(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102886838 A
(43)申请公布日 2013.01.23

(21)申请号 201210368358.0

(22)申请日 2012.09.28

(71)申请人 苏州市吴中区木渎华利模具加工店
地址 215101 江苏省苏州市木渎镇姑苏村八组

(72)发明人 鲍常莲

(51)Int.Cl.
B29C 33/00(2006.01)
B29C 33/30(2006.01)
B29C 45/26(2006.01)

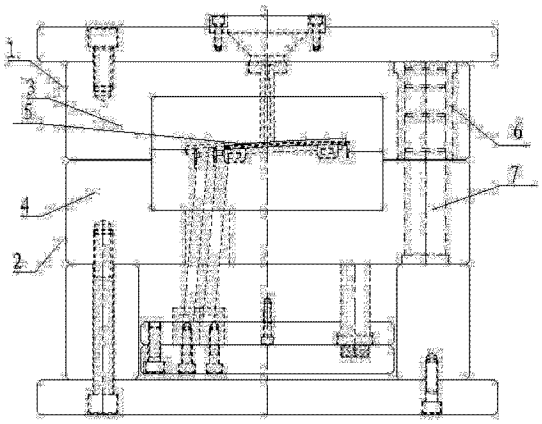
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)发明名称

一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模

(57)摘要

本发明公开了一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，该洗衣机后盖板镶片成型塑胶模包括定模、动模、进料口和冷却水流道，所述定模的定模板上安装有导套，导套内插有可活动的导柱，导柱固定于动模的动模板上，动模通过导柱进行开合运动；所述动模与定模对应咬合后形成1个成型形腔，所述成型形腔俯视图成“Π”形，成型形腔的背面设有多个垂直于成型形腔背面的卡扣腔，每个卡扣腔上还设有卡扣孔。通过上述方式，简化了生产工序，使得实际生产更加方便快捷，同时节省更多的人力物力资源，适合产品的流水线生产，节约生产成本，大大提高了企业的生产效率。



CN 102886838 A

1. 一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，该洗衣机后盖板镶片成型塑胶模包括定模、动模、进料口和冷却水流道，其特征在于：所述定模的定模板上安装有导套，导套内插有可活动的导柱，导柱固定于动模的动模板上，动模通过导柱进行开合运动；所述动模与定模对应咬合后形成 1 个成型形腔，所述成型形腔俯视图成“Π”形，成型形腔的背面设有多个垂直于成型形腔背面的卡扣腔，每个卡扣腔上还设有卡扣孔。

一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模

技术领域

[0001] 本发明涉及塑胶成型模，特别是涉及一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模。

背景技术

[0002] 模具是工业化生产的重要工艺装备，塑胶模具是用来成型物品的工具，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。随着科学技术的不断发展进步，塑料成型制品被广泛应用于现代化的商品中。随着人们生活水平的提高，洗衣机已进入普通家庭，洗衣机在不断的更新与改进之中，洗衣机的相关部件也在做着相应的改进，如何从质量、价格、细节等各方面来吸引消费者也渐渐成为市场上每个洗衣机生产厂家追求的目标。现有市场上的洗衣机后盖板镶片，其体积与组装要求该塑胶件具有较高的尺寸精度和成型界面，现有的塑胶模具成型效率低，成品率低，导致大大提高了生产成本，浪费资源。

发明内容

[0003] 本发明主要解决的技术问题是提供一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，其可以使洗衣机后盖板镶片迅速成型，提高塑胶模具的生产效率，同时提高了成品率，简化了生产工序，使得实际生产更加方便快捷，同时节省更多的人力物力资源，适合产品的流水线生产，节约生产成本，大大提高了企业的生产效率。

[0004] 为解决上述技术问题，本发明采用的一个技术方案是：提供一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，该洗衣机后盖板镶片成型塑胶模包括定模、动模、进料口和冷却水流道，所述定模的定模板上安装有导套，导套内插有可活动的导柱，导柱固定于动模的动模板上，动模通过导柱进行开合运动；所述动模与定模对应咬合后形成 1 个成型形腔，所述成型形腔俯视图成“Π”形，成型形腔的背面设有多个垂直于成型形腔背面的卡扣腔，每个卡扣腔上还设有卡扣孔。

[0005] 本发明的有益效果是：本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，其可以使洗衣机后盖板镶片迅速成型，提高塑胶模具的生产效率，同时提高了成品率，简化了生产工序，使得实际生产更加方便快捷，同时节省更多的人力物力资源，适合产品的流水线生产，节约生产成本，大大提高了企业的生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模的一较佳实施例的结构示意图；

图 2 是本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模的俯视图；

图 3 是本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模的成型形腔的俯视放大图；

图 4 是本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模的成型形腔的侧视放大图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图对本发明较佳实施例进行详细阐述，以使发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0008] 请参阅图 1 至图 4，本发明实施例包括 ：

