



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103660160 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310585833. 4

(22) 申请日 2013. 11. 20

(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 45/26 (2006. 01)

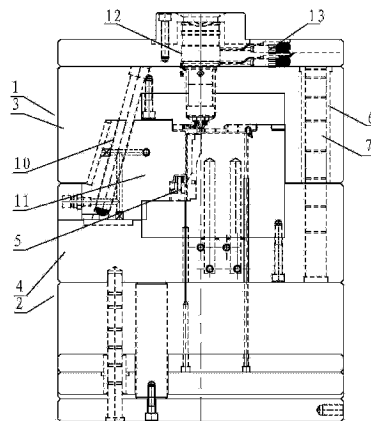
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种电源座成型塑胶模

(57) 摘要

本发明公开了一种电源座成型塑胶模, 该电源座成型塑胶模包括定模和动模, 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一个成型形腔, 成型形腔为“L”形薄板腔, “L”形薄板腔上设有多条加强筋腔, 成型形腔的左侧设有一个斜导柱, 斜导柱上端固定于定模板, 斜导柱的下端插入斜导柱块, 斜导柱块位于动模与定模对应咬合面之间, 定模的入料口内设有增压式入料器, 增压式入料器设有2个上下分布的增压管。通过上述方式, 能够使电源座迅速成型, 提高塑胶模具的生产效率, 同时提高了成品率, 降低了生产成本, 避免了资源浪费。



1. 一种电源座成型塑胶模,其特征在于,该电源座成型塑胶模包括定模和动模,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一个成型形腔,成型形腔为“L”形薄板腔,“L”形薄板腔上设有多条加强筋腔,成型形腔的左侧设有一个斜导柱,斜导柱上端固定于定模板,斜导柱的下端插入斜导柱块,斜导柱块位于动模与定模对应咬合面之间,定模的入料口内设有增压式入料器,增压式入料器设有2个上下分布的增压管。

一种电源座成型塑胶模

技术领域

[0001] 本发明涉及塑胶成型模,特别是涉及一种电源座成型塑胶模。

背景技术

[0002] 近年来,随着塑料工业的飞速发展和通用,工程塑料在强度和精度等方面的不断提高,使得塑料制品的应用范围也在不断扩大,如家用电器、仪器仪表、建筑器材、汽车工业、日用五金等众多领域,塑料制品所占的比例正迅猛增加。随着人们对塑胶产品需求的日益增长,对塑模的产量提出了更高的要求。但以现有的模具技术来说,为提高生产效率仅能依靠增加注塑机及模具设备来实现,但这不仅会增加硬件成本,而且相应的设备维护费及消耗的电能、水能等运行费用及人工费也是不小的开销,因此,生产成本的巨额增长严重限制了塑胶行业的发展。现有市场上的产品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电源座成型塑胶模,能够使电源座迅速成型,提高塑胶模具的生产效率,同时提高了成品率,降低了生产成本,避免了资源浪费。

[0004] 为解决上述技术问题,本发明采用的一个技术方案是:提供一种电源座成型塑胶模,该电源座成型塑胶模包括定模和动模,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一个成型形腔,成型形腔为“L”形薄板腔,“L”形薄板腔上设有多条加强筋腔,成型形腔的左侧设有一个斜导柱,斜导柱上端固定于定模板,斜导柱的下端插入斜导柱块,斜导柱块位于动模与定模对应咬合面之间,定模的入料口内设有增压式入料器,增压式入料器设有2个上下分布的增压管。

[0005] 本发明的有益效果是:本发明一种电源座成型塑胶模,能够使电源座迅速成型,提高塑胶模具的生产效率,同时提高了成品率,降低了生产成本,避免了资源浪费。

附图说明

[0006] 图1是本发明一种电源座成型塑胶模的一较佳实施例的剖面结构示意图;

[0007] 图2是本发明一种电源座成型塑胶模的俯视图;

[0008] 图3是本发明一种电源座成型塑胶模的成型形腔的三维放大示意图。

具体实施方式

[0009] 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。

[0010] 请参阅图1至图3,本发明实施例包括:

[0011] 一种电源座成型塑胶模,该电源座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 2 与定模 1 对应咬合后形成一个成型形腔 5, 成型形腔 5 为“L”形薄板腔 8, “L”形薄板腔 8 上设有多条加强筋腔 9, 成型形腔 5 的左侧设有一个斜导柱 10, 斜导柱 10 上端固定于定模板 3, 斜导柱 10 的下端插入斜导柱块 11, 斜导柱块 11 位于动模 2 与定模 1 对应咬合面之间, 定模 1 的入料口内设有增压式入料器 12, 增压式入料器 12 设有 2 个上下分布的增压管 13。

