



(21) 申请号 202322672222.5

(22) 申请日 2023.10.07

(73) 专利权人 上海瑁翔电子科技有限公司

地址 201900 上海市宝山区新川沙路517号
9幢205室

(72) 发明人 朱学龙

(74) 专利代理机构 上海思牛达专利代理事务所
(特殊普通合伙) 31355

专利代理师 雍常明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/14 (2006.01)

B29L 31/36 (2006.01)

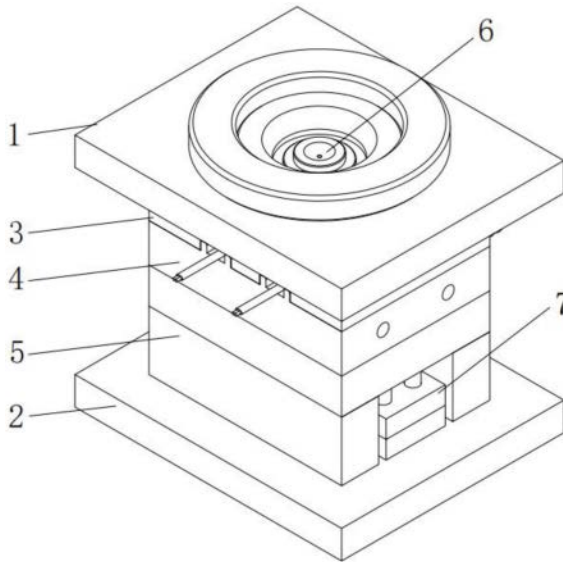
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种线束插头注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种线束插头注塑模具，包括定模座板、动模座板，所述定模座板下固定安装有矩形的定模块，定模座板上固定安装有向下延伸贯穿定模块的注射嘴，所述动模座板的上侧固定安装有两个平行的侧板，所述侧板上固定安装有托板，所述托板上固定安装有矩形的动模块，所述动模块与定模块之间形成封闭的成型腔，注射嘴的下端与成型腔连通，两个所述侧板之间设有用于脱料的推板，推板上固定安装有圆杆，圆杆的上端贯穿托板、动模块伸至成型腔的底部。使用时将线束主体置于定模块、动模块之间，合模后在线束主体的端部注塑成型插头，方便加工且连接牢固，分模后圆杆能够自动的将凝固成型的插头顶出，能够自动的脱料，有利于提高生产效率。



1. 一种线束插头注塑模具,包括定模座板(1)、动模座板(2),所述定模座板(1)下固定安装有矩形的定模块(3),定模座板(1)上固定安装有向下延伸贯穿定模块(3)的注射嘴(6),其特征在于:所述动模座板(2)的上侧固定安装有两个平行的侧板(5),所述侧板(5)上固定安装有托板,所述托板上固定安装有矩形的动模块(4),所述动模块(4)与定模块(3)之间形成封闭的成型腔(10),成型腔(10)的底部设有插孔,注射嘴(6)的下端与成型腔(10)连通,两个所述侧板(5)之间设有用于脱料的推板(7),推板(7)上固定安装有圆杆(8),圆杆(8)的上端贯穿托板、动模块(4)伸至成型腔(10)的底部。

2. 根据权利要求1所述的一种线束插头注塑模具,其特征在于:所述动模块(4)的上部四角固定安装有导杆(9),所述定模块(3)的四角设有定位孔,导杆(9)的上端插入到定位孔并与其相适配滑动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种线束插头注塑模具,其特征在于:所述动模块(4)的两侧设有对称的限位槽,限位槽位于成型腔(10)的前后两侧并用于卡接导线。

4. 根据权利要求1所述的一种线束插头注塑模具,其特征在于:所述动模座板(2)的中部设有贯穿的圆孔,推板(7)的下侧固定安装有模柄,模柄从圆孔伸出。

一种线束插头注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,具体为一种线束插头注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑料制品的工具,也是赋予塑料制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法,具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。汽车线束是一种常用的汽车零部件,通常在线束上安装相应的插头以及插扣,以方便线束的安装、连接,如图3中的A处所示的产品,在两根导线的端部设置有一个矩形的插头,插头上设有两个插针,为加工该产品,提供线束插头注塑模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种线束插头注塑模具,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:一种线束插头注塑模具,包括定模座板、动模座板,所述定模座板下固定安装有矩形的定模块,定模座板上固定安装有向下延伸贯穿定模块的注射嘴,所述动模座板的上侧固定安装有两个平行的侧板,所述侧板上固定安装有托板,所述托板上固定安装有矩形的动模块,所述动模块与定模块之间形成封闭的成型腔,成型腔的底部设有插孔,注射嘴的下端与成型腔连通,两个所述侧板之间设有用于脱料的推板,推板上固定安装有圆杆,圆杆的上端贯穿托板、动模块伸至成型腔的底部。

