



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103481470 A

(43) 申请公布日 2014. 01. 01

(21) 申请号 201310463311. 7

(22) 申请日 2013. 10. 08

(71) 申请人 昆山金九亿精密金属有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市昆山开发
区兵希吴淞江南路9号10号房

(72) 发明人 许志君

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 徐蓓 谢伟

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006. 01)

B29C 45/26 (2006. 01)

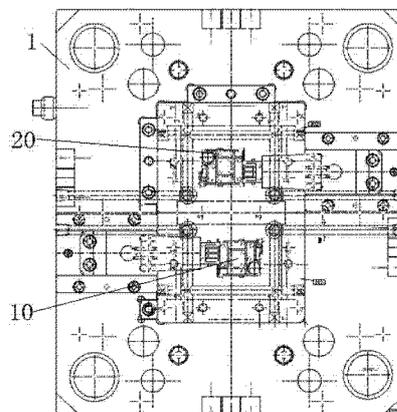
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

接线盒底座模具

(57) 摘要

本发明提供了一种接线盒底座模具, 所述模具包括: 顶板; 上隔热板, 所述上隔热板设在所述顶板的下表面上; 上型板, 所述上型板设在所述上隔热板的下表面上; 下型板, 所述下型板设在所述上型板的下表面上, 其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔; 下隔热板, 所述下隔热板设在所述下型板的下表面上; 底板, 所述底板设在所述下隔热板的下表面上; 筋位, 所述筋位设在上型板与下型板之间, 筋位设有顶针。根据本发明实施例的模具通过在所述筋位的左右较深处增设顶针, 从而可以确保顶出力分部均匀, 由此可以使产品顶出后既无顶白也无拉伤, 提高了产品品质, 增加了产能, 降低了生产成本。



1. 一种接线盒底座模具,其特征在于,包括:
顶板;
上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;
上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;
下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔;
下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;
底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;
筋位,所述筋位设在上型板与下型板之间,筋位设有顶针。
2. 根据权利要求 1 所述的模具,其特征在于,多个筋位左右对称地安放在上型板与下型板之间。
3. 根据权利要求 2 所述的模具,其特征在于,两个筋位左右对称地安放在上型板与下型板之间。
4. 根据权利要求 3 所述的模具,其特征在于,所述的筋位中间部位均匀分布有 4 个顶针。
5. 根据权利要求 4 所述的模具,其特征在于,所述筋位左右两边较深处各增加相同数目的顶针。
6. 根据权利要求 5 所述的模具,其特征在于,所述筋位左右两边较深处各增加两个顶针,顶针安装时左右对称。
7. 根据权利要求 1 所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。
8. 根据权利要求 7 所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。
9. 根据权利要求 8 所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓位于第一圆周上。
10. 根据权利要求 9 所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

接线盒底座模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种接线盒底座模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是生产各种工业产品的重要工艺装备,随着塑胶模具设计工业的迅速发展以及塑胶制品在航空、航太、电子、机械、船舶和汽车等工业部门的推广应用,产品对模具的要求越来越高,传统的塑胶模具设计方法已无法适应产品更新换代和提高质量的要求。电脑辅助工程技术已成为塑胶产品开发、模具设计及产品加工中这些薄弱环节的最有效的途径。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种接线盒底座模具,所述模具包括:顶板;上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出型腔;下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;筋位,所述筋位设在上型板与下型板之间,筋位设有顶针。

[0004] 优选地,多个筋位左右对称地安放在上型板与下型板之间。

[0005] 优选地,两个筋位左右对称地安放在上型板与下型板之间。

[0006] 优选地,所述的筋位中间部位均匀分布有 4 个顶针。

[0007] 优选地,所述筋位左右两边较深处各增加相同数目的顶针。

[0008] 优选地,所述筋位左右两边较深处各增加两个顶针,顶针安装时左右对称。

[0009] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。

[0010] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。

[0011] 优选地,多个所述螺栓位于第一圆周上。

[0012] 优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

[0013] 根据本发明实施例的模具通过在所述筋位的左右较深处增设顶针,从而可以确保顶出力分部均匀,由此可以使产品顶出后既无顶白也无拉伤,提高了产品品质,增加了产能,降低了生产成本。

附图说明

[0014] 本发明的上述和 / 或附加的方面和优点从结合下面附图对实施例的描述中将变得明显和容易理解,其中:

图 1 是根据本发明实施例的模具的结构示意图。

[0015] 图中:1、模具;10、筋位;20、顶针。

具体实施方式

[0016] 下面详细描述本发明的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本发明,而不能理解为对本发明的限制。

[0017] 下面参照图 1 描述根据本发明实施例的模具 1。如图 1 所示,根据本发明实施例的模具 1 包括顶板、上隔热板、上型板、下型板、下隔热板、底板和筋位 10。

