



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204701067 U

(45) 授权公告日 2015. 10. 14

(21) 申请号 201520197236. 9

(22) 申请日 2015. 04. 03

(73) 专利权人 扬州中塑高科塑件有限公司

地址 225004 江苏省扬州市广陵区广陵产业  
园扬霍西路 168

(72) 发明人 郑仲超 许元峰

(74) 专利代理机构 江苏圣典律师事务所 32237

代理人 贺翔

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/34(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/80(2006. 01)

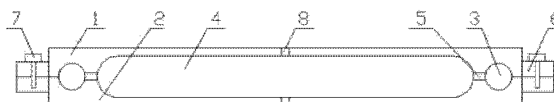
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于制作汽车散热系统水室的模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于制作汽车散热系统水室的模具,包括上模具体和下模具体;所述上、下模具体大小结构相同,且所述上、下模具体可拆卸的安装在一起构成整体模具;所述上模具体和下模具体上分别设有位置对应的半注塑口、半模腔和半连通管,在上、下模具体安装在一起后构成注塑口、模腔和连通管;所述模腔设置在整体模具的中心位置上,所述注塑口设置在整体模具体的侧壁上,且注塑口的底部通过连通管与模腔相连。本实用新型在模腔的两旁都设置了注塑口,并通过连通管将注塑口与模腔相连,这样通过从两边同时倒入注塑塑料,模腔中间的排气孔用于排除多余的气体,这样比传统的模具成型效率增加了一倍以上,提高了生产效率。



1. 一种用于制作汽车散热系统水室的模具,其特征在于:包括上模具体(1)和下模具体(2);所述上、下模具体大小结构相同,且所述上、下模具体可拆卸的安装在一起构成整体模具;所述上模具体(1)和下模具体(2)上分别设有位置对应的半注塑口、半模腔和半连通管,在上、下模具体安装在一起后构成注塑口(3)、模腔(4)和连通管(5);所述模腔(4)设置在整体模具的中心位置上,所述注塑口(3)设置在整体模具体的侧壁上,且注塑口(3)的底部通过连通管(5)与模腔(4)相连。

2. 根据权利要求1所述一种用于制作汽车散热系统水室的模具,其特征在于:所述上模具体(1)和下模具体(2)的两端端部还分别设有连接块(6),所述连接块(6)上设置有连接用的调节螺栓(7),所述上、下模具体通过调节螺栓(7)可拆卸的安装在一起。

3. 根据权利要求1所述一种用于制作汽车散热系统水室的模具,其特征在于:所述模腔(4)的中心位置的侧壁上还设有排气孔(8)。

4. 根据权利要求1所述一种用于制作汽车散热系统水室的模具,其特征在于:所述注塑口(3)和连通管(5)组成的结构共设有两套,分别设置在模腔(4)左右端部的两旁。

5. 根据权利要求1所述一种用于制作汽车散热系统水室的模具,其特征在于:所述注塑口(3)为整体锥形结构。

## 一种用于制作汽车散热系统水室的模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及制造汽车散热系统的模具,具体地说是一种用于制作汽车散热系统水室的模具。

### 背景技术

[0002] 模具生产时一种既方便又快捷的生产方式,广泛应用在机械制作、生活用品、电子生物、汽车建材等各个领域,模具制作的产品通常精度较高,工艺简单方便,比其他加工方法具有更大的优点。

[0003] 在汽车散热系统的制作中,涉及到散热系统水室的制作通常采用模具完成,汽车散热系统的水室一半是设计成长条状的结构,其内部较为复杂,因此采用注塑模具成型的方法,然而传统的水室模具制作的时候,上、下模具卡紧位置不牢固,并且上、下磨具卡紧的位置不能调节,导致模具成型后存在一定的质量问题;而且传统的模具是通过一端注塑,另一端排气的方式,这样注塑时间较长,影响生产效率。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种用于制作汽车散热系统水室的模具。

[0005] 本实用新型的目的是针对现有技术存在的不足,提供一种用于制作汽车散热系统水室的模具,包括上模具体和下模具体;所述上、下模具体大小结构相同,且所述上、下模具体可拆卸的安装在一起构成整体模具;所述上模具体和下模具体上分别设有位置对应的半注塑口、半模腔和半连通管,在上、下模具体安装在一起后构成注塑口、模腔和连通管;所述模腔设置在整体模具的中心位置上,所述注塑口设置在整体模具体的侧壁上,且注塑口的底部通过连通管与模腔相连。

