



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211467161 U

(45)授权公告日 2020.09.11

(21)申请号 201922419616.3

(22)申请日 2019.12.27

(73)专利权人 苏州东南洁具有限公司

地址 215155 江苏省苏州市望亭镇晨祥路
88号

(72)发明人 徐建红

(51)Int.Cl.

B29C 39/26(2006.01)

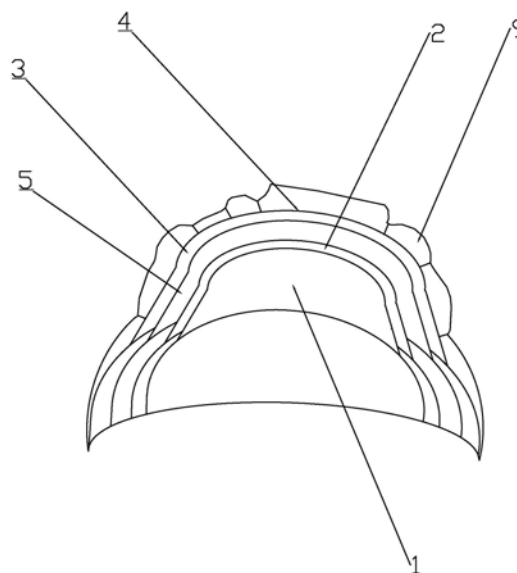
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种浴缸成型模具

(57)摘要

本一种浴缸成型模具,包括下模支撑件、下模芯、上模芯和上模固定件;下模支撑件顶部为空芯结构,下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,上模固定件为玻璃纤维材质成型;下模支撑件支撑于下模芯的下面,其顶部空心处对着下模芯的顶部下表面;上模芯罩设于下模芯上,并在上模芯与下模芯之间形成空腔,空腔形状与待成型的浴缸形状相一致;上模固定件顶部设有通孔,上模芯顶部设有中间开有浇注口的浇注头,并在上模固定件罩设于上模芯上时浇注头安插在通孔内。这样在脱模时先将上模支撑件取下露出上模芯,由于下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,再取下上模芯和下模芯即可脱模。不仅脱模轻松便捷,而且降低了脱模成本。



1. 一种浴缸成型模具,其特征在于,包括下模支撑件、下模芯、上模芯和上模固定件;所述下模支撑件顶部为空芯结构,所述下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,所述上模固定件为玻璃纤维材质成型;所述下模支撑件支撑于所述下模芯的下面,其顶部空心处对着下模芯的顶部下表面;所述上模芯罩设于所述下模芯上,并在上模芯与下模芯之间形成空腔,所述空腔形状与待成型的浴缸形状相一致;所述上模固定件顶部设有通孔,所述上模芯顶部设有中间开有浇注口的浇注头,并在上模固定件罩设于所述上模芯上时浇注头安插在通孔内。

2. 根据权利要求1所述的一种浴缸成型模具,其特征在于,所述下模芯、上模芯和上模固定件边缘相对应的位置均设有固定孔,并在浇注时在固定孔内安插固定螺栓拧紧将下模芯、上模芯和上模固定件固定在一起。

3. 根据权利要求2所述的一种浴缸成型模具,其特征在于,所述上模固定件上表面还固定有加固框架,所述加固框架由金属方管成型。

一种浴缸成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及浴缸加工设备领域,具体涉及一种浴缸成型模具。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的不断提高,人们对生活品质的要求也越来越高,就比如人们常用的浴缸,也是越做越大,形态越来越多,特别是在一些高档的酒店、宾馆及休闲度假中心等场合。由于浴缸尺寸较大,因此,浴缸在生产成型时存在脱模难的问题。现有的用不饱和和聚酯树脂等材料生产的浴缸在成型时,通过上模和下模相配合,并形成相应的空腔,在空腔内浇注成型,最终得到浴缸。但是,该类浴缸模具在脱模时,由于上模和下模自身的重量加上浴缸在模具内成型后具有一定的粘结性,需要非常大的脱模力,因此对安装模具的机器要求较高,从而提高了生产成本。