一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，该洗衣机后盖板镶片成型塑胶模包括定模 1 和动模 2，所述定模 1 的定模板 3 上安装有导套 6，导套 6 内插有可活动的导柱 7，导柱 7 固定于动模 2 的动模板 4 上，动模 2 通过导柱 7 进行开合运动 ；所述动模与定模对应咬合后形成 1 个成型形腔 5，所述成型形腔 5 俯视图成“Π”形，成型形腔 5 的背面设有 16 个垂直于成型形腔 5 背面的卡扣腔 8，每个卡扣腔 8 上还设有卡扣孔 9。

[0009] 本发明一种洗衣机后盖板镶片成型塑胶模，其可以使洗衣机后盖板镶片迅速成型，提高塑胶模具的生产效率，同时提高了成品率，简化了生产工序，使得实际生产更加方便快捷，同时节省更多的人力物力资源，适合产品的流水线生产，节约生产成本，大大提高了企业的生产效率。

[0010] 以上所述仅为本发明的实施例，并非因此限制本发明的专利范围，凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本发明的专利保护范围内。

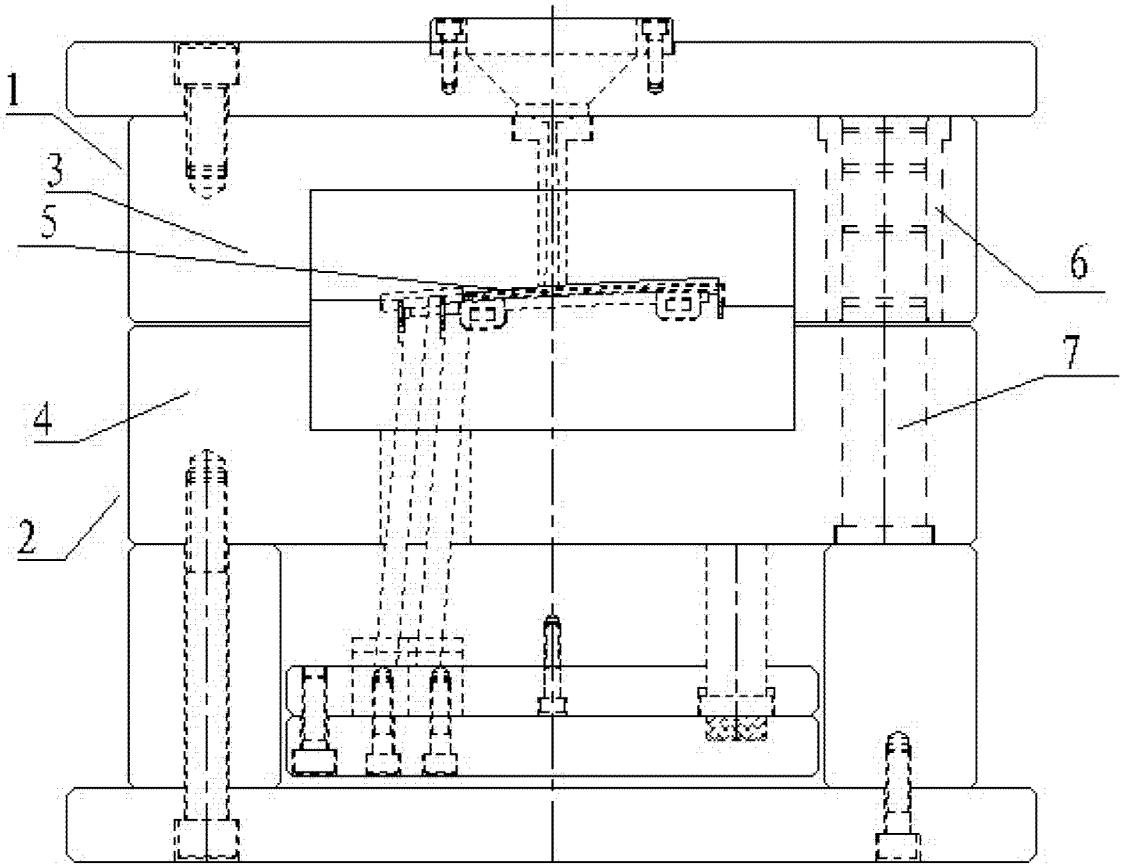


图 1

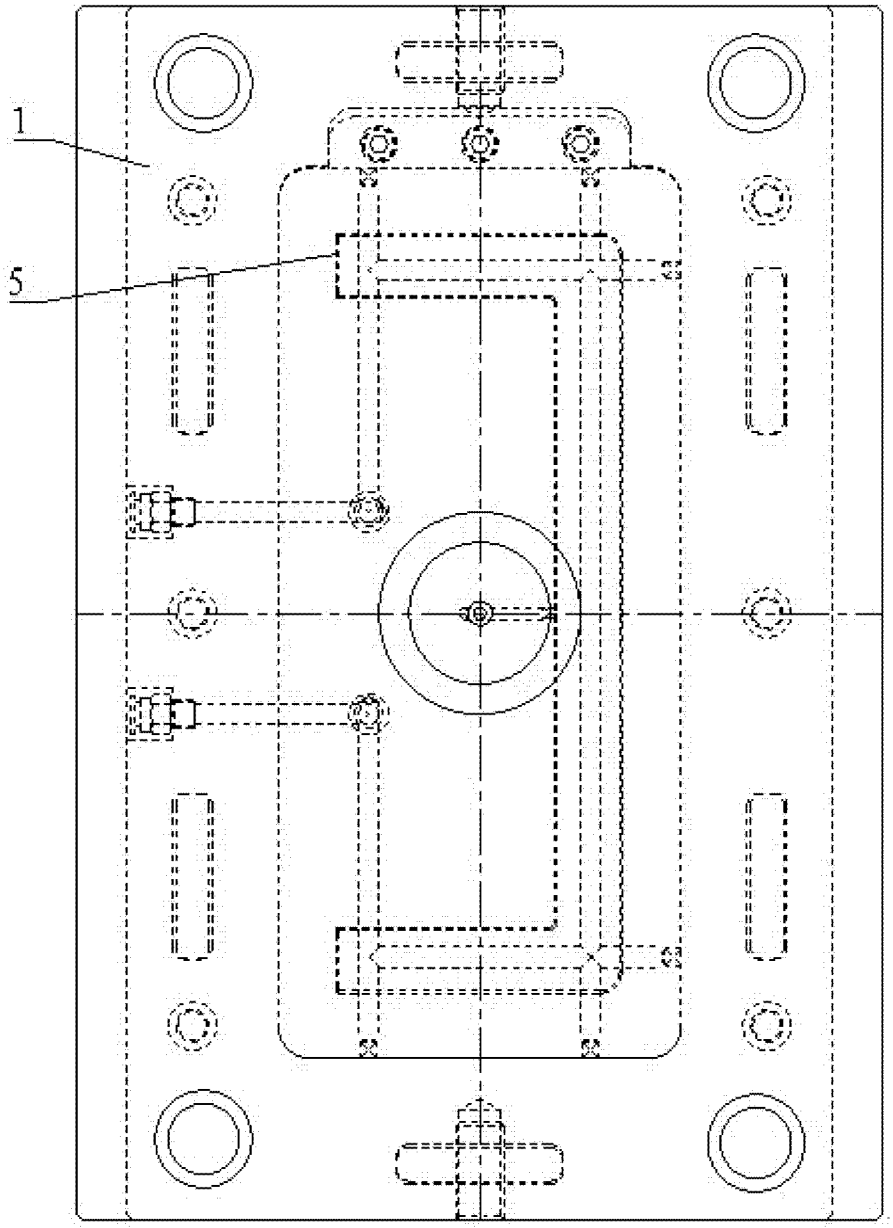


图 2

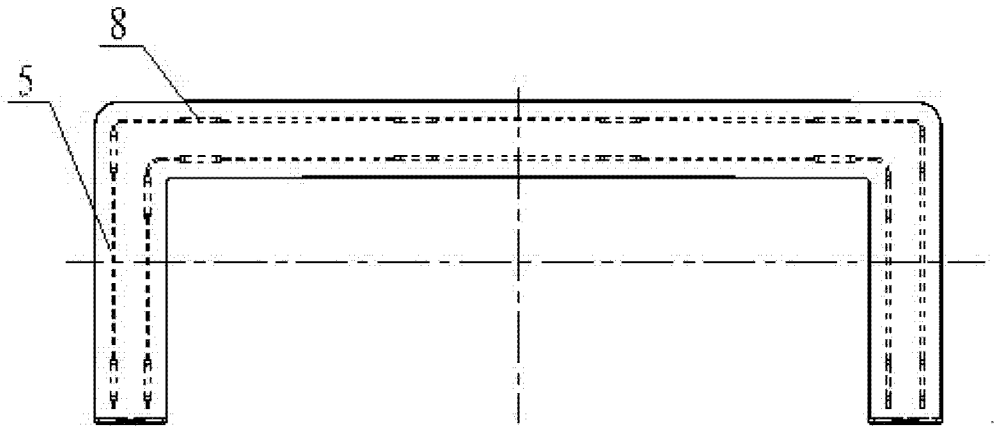


图 3

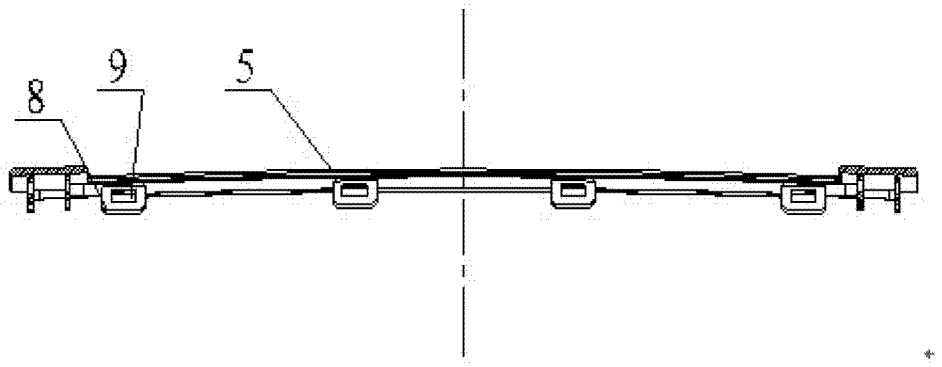


图 4