[0006] 作为优选,所述上模具体和下模具体的两端端部还分别设有连接块,所述连接块上设置有连接用的调节螺栓,所述上、下模具体通过调节螺栓可拆卸的安装在一起。

[0007] 作为优选,所述模腔的中心位置的侧壁上还设有排气孔。

[0008] 作为优选,所述注塑口和连通管组成的结构共设有两套,分别设置在模腔左右端部的两旁。

[0009] 作为优选,所述注塑口为整体锥形结构。

[0010] 通过将注塑口设置成锥形的结构,在倒入注塑塑料的时候更加的方便。

[0011] 有益效果:本实用新型与现有的技术方案相比存在以下优点:

[0012] (1) 本实用新型在模腔的两旁都设置了注塑口,并通过连通管将注塑口与模腔相连,这样通过从两边同时倒入注塑塑料,模腔中间的排气孔用于排除多余的气体,这样比传统的模具成型效率增加了一倍以上,提高了生产效率;

[0013] (2) 本实用新型还在上、下模具体的两端分别设置了连接块,通过连接块上的调节螺栓既可以将上、下模具体可拆卸的连接在一起,而且调节螺栓又可以调节上、下模具体之

间的距离,增加生产精度,提高生产质量。

### 附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0015] 图 2 是图 1 仰视图。

### 具体实施方式

[0016] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,本实施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。

[0017] 如图 1 和图 2 所示,一种用于制作汽车散热系统水室的模具,包括上模具体 1 和下模具体 2;所述上、下模具体大小结构相同,且所述上、下模具体可拆卸的安装在一起构成整体模具;所述上模具体 1 和下模具体 2 上分别设有位置对应的半注塑口、半模腔和半连通管,在上、下模具体安装在一起后构成注塑口 3、模腔 4 和连通管 5;所述模腔 4 设置在整体模具的中心位置上,所述注塑口 3 设置在整体模具体的侧壁上,且注塑口 3 的底部通过连通管 5 与模腔 4 相连。

[0018] 上模具体 1 和下模具体 2 的两端端部还分别设有连接块 6,所述连接块 6 上设置有连接用的调节螺栓 7,所述上、下模具体通过调节螺栓 7 可拆卸的安装在一起。

[0019] 连接块 6 设置在上、下模具体的两端是为了不妨碍注塑口 3 倒入注塑塑料,连接块 6 上设置有安装调节螺栓 7 的螺孔,因此可以作为上、下模具体在卡和时的定位孔,卡和位置准确。

[0020] 注塑口 3 和连通管 5 组成的结构共设有两套,分别设置在模腔 4 左右端部的两旁,且模腔 4 的中心位置的侧壁上还设有排气孔 8。

[0021] 模腔 4 的两旁都设置了注塑口 3,并通过连通管 5 将注塑口 3 与模腔 4 相连,这样通过从两边同时倒入注塑塑料,模腔 4 中间的排气孔 8 用于排除多余的气体,这样比传统的模具成型效率增加了一倍以上,提高了生产效率。

[0022] 通过将注塑口 3 设置成锥形的结构,在倒入注塑塑料的时候更加的方便。

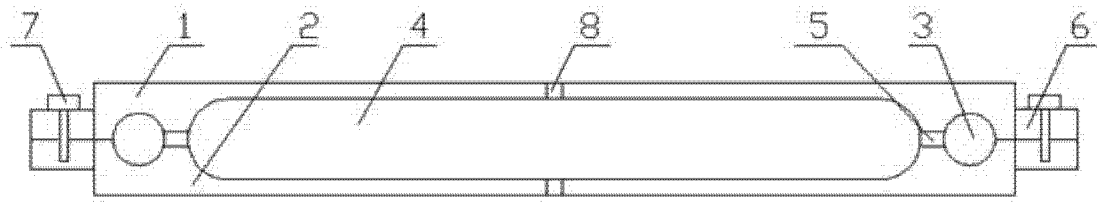


图 1

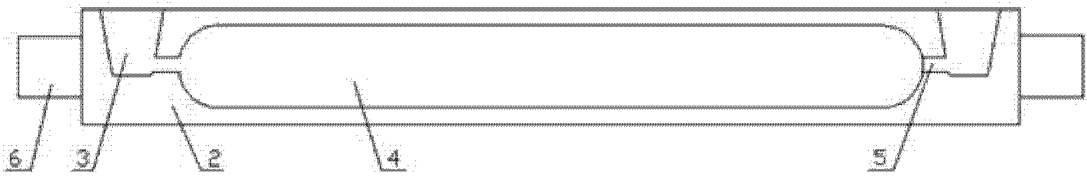


图 2