(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 203381110 U
(45)授权公告日 2014.01.08

(21)申请号 201320351192.1

(22)申请日 2013.06.17

(73)专利权人 浙江工商职业技术学院
地址 315016 浙江省宁波市海曙区机场路1988号

(72)发明人 吴海波

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)

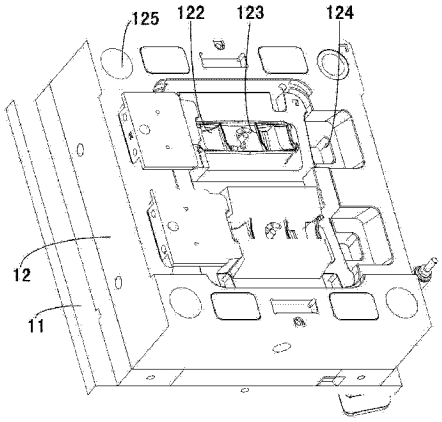
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种分风器的注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种分风器的注塑模具，其包括定模和动模，定模包括定模座板和定模板，动模包括动模座板、动模板、两个支撑板和推板，定模板固定在定模座板上，两个支撑板的一端固定于动模座板上，并间隔预定距离，动模板与两个支撑板的另一端固定连接，推板可移动地设置在动模座板、动模板及两个支撑板之间，推板上设置有多个顶杆，定模板上形成有定模型腔，定模型腔中设置有隔板，动模板上形成有与定模型腔相配合的动模型腔。本实用新型提供的分风器的注塑模具，其结构比较简单，成本较低，适于大批量生产。



CN 203381110 U

1. 一种分风器的注塑模具，其特征在于，包括定模和动模，所述定模包括定模座板和定模板，所述动模包括动模座板、动模板、两个支撑板和推板，所述定模板固定在所述定模座板上，所述两个支撑板的一端固定于所述动模座板上，并间隔预定距离，所述动模板与所述两个支撑板的另一端固定连接，所述推板可移动地设置在所述动模座板、动模板及两个支撑板之间，所述推板上设置有多个顶杆，所述定模板上形成有定模型腔，所述定模型腔中设置有隔板，所述动模板上形成有与所述定模型腔相配合的动模型腔。

2. 根据权利要求 1 所述的分风器的注塑模具，其特征在于，所述定模型腔的两侧设置有凹槽，所述动模型腔的两侧设置有与所述凹槽相配合的凸块。

3. 根据权利要求 1 所述的分风器的注塑模具，其特征在于，所述定模板上形成有多个定位孔，所述动模板上凸出有多个与所述定位孔相配合的定位销。

4. 根据权利要求 1 所述的分风器的注塑模具，其特征在于，所述定模板上开设有环绕所述定模型腔的定模水道，所述动模板上开设有环绕所述动模型腔的动模水道。

一种分风器的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑成型设备领域，尤其是涉及一种分风器的注塑模具。

背景技术

[0002] 随着我国经济和社会的飞速发展，汽车已经逐渐成为人们生活的一种重要交通工具，而人们对汽车的要求也越来越高，不仅需要有良好的使用性能，还需要有美观的外表。汽车上有许多零部件都是塑料件，其一般是通过注塑成型的方式制造而成。例如，用于车载空调吹出的风进行分风的分风器即是通过注塑成型方式制造而成。但是现有的分风器注塑模具的结构一般都比较复杂，不易操作，而且成本较高，给汽车零部件制造厂商带来一定的困恼。因此，有必要开发出结构简单、成本低的分风器的注塑模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述问题，提供一种结构简单、成本低的分风器的注塑模具，解决了现有技术所存在的技术问题。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用了下列技术方案：一种分风器的注塑模具，其包括定模和动模，所述定模包括定模座板和定模板，所述动模包括动模座板、动模板、两个支撑板和推板，所述定模板固定在所述定模座板上，所述两个支撑板的一端固定于所述动模座板上，并间隔预定距离，所述动模板与所述两个支撑板的另一端固定连接，所述推板可移动地设置在所述动模座板、动模板及两个支撑板之间，所述推板上设置有多个顶杆，所述定模板上形成有定模型腔，所述定模型腔中设置有隔板，所述动模板上形成有与所述定模型腔相配合的动模型腔。

