



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214605656 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 05

(21) 申请号 202120657942.2

(22) 申请日 2021.03.31

(73) 专利权人 重庆无极贝塔电源有限公司

地址 400000 重庆市九龙坡区龙渡路87号-
附8号2-1

(72) 发明人 陈勇 陈建 黄正锋 蒋发伟

(74) 专利代理机构 重庆信航知识产权代理有限
公司 50218

代理人 董世波

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29L 31/34 (2006.01)

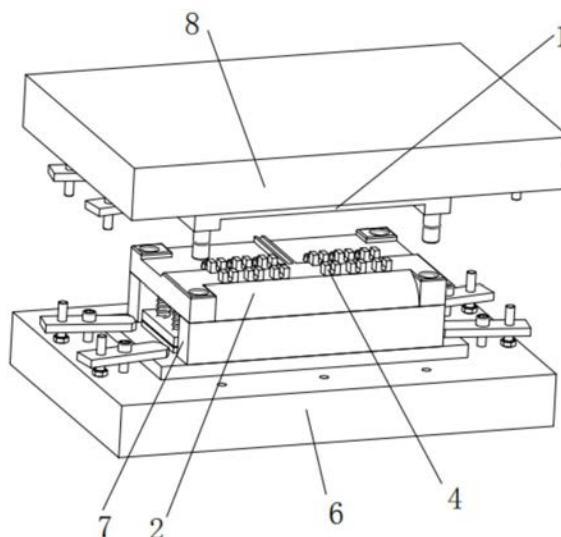
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种电动车电源线溢放口注塑模具

(57) 摘要

本实用新型涉及电源线插头注塑技术领域，具体为一种电动车电源线溢放口注塑模具，包括上模及下模，所述下模的指定位置处设有多个并排设置的溢放口成型腔，所述下模对应溢放口成型腔前端均设有截面为圆弧形的放线卡槽，所述上模对应所述放线卡槽处设有与其一一对应的压紧槽，所述压紧槽能伸入所述放线卡槽且截面为圆弧形，所述压紧槽伸入所述放线卡槽将置于放线卡槽内的电源线压紧。本实用新型的注塑模具，注塑时，能刚好将电源线卡紧，放置注塑时电源线发生移动，对电源线完成良好定位，提高注塑质量。



1. 一种电动车电源线溢放口注塑模具,其特征在于:包括上模及下模,所述下模的指定位置处设有多个并排设置的溢放口成型腔,所述下模对应溢放口成型腔前端均设有截面为圆弧形的放线卡槽,所述上模对应所述放线卡槽处设有与其一一对应的压紧槽,所述压紧槽能伸入所述放线卡槽且截面为圆弧形,所述压紧槽伸入所述放线卡槽将置于放线卡槽内的电源线压紧。

2. 根据权利要求1所述的一种电动车电源线溢放口注塑模具,其特征在于:所述放线卡槽为多排设置。

3. 根据权利要求1所述的一种电动车电源线溢放口注塑模具,其特征在于:还包括底座、支撑架及顶座,所述支撑架设于所述底座,所述下模设于所述支撑架,所述上模设于所述顶座。

4. 根据权利要求1所述的一种电动车电源线溢放口注塑模具,其特征在于:所述下模设有放置电源线端部的下腔,所述上模设有与所述下腔对应的上腔。

5. 根据权利要求1所述的一种电动车电源线溢放口注塑模具,其特征在于:所述上模还设有设有多个导柱,所述下模设有与所述导柱相配合的导柱孔。

一种电动车电源线溢放口注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电源线注塑技术领域,具体为一种电动车电源线溢放口注塑模具。

背景技术

[0002] 电源线插头的生产过程中,有的是需要先将电源线端部的溢放口(用于消除线材应力,防止断裂)注塑成型,然后再注塑插头。现有技术中,溢放口在注塑的过程中,定位不牢固,电源线易松动,造成溢放口注塑完成后,不美观,品控差,产品合格率降低,浪费耗材,不利于企业生产。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种电动车电源线溢放口注塑模具,溢放口在注塑的过程中,能够有效定位,放置电源线移动,提升溢放口注塑的品质。

