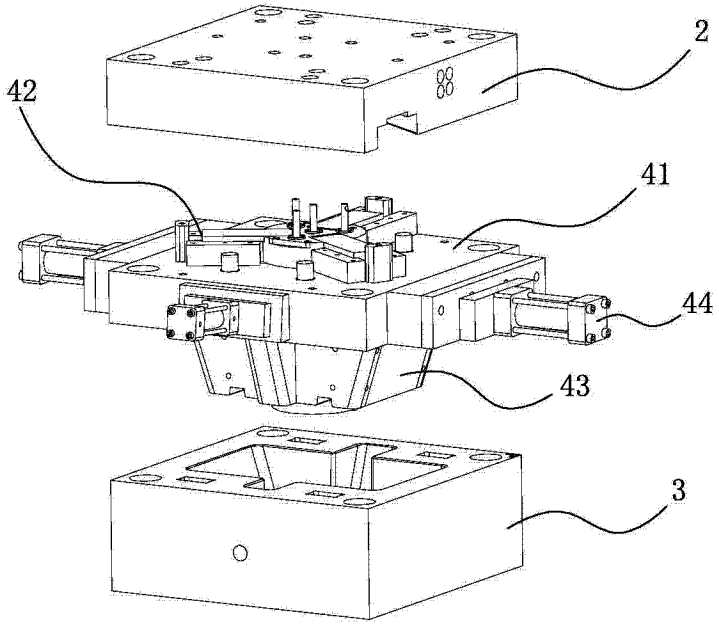


图 3

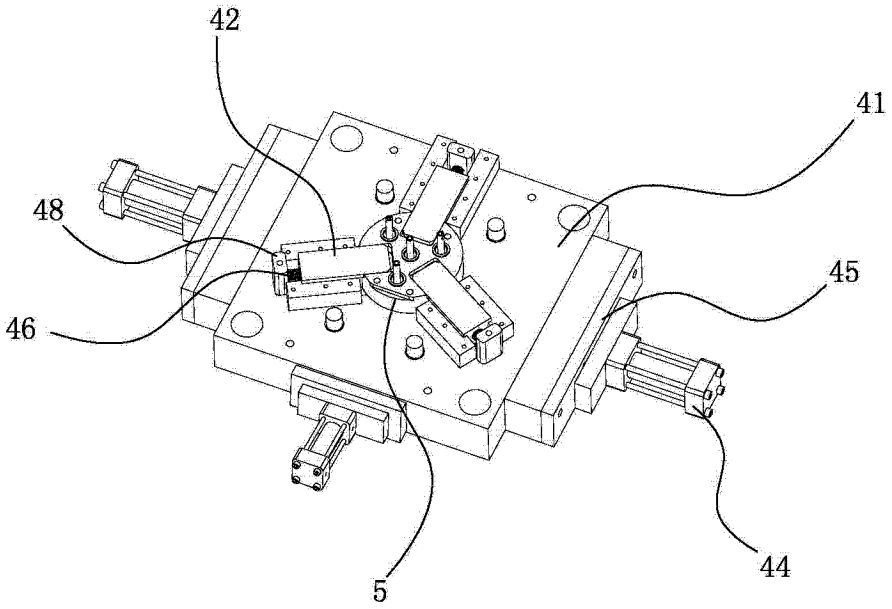


图 4

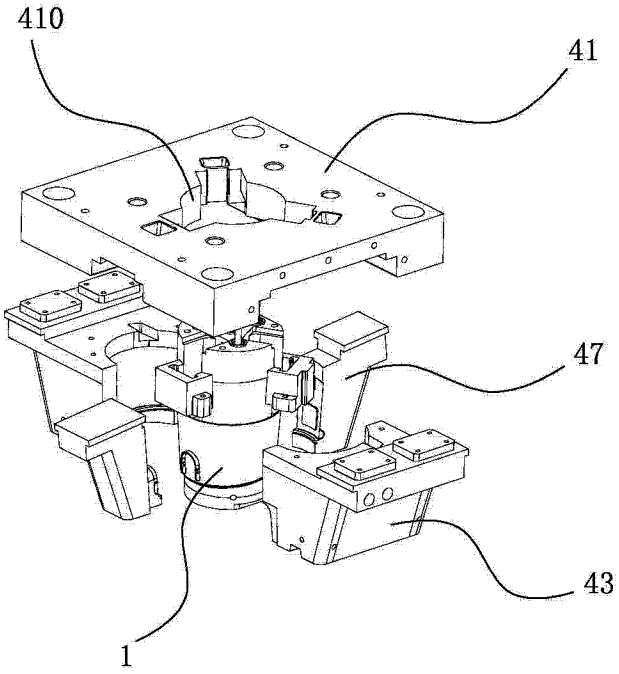


图 5

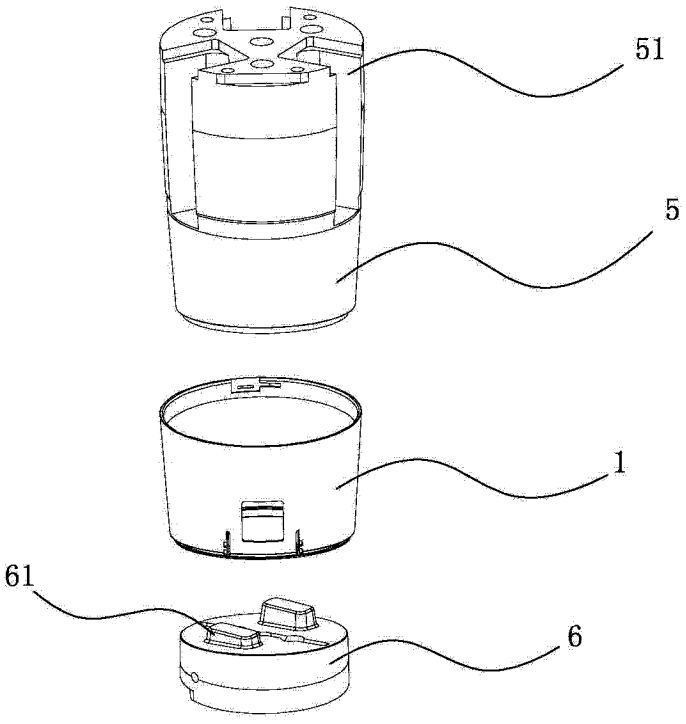


图 6