[0005] 在上述的分风器的注塑模具中，优选地，所述定模型腔的两侧设置有凹槽，所述动模型腔的两侧设置有与所述凹槽相配合的凸块。

[0006] 在上述的分风器的注塑模具中，优选地，所述定模板上形成有多个定位孔，所述动模板上凸出有多个与所述定位孔相配合的定位销。

[0007] 在上述的分风器的注塑模具中，优选地，所述定模板上开设有环绕所述定模型腔的定模水道，所述动模板上开设有环绕所述动模型腔的动模水道。

[0008] 本实用新型提供的分风器的注塑模具，其结构比较简单，成本较低，适于大批量生产。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型实施例提供的分风器的注塑模具的结构示意图。

[0010] 图 2 是图 1 中的分风器的注塑模具的定模的结构示意图。

[0011] 图 3 是图 1 中的分风器的注塑模具的动模的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 请参考图 1 至图 3，本实用新型实施例提供的一种分风器的注塑模具，其包括定模及与定模相配合的动模。

[0013] 请参考图 2，定模包括定模座板 11 和定模板 12。定模座板 11 和定模板 12 均大致为方形板状结构。定模板 12 固定在定模座板 11 上。

[0014] 请参考图 3，动模包括动模座板 14、动模板 16、两个支撑板 15 和推板 17。动模座板 14、动模板 16 及推板 17 均为方形平板结构。两个支撑板 15 的一端固定于动模座板 14 上，并间隔预定距离。动模板 16 与两个支撑板 15 的另一端固定连接。推板 17 可移动地设置在动模座板 14、动模板 16 及两个支撑板 15 之间，推板 17 上设置有多个朝向动模板 16 的顶杆(图未示)，用于将成型后的分风器顶出。

[0015] 定模板 12 上形成有定模型腔 122，定模型腔 122 中设置有隔板 123，动模板 16 上形成有与定模型腔 122 相配合的动模型腔 162。定模型腔 122 和动模型腔 162 分别相对于定模板 12 和动模板 16 的上表面内凹。合模后，定模型腔 122 与动模型腔 162 相配合，用于成型分风器。

[0016] 在一优选实施例中，定模型腔 122 的两侧设置有凹槽 124，动模型腔 162 的两侧设置有与凹槽 124 相配合的凸块 163。合模时，凸块 163 插入凹槽 124 中。

[0017] 在一优选实施例中，定模板 12 上形成有多个定位孔 125，动模板 16 上凸出有多个与定位孔 125 相配合的定位销 164。合模时，定位销 164 插入定位孔 125 中，对动模和定模进行定位。

[0018] 在一优选实施例中，定模板 12 上开设有环绕定模型腔 122 的定模水道 121，动模板 16 上开设有环绕动模型腔 162 的动模水道 161。定模水道 121 和动模水道 161 分别与冷却水管连接，用于冷却定模板 12 和动模板 16，以使定模型腔 122 和动模型腔 162 中的流体状塑料冷却成型。

[0019] 本实用新型提供的分风器的注塑模具，其结构比较简单，成本较低，适于大批量生产。

[0020] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本实用新型精神作举例说明。本实用新型所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本实用新型的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

[0021] 尽管本文较多地使用了动模、动模板、定模、定模板、型腔等术语，但并不排除使用其它术语的可能性。使用这些术语仅仅是为了更方便地描述和解释本实用新型的本质；把它们解释成任何一种附加的限制都是与本实用新型精神相违背的。