[0012] 本发明一种电源座成型塑胶模, 能够使电源座迅速成型, 提高塑胶模具的生产效率, 同时提高了成品率, 降低了生产成本, 避免了资源浪费。

[0013] 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。

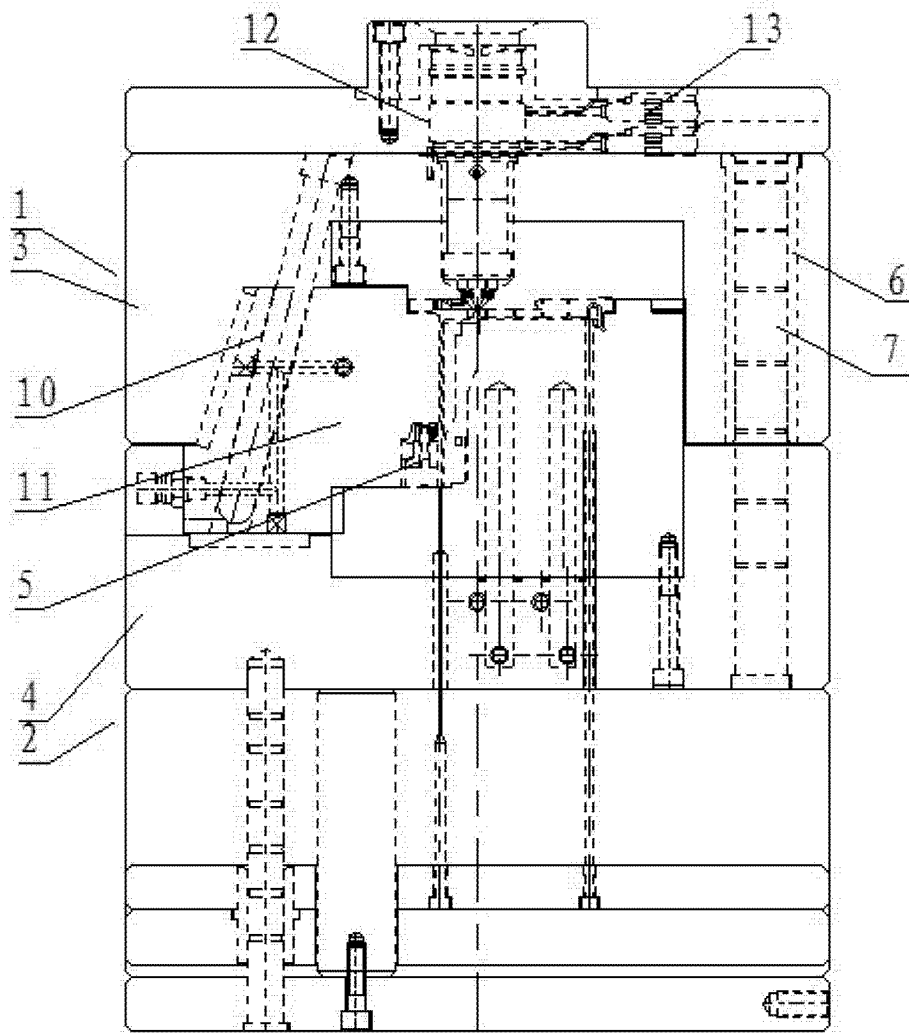


图 1

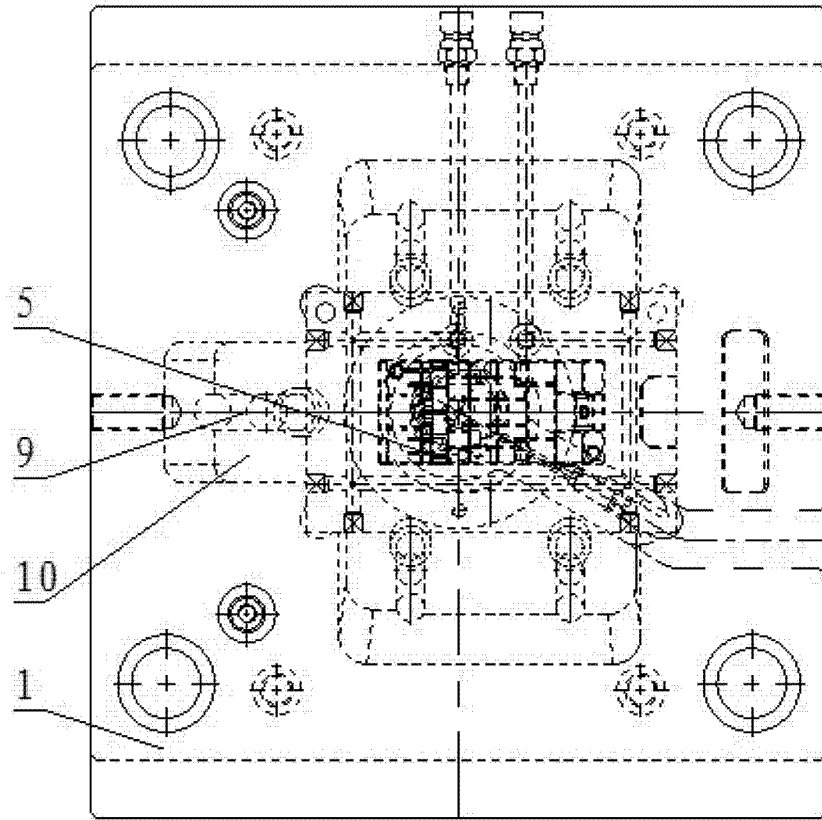


图 2

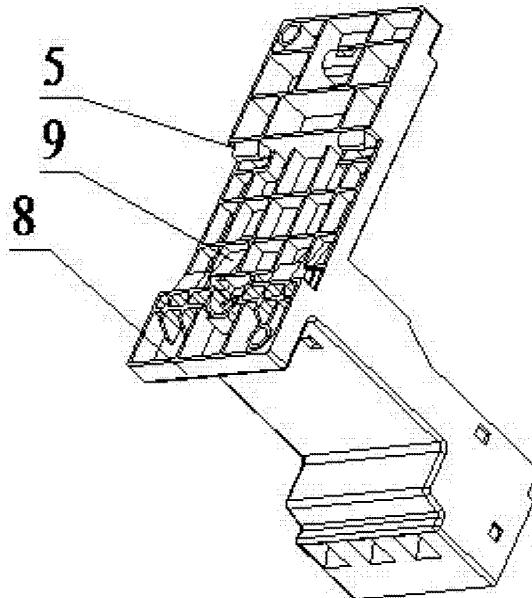


图 3