[0018] 上隔热板设在顶板的下表面上,上型板设在上隔热板的下表面上。下型板设在上型板的下表面上,其中上型板和下型板之间限定出与热流道连通的型腔。下隔热板设在下型板的下表面上,底板设在下隔热板的下表面上。所述筋位 10 设在上型板与下型板之间,筋位 10 设有顶针 20。

[0019] 优选地,两个筋位 10 左右对称地安放在上型板与下型板之间,所述的筋位 10 中间部位均匀分布有 4 个顶针 20,在筋位 10 的中间部位均匀安放 4 个顶针 20 可以初步分摊一部分顶出力,但由于筋位 10 的左右两边较深,导致产品顶出时很容易被顶坏,使得产品的不良率偏高,所以在筋位 10 左右两边较深处各增加两个顶针 20,顶针 20 安装时左右对称,这样就能够确保顶出力分部均匀,由此可以使产品顶出后既无顶白也无拉伤,提高了产品品质,增加了产能,降低了生产成本。

[0020] 顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。具体地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板可以通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。

[0021] 有利地,多个所述螺栓位于第一圆周上。优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。由此可以提高模具 1 的组装精度。

[0022] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0023] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本发明的原理和宗旨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,本发明的范围由权利要求及其等同物限定。

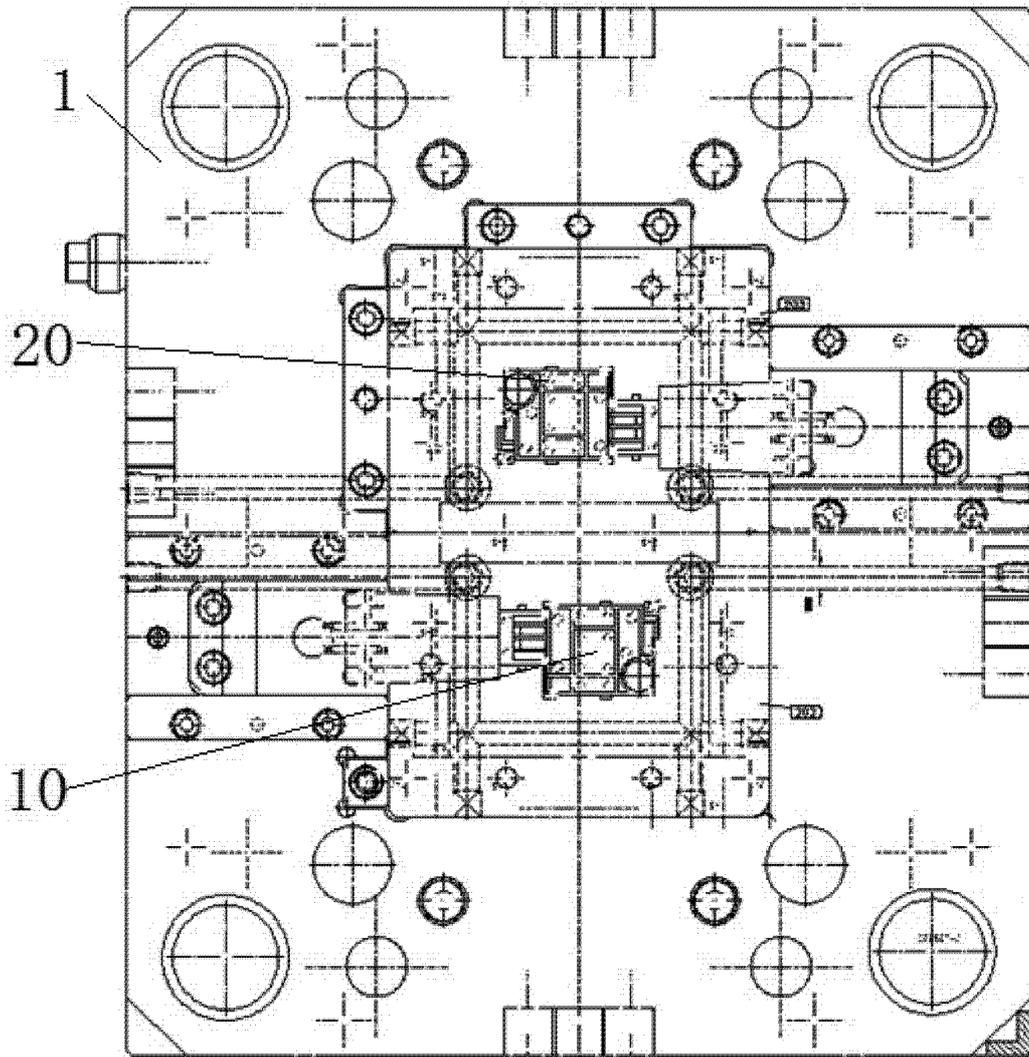


图 1