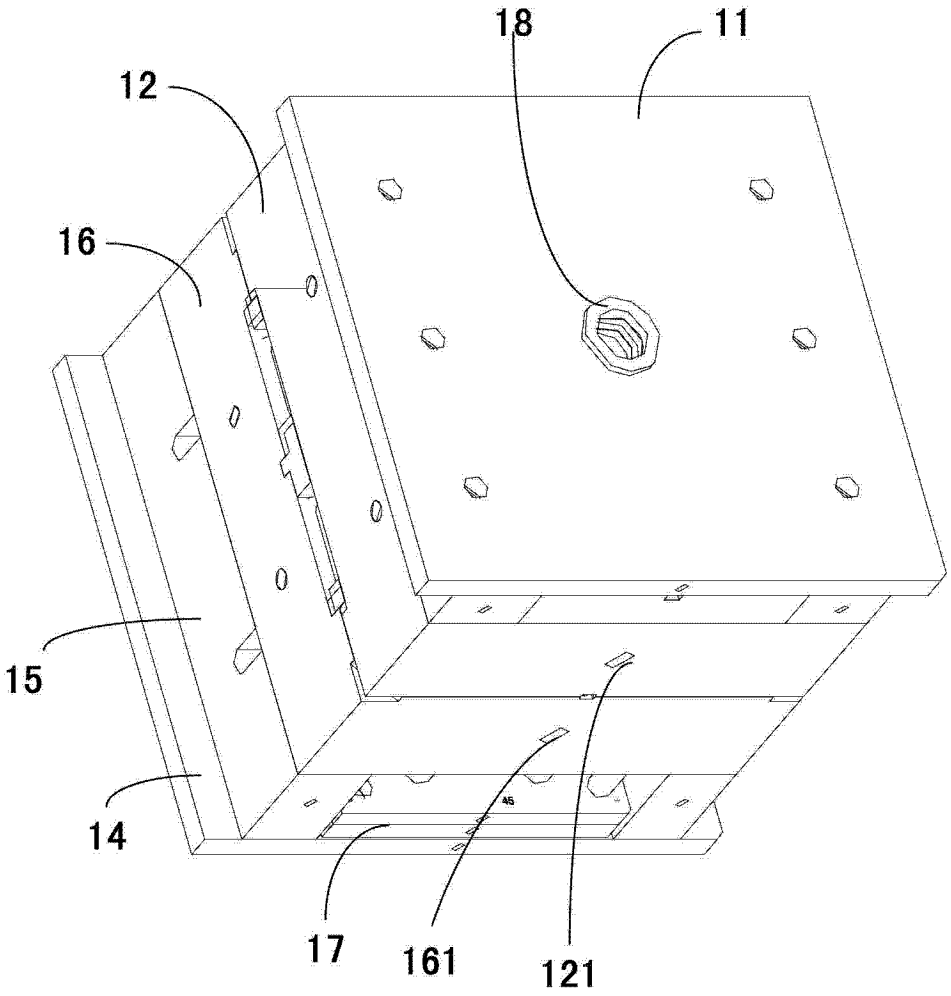


图 1

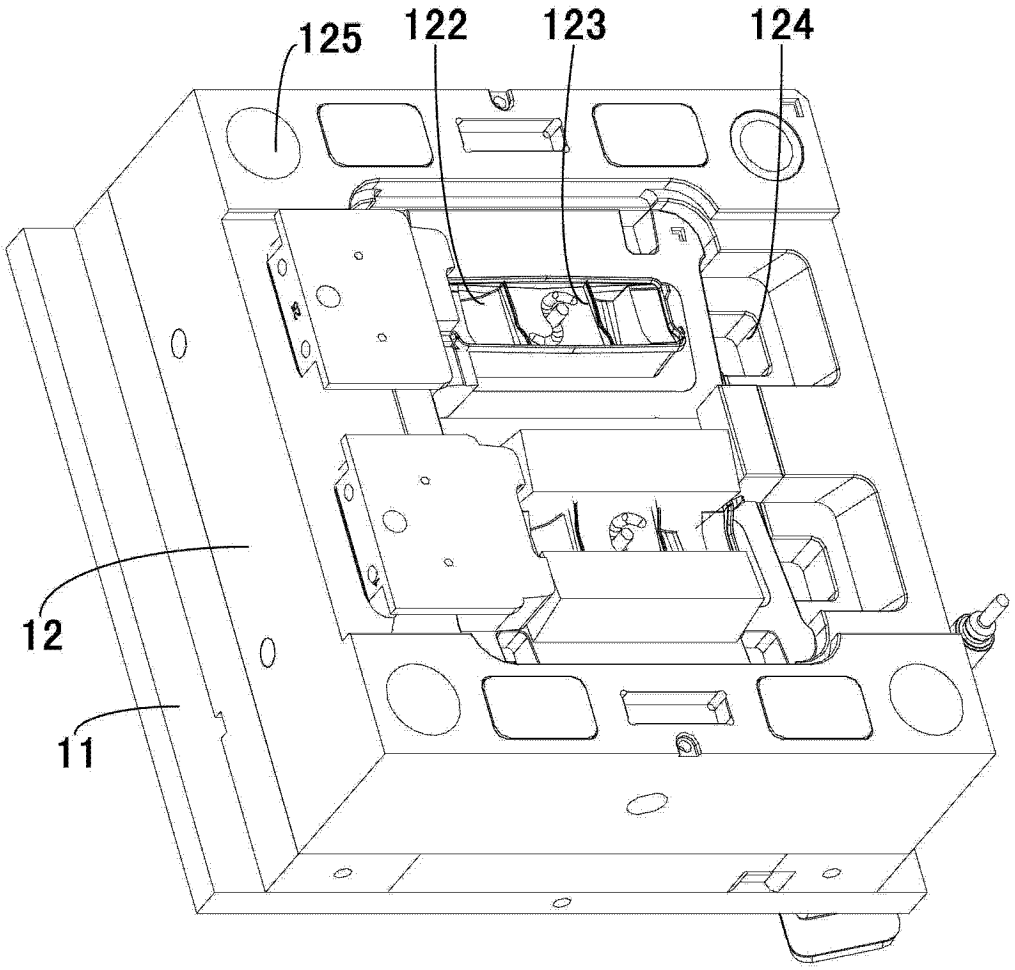