[0003] 有鉴于此,本发明人针对现有技术中的上述缺陷深入研究,遂有本案产生。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,我们提出了一种浴缸成型模具,能够解决上述问题中的至少一。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种浴缸成型模具,包括下模支撑件、下模芯、上模芯和上模固定件;所述下模支撑件顶部为空芯结构,所述下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,所述上模固定件为玻璃纤维材质成型;所述下模支撑件支撑于所述下模芯的下面,其顶部空心处对着下模芯的顶部下表面;所述上模芯罩设于所述下模芯上,并在上模芯与下模芯之间形成空腔,所述空腔形状与待成型的浴缸形状相一致;所述上模固定件顶部设有通孔,所述上模芯顶部设有中间开有浇注口的浇注头,并在上模固定件罩设于所述上模芯上时浇注头安插在通孔内。

[0007] 优选的,所述下模芯、上模芯和上模固定件边缘相对应的位置均设有固定孔,并在浇注时在固定孔内安插固定螺栓拧紧将下模芯、上模芯和上模固定件固定在一起。

[0008] 优选的,所述上模固定件上表面还固定有加固框架,所述加固框架由金属方管成型。

[0009] 通过上述技术方案,本实用新型的浴缸成型模具通过设计成由下模支撑件、下模芯、上模芯和上模固定件组成;下模支撑件顶部为空芯结构,下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,上模固定件为玻璃纤维材质成型;下模支撑件支撑于下模芯的下面,其顶部空心处对着下模芯的顶部下表面;上模芯罩设于下模芯上,并在上模芯与下模芯之间形成空腔,空腔形状与待成型的浴缸形状相一致;上模固定件顶部设有通孔,上模芯顶部设有中间开有浇注口的浇注头,并在上模固定件罩设于上模芯上时浇注头安插在通孔内。这样在脱模时先将上模支撑件取下露出上模芯,由于下模芯和上模芯均为表面光滑的硬塑料材质成型,再取下上模芯和下模芯即可脱模。不仅脱模轻松便捷,而且降低了脱模成本。从

而达到了设计新颖、结构合理、且应用效果好的目的。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型实施例所公开的一种浴缸成型模具外部结构示意图；

[0012] 图2为为本实用新型实施例所公开的一种浴缸成型模具下模支撑件的结构示意图；

[0013] 图3为为本实用新型实施例所公开的一种浴缸成型模具下模芯的结构示意图；

[0014] 图4为本实用新型实施例所公开的一种浴缸成型模具上模芯的结构示意图；

[0015] 图5为本实用新型实施例所公开的一种浴缸成型模具剖面示意图。

[0016] 图中数字和字母所表示的相应部件名称：

[0017] 1.下模支撑件 2.下模芯 3.上模芯 4.上模固定件 5.空腔 6.通孔 7.浇注头 8.固定孔 9.加固框架

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0020] 实施例。

[0021] 如图1、图2、图3、图4和图5所示，一种浴缸成型模具，包括下模支撑件1、下模芯2、上模芯3和上模固定件4；所述下模支撑件1顶部为空芯结构，所述下模芯2和上模芯3均为表面光滑的硬塑料材质成型，所述上模固定件4为玻璃纤维材质成型；所述下模支撑件1支撑于所述下模芯2的下面，其顶部空心处对着下模芯2的顶部下表面；所述上模芯3罩设于所述下模芯2上，并在上模芯3与下模芯2之间形成空腔5，所述空腔5形状与待成型的浴缸形状相一致；所述上模固定件4顶部设有通孔6，所述上模芯3顶部设有中间开有浇注口的浇注头7，并在上模固定件4罩设于所述上模芯3上时浇注头7安插在通孔6内。

[0022] 其中，所述下模芯2、上模芯3和上模固定件4边缘相对应的位置均设有固定孔8，并在浇注时在固定孔8内安插固定螺栓拧紧将下模芯2、上模芯3和上模固定件4固定在一起。所述上模固定件4上表面还固定有加固框架9，所述加固框架9由金属方管成型。

[0023] 在本例中，本实用新型的浴缸成型模具通过设计成由下模支撑件1、下模芯2、上模芯3和上模固定件4组成；下模支撑件1顶部为空芯结构，下模芯2和上模芯3均为表面光滑的硬塑料材质成型，上模固定件4为玻璃纤维材质成型；下模支撑件1支撑于下模芯2的下面，其顶部空心处对着下模芯2的顶部下表面；上模芯3罩设于下模芯2上，并在上模芯3与下模芯2之间形成空腔5，空腔5形状与待成型的浴缸形状相一致；上模固定件4顶部设有通孔6，