[0005] 优选的,所述动模块的上部四角固定安装有导杆,所述定模块的四角设有定位孔,导杆的上端插入到定位孔并与其相适配滑动连接。

[0006] 优选的,所述动模块的两侧设有对称的限位槽,限位槽位于成型腔的前后两侧并用于卡接导线。

[0007] 优选的,所述动模座板的中部设有贯穿的圆孔,推板的下侧固定安装有模柄,模柄从圆孔伸出。

[0008] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:使用时将线束主体置于定模块、动模块之间,合模后在线束主体的端部注塑成型插头,方便加工且连接牢固,分模后圆杆能够自动的将凝固成型的插头顶出,能够自动的脱料,有利于提高生产效率。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的立体结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型的剖视结构示意图;

[0011] 图3为本实用新型动模块的结构示意图。

[0012] 图中:1、定模座板;2、动模座板;3、定模块;4、动模块;5、侧板;6、注射嘴;7、推板;

8、圆杆;9、导杆;10、成型腔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种线束插头注塑模具,包括定模座板1、动模座板2,定模座板1下固定安装有矩形的定模块3,定模座板1上固定安装有向下延伸贯穿定模块3的注射嘴6,注射嘴6用与注射机对接,动模座板2的上侧固定安装有两个平行的侧板5,侧板5上固定安装有托板,托板上固定安装有矩形的动模块4,动模块4与定模块3相匹配卡合,动模块4、定模块3中均设有冷却水道,动模块4与定模块3之间形成封闭的成型腔10。成型腔10的底部设有两个插孔,插孔用于匹配插接插座下的插针,动模块4的上部四角固定安装有导杆9,定模块3的四角设有定位孔,导杆9的上端插入到定位孔并与其相适配滑动连接,导杆9对动模块4的上下伸缩起到导向定位的作用。

[0015] 注射嘴6的下端与成型腔10连通,动模块4的两侧设有对称的限位槽,限位槽位于成型腔10的前后两侧并用于卡接导线,两个侧板5之间设有用于脱料的推板7,推板7上固定安装有圆杆8,圆杆8的上端贯穿托板、动模块4伸至成型腔10的底部,动模座板2的中部设有贯穿的圆孔,推板7的下侧固定安装有模柄,模柄从圆孔伸出,当动模座板2下移后,模柄被抵住,圆杆8被推动相对动模块4上移,使得圆杆8的上端从成型腔10的顶部伸出,以将凝固成形的插头从成型腔10顶出。

[0016] 工作原理:使用时线束主体卡入到限位槽并且端部位于成型腔10中,插针插入到底部的插孔,合模后通过注射嘴6向成型腔10注射融化的塑料并凝固成矩形的插座。分模时,动模座板2向下移动,模柄的下端被抵住,推动圆杆8从动模块4的上端逐渐伸出,以将成型腔10内的插头推出,实现自动的脱料。

