



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205871070 U

(45)授权公告日 2017. 01. 11

(21)申请号 201620549698.7

(22)申请日 2016.06.08

(73)专利权人 上海文业扬实业有限公司

地址 201611 上海市松江区车墩镇北松公
路6255号1幢

(72)发明人 张春霞

(74)专利代理机构 上海科律专利代理事务所

(特殊普通合伙) 31290

代理人 袁亚军

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

B29L 31/58(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

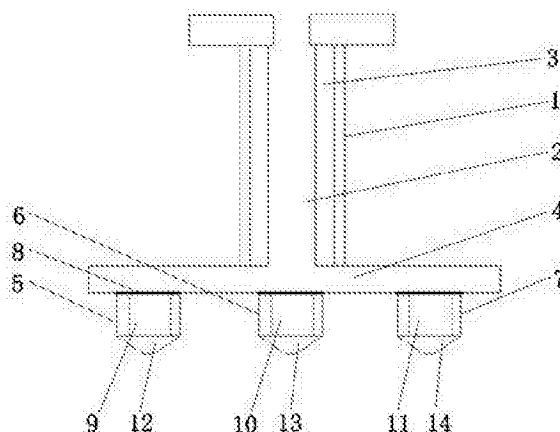
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种汽车内饰用塑料模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车内饰用塑料模具,包括模具本体,模具本体中心设有主流道和冷却水通道,冷却水通道设置在主流道两侧,主流道下端设有副流道,且副流道与主流道垂直,副流道上设有第一热嘴、第二热嘴、第三热嘴,且第一热嘴、第二热嘴、第三热嘴分别通过密封圈与副流道流口连接,本实用新型结构原理简单,采用的主流道和副流道均为热流道,能够降低材料成本,副流道上设有多个喷嘴,能够提高生产效率。



1.一种汽车内饰用塑料模具,包括模具本体(1),其特征在于:所述模具本体(1)中心设有主流道(2)和冷却水通道(3),所述冷却水通道(3)设置在主流道(2)两侧,所述主流道(2)下端设有副流道(4),且所述副流道(4)与主流道(2)垂直,所述副流道(4)上设有第一热嘴(5)、第二热嘴(6)、第三热嘴(7),且所述第一热嘴(5)、所述第二热嘴(6)、所述第三热嘴(7)分别通过密封圈(8)与副流道(4)流口连接。

2.根据权利要求1所述的一种汽车内饰用塑料模具,其特征在于:所述第一热嘴(5)中心设有第一流道(9),且所述第一流道(9)与副流道(4)相连通;所述第二热嘴(6)中心设有第二流道(10),且所述第二流道(10)与副流道(4)相连通;所述第三热嘴(7)中心设有第三流道(11),且所述第三流道(11)与副流道(4)相连通。

3.根据权利要求2所述的一种汽车内饰用塑料模具,其特征在于:还包括第一浇口(12)、第二浇口(13)、第三浇口(14),所述第一浇口(12)、第二浇口(13)、第三浇口(14)内侧设有内螺纹,所述第一流道(9)、第二流道(10)、第三流道(11)外壁设有外螺纹,且所述内螺纹与外螺纹匹配连接。

4.根据权利要求3所述的一种汽车内饰用塑料模具,其特征在于:所述第一浇口(12)、第二浇口(13)、第三浇口(14)为倒锥形结构。

一种汽车内饰用塑料模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料模具技术领域,具体为一种汽车内饰用塑料模具。

背景技术

[0002] 塑料模具,是塑料加工工业中和塑料成型机配套,赋予塑料制品以完整构型和精确尺寸的工具。由于塑料品种和加工方法繁多,塑料成型机和塑料制品的结构又繁简不一,所以,塑料模具的种类和结构也是多种多样的。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。现有的汽车内饰用模具一般采用料杆流道,生产材料的成本高,生产效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种汽车内饰用塑料模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车内饰用塑料模具,包括模具本体,所述模具本体中心设有主流道和冷却水通道,所述冷却水通道设置在主流道两侧,所述主流道下端设有副流道,且所述副流道与主流道垂直,所述副流道上设有第一热嘴、第二热嘴、第三热嘴,且所述第一热嘴、所述第二热嘴、所述第三热嘴分别通过密封圈与副流道流口连接。

[0005] 优选的,所述第一热嘴中心设有第一流道,且所述第一流道与副流道相连通;所述第二热嘴中心设有第二流道,且所述第二流道与副流道相连通;所述第三热嘴中心设有第三流道,且所述第三流道与副流道相连通。

[0006] 优选的,还包括第一浇口、第二浇口、第三浇口,所述第一浇口、第二浇口、第三浇口内侧设有内螺纹,所述第一流道、第二流道、第三流道外壁设有外螺纹,且所述内螺纹与外螺纹匹配连接。