上模芯3顶部设有中间开有浇注口的浇注头7,并在上模固定件4罩设于上模芯3上时浇注头7安插在通孔6内。这样在脱模时先将上模支撑件4取下露出上模芯3,由于下模芯2和上模芯3均为表面光滑的硬塑料材质成型,再取下上模芯3和下模芯2即可脱模。不仅脱模轻松便捷,而且降低了脱模成本。从而达到了设计新颖、结构合理、且应用效果好的目的。

[0024] 以上所述的仅是本实用新型的一种浴缸成型模具优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

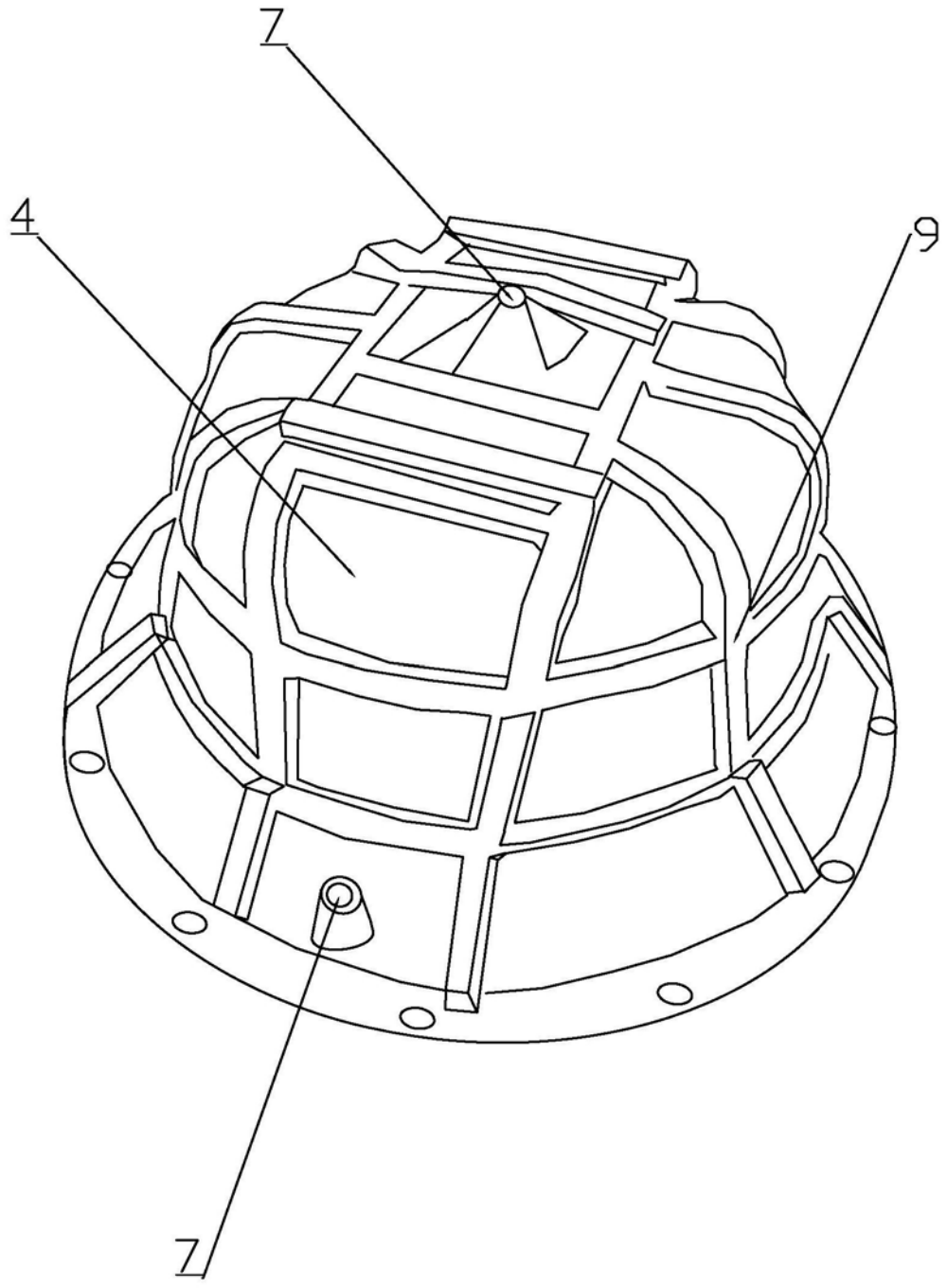


图1

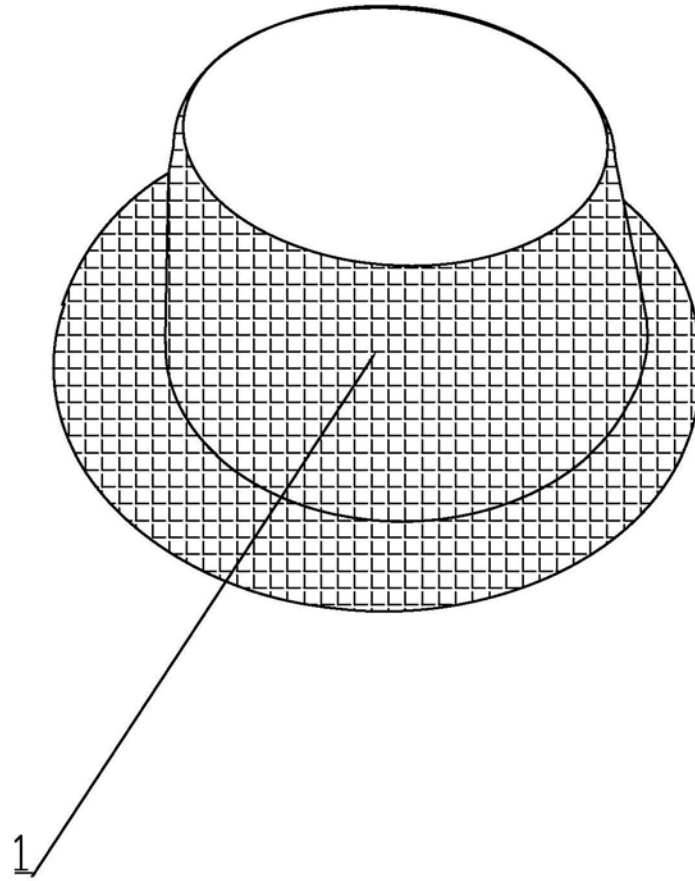


图2