[0004] 本实用新型解决其技术问题采用以下技术方案来实现:

[0005] 一种电动车电源线溢放口注塑模具,包括上模及下模,所述下模的指定位置处设有多个并排设置的溢放口成型腔,所述下模对应溢放口成型腔前端均设有截面为圆弧形的放线卡槽,所述上模对应所述放线卡槽处设有与其一一对应的压紧槽,所述压紧槽能伸入所述放线卡槽且截面为圆弧形,所述压紧槽伸入所述放线卡槽将置于放线卡槽内的电源线压紧。

[0006] 通过采用上述技术方案,本实用新型的有益效果是:首先,将电源线置于放线卡槽处,且将其端部需要注塑溢放口的位置置于溢放口成型腔处,注塑时,上模下压,上模的压紧槽伸进放线卡槽内,刚好将电源线卡紧,放置注塑时电源线发生移动,对电源线完成良好定位,提高注塑质量。

[0007] 进一步地,所述放线卡槽为多排设置。电源线放置于多个卡槽中,注塑过程中,更好对电源线完成定位。

[0008] 进一步地,还包括底座、支撑架及顶座,所述支撑架设于所述底座,所述下模设于所述支撑架,所述上模设于所述顶座。使得这个模具更加牢固,便于安装。

[0009] 进一步地,所述下模设有放置电源线端部的下腔,所述上模设有与所述下腔对应的上腔。由于电源线的端部还需要注塑插头,在注塑溢放口时,便于电源线的端部放置,防止将电源线端部压坏,影响后续电源线插头的注塑。

[0010] 进一步地,所述上模还设有设有多个导柱,所述下模设有与所述导柱相配合的导柱孔。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型上模的结构示意图；

[0013] 图3为本实用新型下模的结构示意图；

[0014] 图中：上模1、下模2、溢放口成型腔3、放线卡槽4、压紧槽5、底座6、支撑架7、顶座8、下腔9、上腔10、导柱11、导柱孔12。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施方式中的附图，对本实用新型实施方式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方式，而不是全部的实施方式。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 施例，请参阅图1-3，本实用新型披露了一种电动车电源线溢放口注塑模具，包括上模1及下模2，还包括底座6、支撑架7及顶座8，所述支撑架7设于所述底座6，所述下模2设于所述支撑架7，所述上模1设于所述顶座8，所述上模1还设有设有多个导柱11，所述下模2设有与所述导柱11相配合的导柱孔12。

[0017] 所述下模2的指定位置处设有多个并排设置的溢放口成型腔3，所述下模2对应溢放口成型腔3前端均设有截面为圆弧形的放线卡槽4，本实施方式中，所述放线卡槽4为多排设置，电源线放置于多个卡槽中，注塑过程中，更好对电源线完成定位，所述上模1对应所述放线卡槽4处设有与其一一对应的压紧槽5，所述压紧槽5能伸入所述放线卡槽4且截面为圆弧形，所述压紧槽5伸入所述放线卡槽4将置于放线卡槽4内的电源线压紧。

[0018] 注塑时，将电源线置于放线卡槽4处，且将其端部需要注塑溢放口的位置置于溢放口成型腔3处，注塑时，上模1下压，上模1的压紧槽5伸进放线卡槽4内，刚好将电源线卡紧，放置注塑时电源线发生移动，对电源线完成良好定位，提高注塑质量。

[0019] 本实施方式中，所述下模2设有放置电源线端部的下腔9，所述上模1设有与所述下腔9对应的上腔10。由于电源线的端部还需要注塑插头，在注塑溢放口时，便于电源线的端部放置，防止将电源线端部压坏，影响后续电源线插头的注塑。