[0007] 优选的,所述第一浇口、第二浇口、第三浇口为倒锥形结构。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0009] (1)本实用新型结构原理简单,采用的主流道和副流道均为热流道,能够降低材料成本,副流道上设有多个喷嘴,能够提高生产效率。

[0010] (2)本实用新型第一浇口、第二浇口、第三浇口内侧设有内螺纹,第一流道、第二流道、第三流道外壁设有外螺纹,且内螺纹与外螺纹匹配连接,采用此结构,能够将浇口拆卸下来,便于维修、清洗和更换。

[0011] (3)本实用新型的第一浇口、第二浇口、第三浇口设置为倒锥形结构,能够提高流体流出效率,保证了产品质量。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的整体结构示意图；

[0013] 图中：1、模具本体；2、主流道；3、冷却水通道；4、副流道；5、第一热嘴；6、第二热嘴；7、第三热嘴；8、密封圈；9、第一流道；10、第二流道；11、第三流道；12、第一浇口；13、第二浇口；14、第三浇口。

具体实施方式

[0014] 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做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。

[0015] 请参阅图1，本实用新型提供一种技术方案：一种汽车内饰用塑料模具，包括模具本体1，模具本体1中心设有主流道2和冷却水通道3，冷却水通道3设置在主流道2两侧，主流道2下端设有副流道4，且副流道4与主流道2垂直，副流道4上设有第一热嘴5、第二热嘴6、第三热嘴7，且第一热嘴5、第二热嘴6、第三热嘴7分别通过密封圈8与副流道4流口连接。

[0016] 本实施例中，第一热嘴5中心设有第一流道9，且第一流道9与副流道4相连通；第二热嘴6中心设有第二流道10，且第二流道10与副流道4相连通；第三热嘴7中心设有第三流道11，且第三流道11与副流道4相连通，本实用新型采用的主流道和副流道均为热流道，能够降低材料成本，副流道上设有多个喷嘴，能够提高生产效率。

[0017] 本实施例中，还包括第一浇口12、第二浇口13、第三浇口14，第一浇口12、第二浇口13、第三浇口14内侧设有内螺纹，第一流道9、第二流道10、第三流道11外壁设有外螺纹，且内螺纹与外螺纹匹配连接，本实用新型采用此结构，能够将浇口拆卸下来，便于维修、清洗和更换。

[0018] 另外，本实施例中，第一浇口12、第二浇口13、第三浇口14为倒锥形结构，能够提高流体流出效率，保证了产品质量。

[0019] 工作原理：物料从主流道流动至副流道，冷却水通道内的冷却水能够对物料进行降温处理，副流道内的物料分别通过第一流道、第二流道、第三流道流至第一浇口、第二浇口、第三浇口，再从浇口处流出进行注塑工艺。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

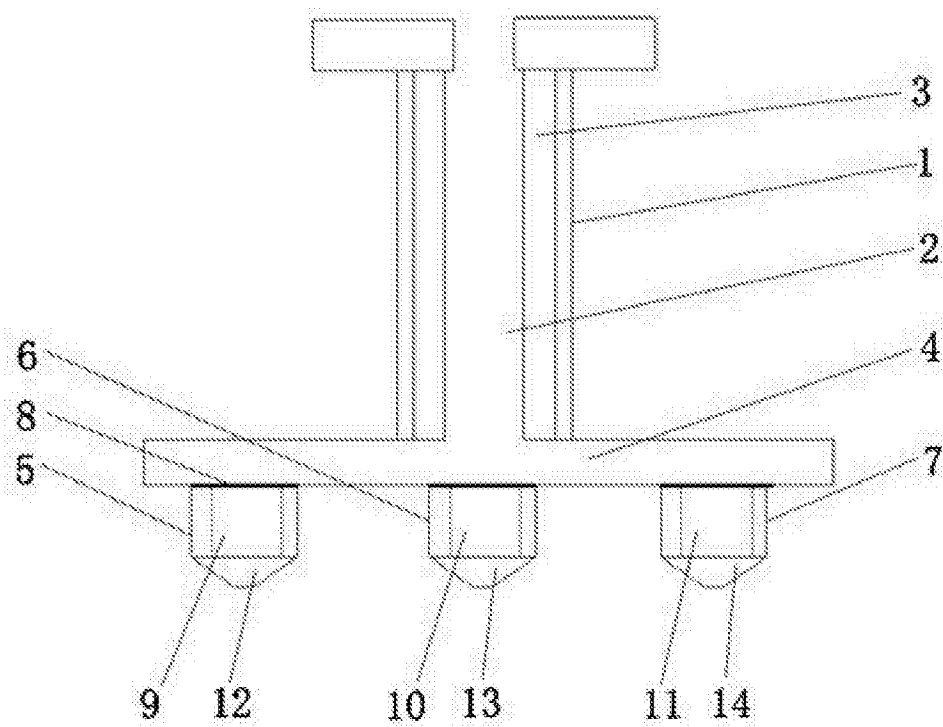


图1