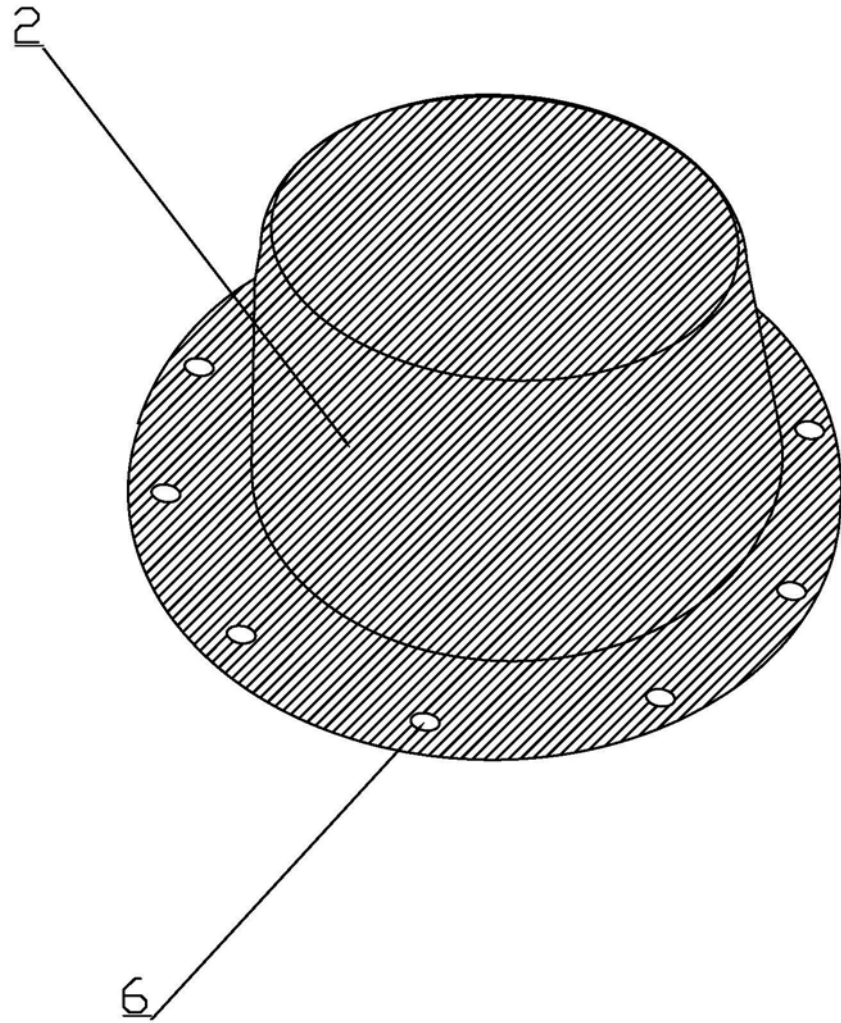


图3

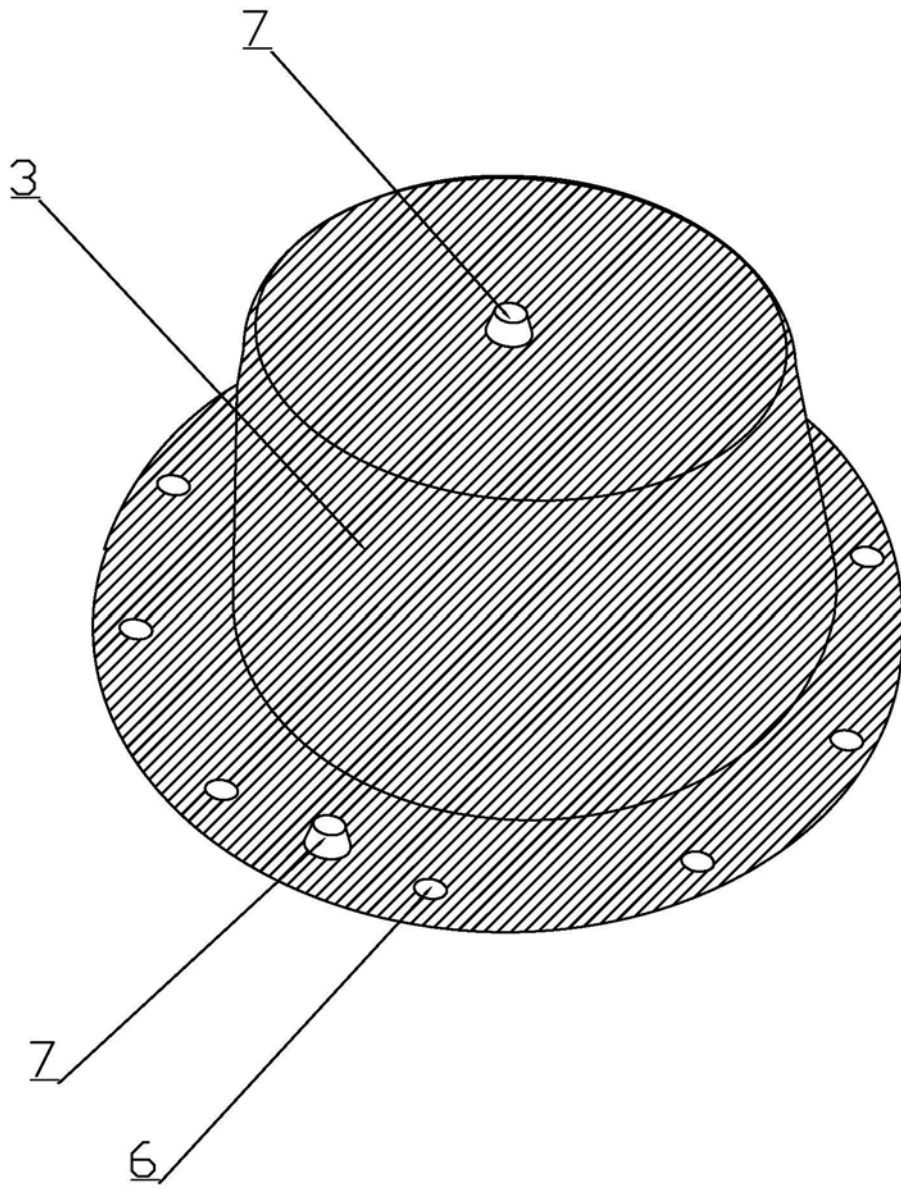


图4

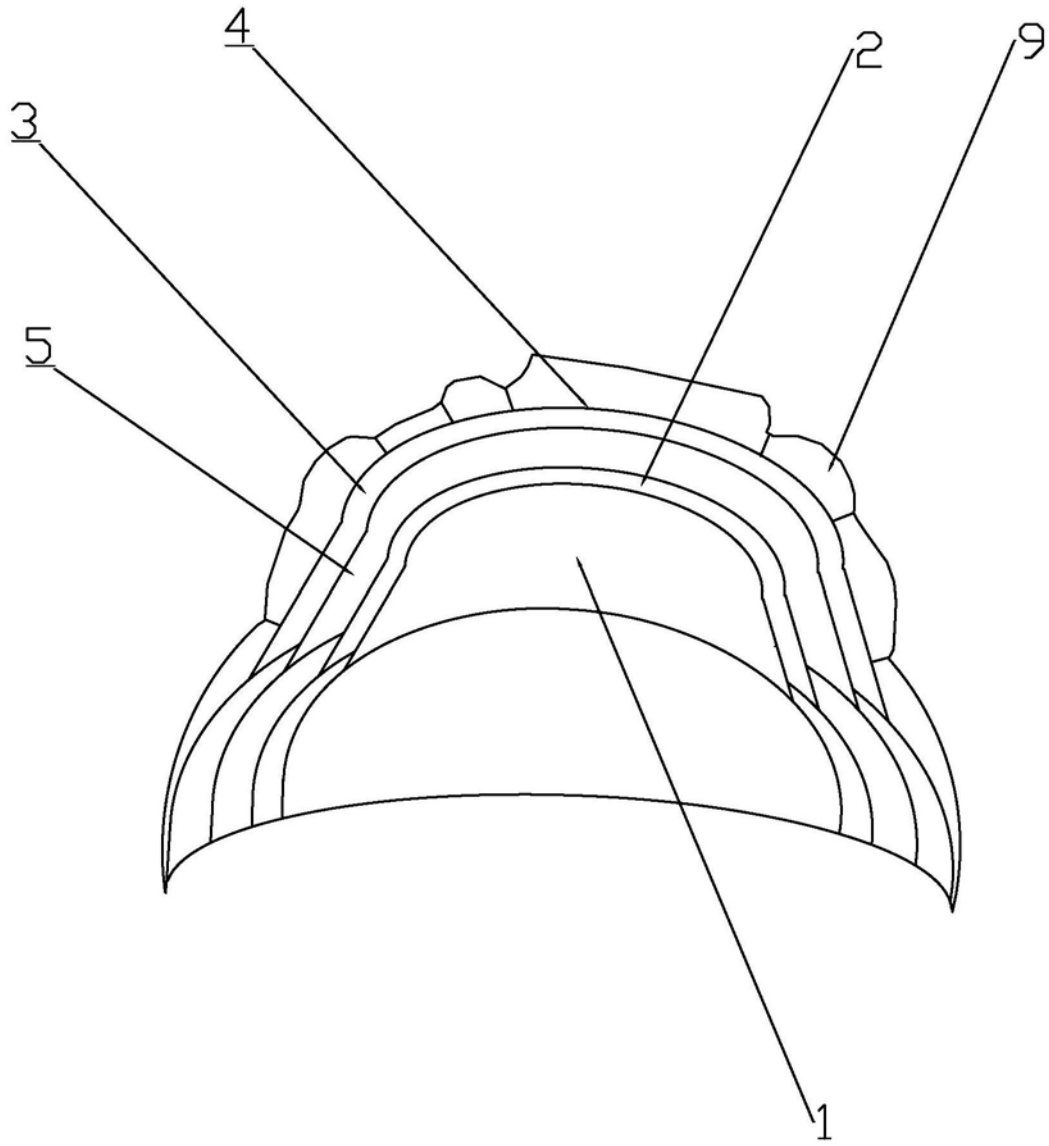


图5