[0020] 在本实用新型中，除非另有明确的规定和限定，第一特征在第二特征“上”或“下”可以是第一和第二特征直接接触，或第一和第二特征通过中间媒介间接接触。而且，第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”可是第一特征在第二特征正上方或斜上方，或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”可以是第一特征在第二特征正下方或斜下方，或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0021] 虽然在上文中已经参考实施例对本实用新型进行了描述，然而在不脱离本实用新型的范围的情况下，可以对其进行各种改进并且可以用等效物替换其中的部件。尤其是，只要不存在结构冲突，本实用新型所披露的实施例中的各项特征均可通过任意方式相互结合起来使用，在本说明书中未对这些组合的情况进行穷举性的描述仅仅是出于省略篇幅和节约资源的考虑。因此，本实用新型并不局限于文中公开的特定实施例，而是包括落入权利要求的范围内的所有技术方案。

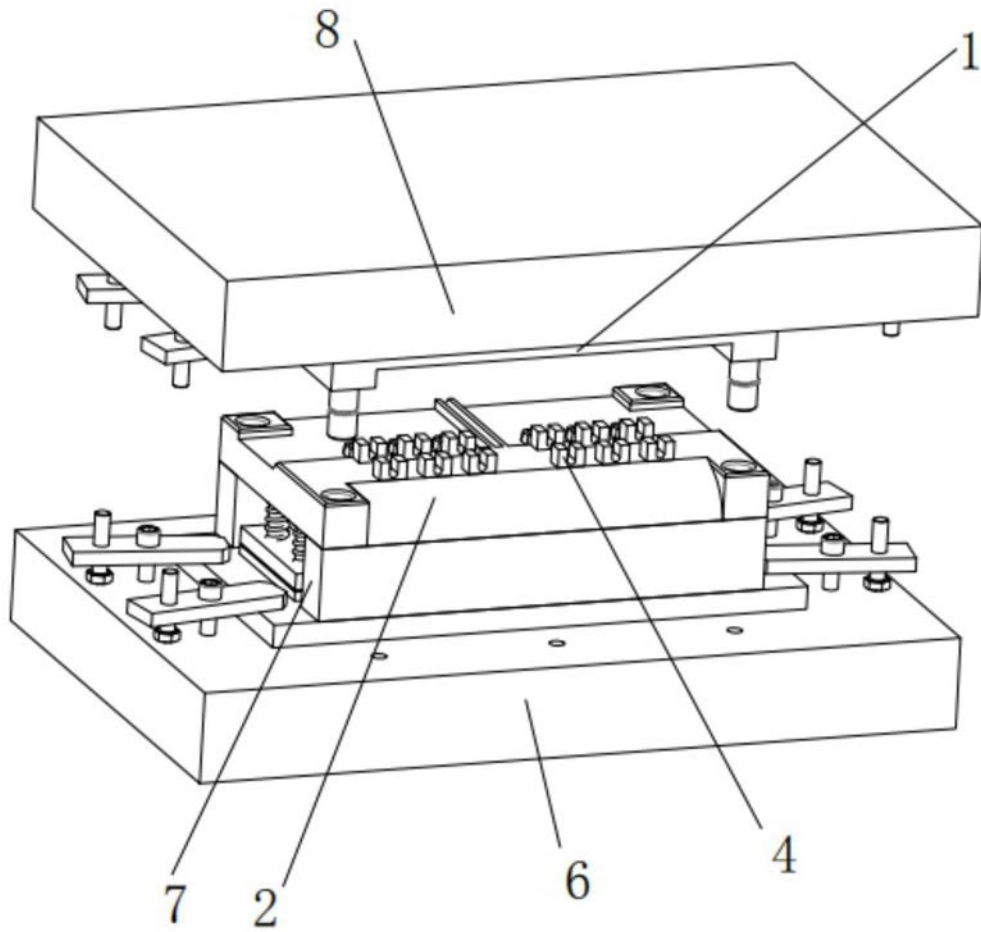


图1

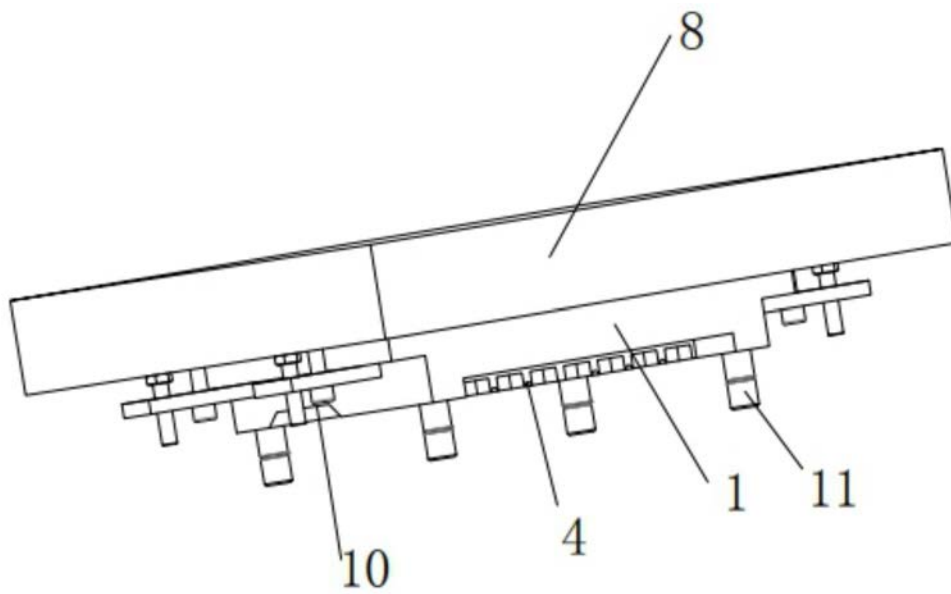


图2

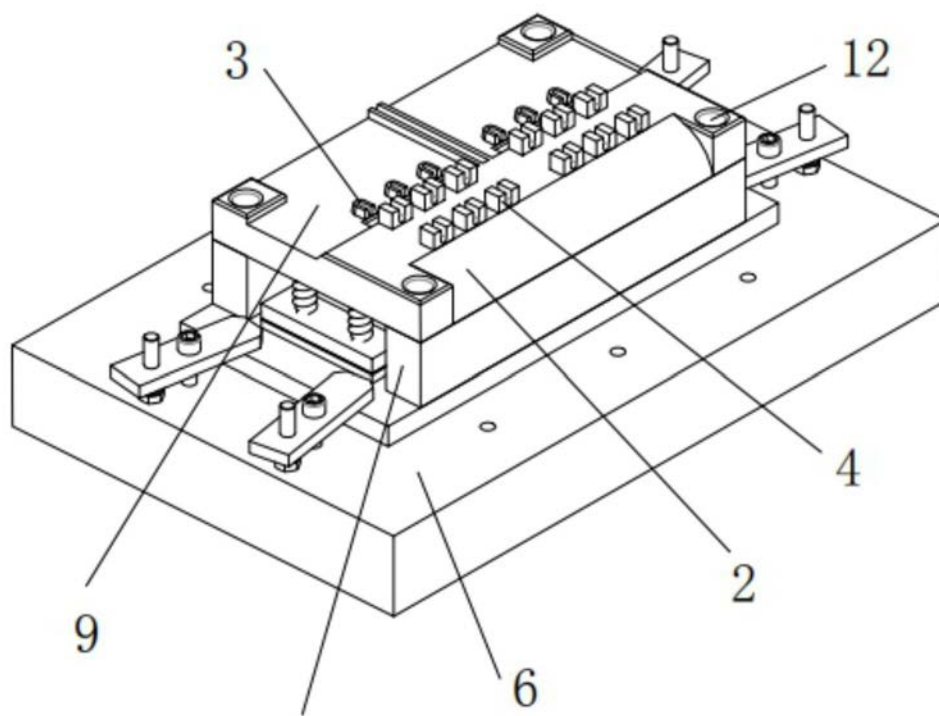


图3