图 2

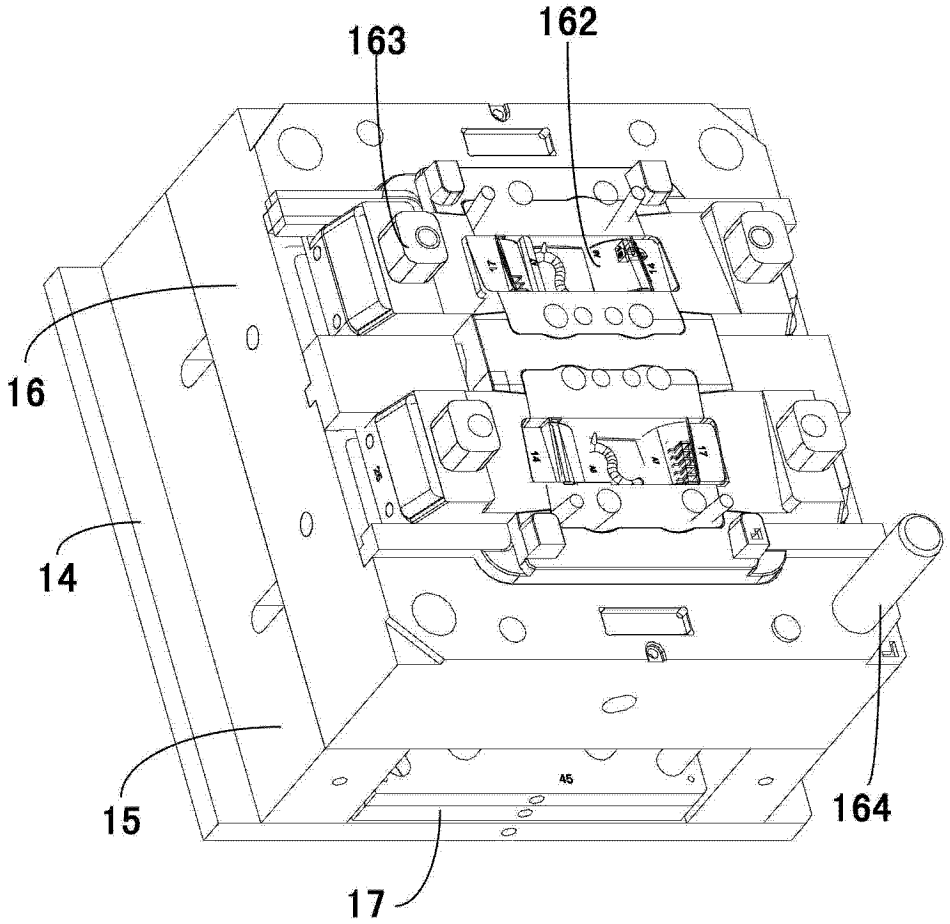


图 3