[0017] 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。

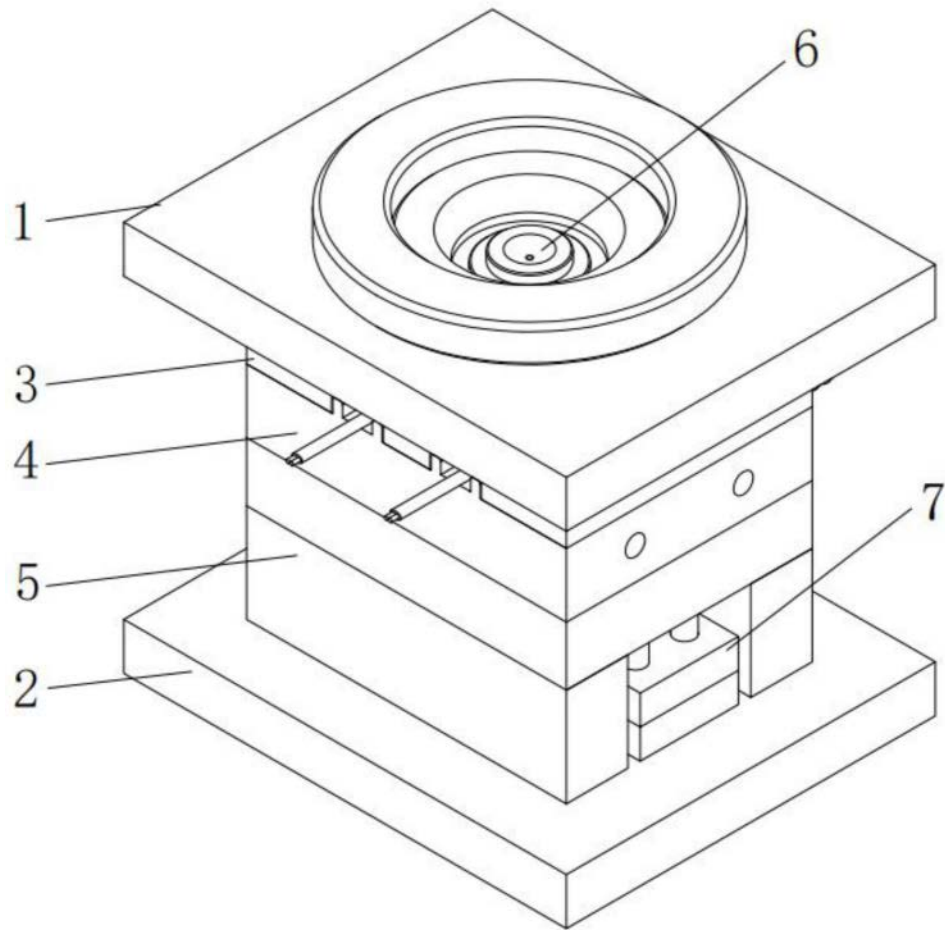


图1

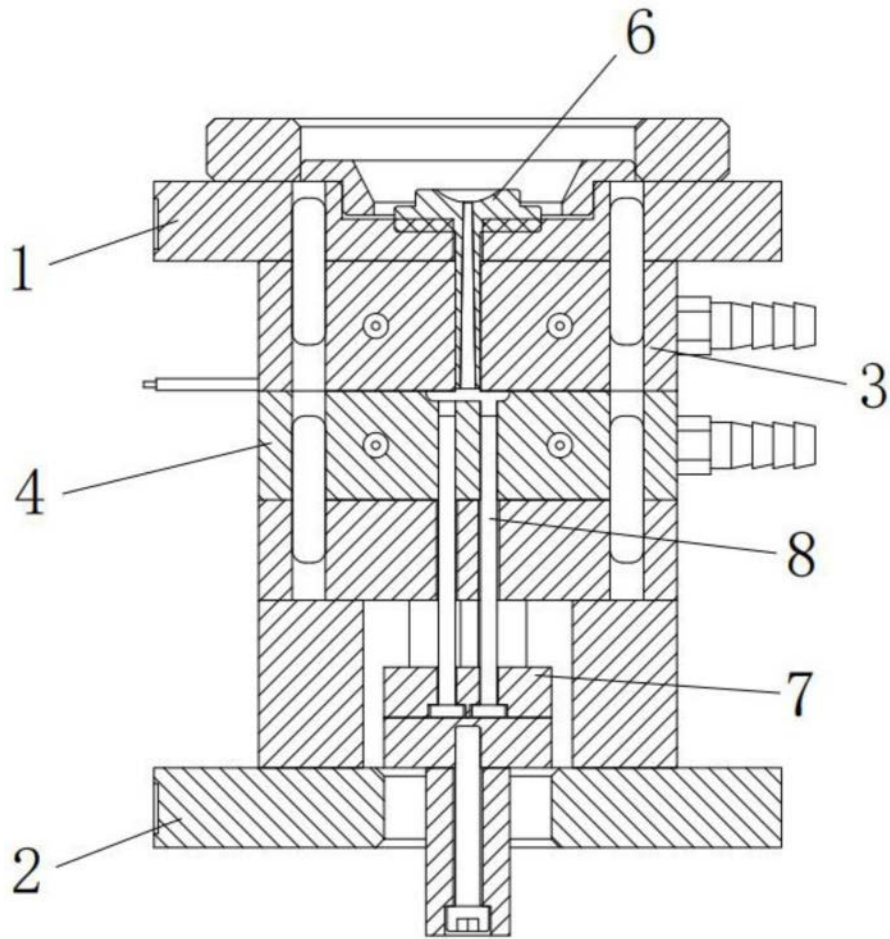


图2

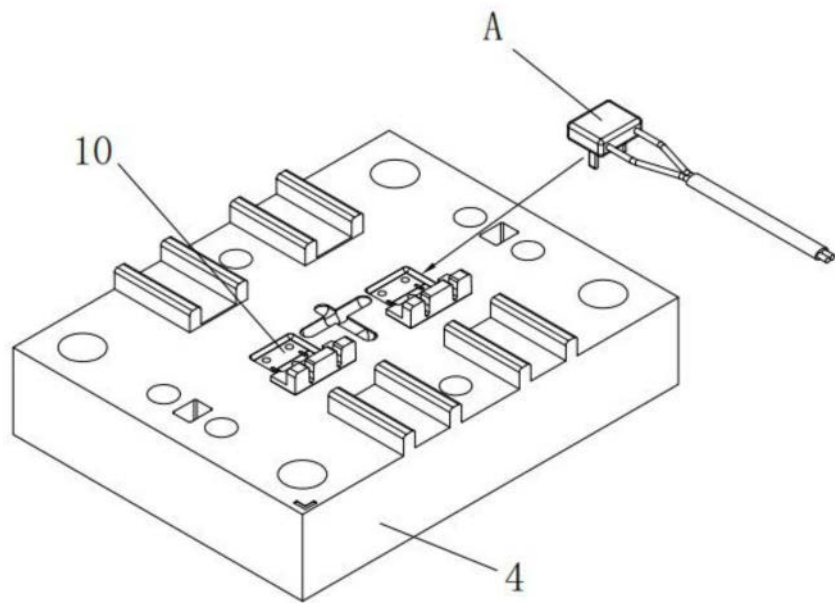


图3