



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111496220 A

(43)申请公布日 2020.08.07

(21)申请号 202010570245.3

(22)申请日 2020.06.22

(71)申请人 蒋贤丹

地址 425300 湖南省永州市道县祥霖铺镇
赤竹园村1组

(72)发明人 蒋贤丹

(51)Int.Cl.

B22D 17/22(2006.01)

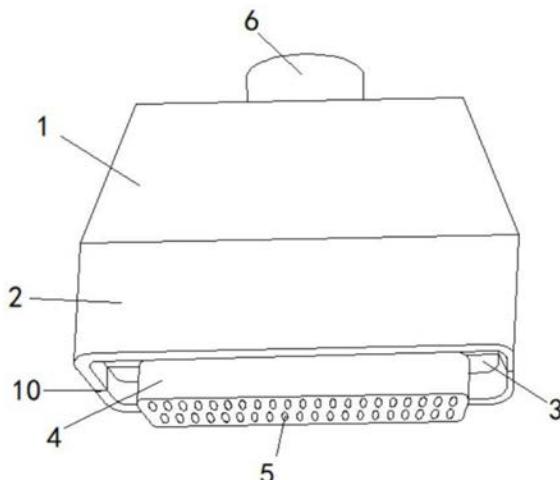
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种监控器材配件压铸模具

(57)摘要

本发明公开了一种监控器材配件压铸模具，包括模具梯形尾端和模具方形前端，所述模具方形前端位于模具梯形尾端一侧固定连接，所述模具梯形尾端内部设有纵向成型槽和横向成型槽，且横向成型槽位于纵向成型槽一侧。本发明通过设有的中间连接缝将整体模具分为上下模具能够方便后期的脱模，可以对模具打开。通过设有的脱模纹同样方便模具内产品成型后的脱模，因为产品成型后可能会粘附与模具上，通过脱模纹可以方便的将其滑出。通过设有的脱模透气孔同样是方便后期脱模，因为产品成型，模具内的空气被排除，因为气压可能导致难以脱模，通过透气孔透气便于脱模，使用简单方便，有良好的经济效益和社会效益，适合推广使用。



1. 一种监控器材配件压铸模具，包括模具梯形尾端(1)和模具方形前端(2)，所述模具方形前端(2)位于模具梯形尾端(1)一侧固定连接，其特征在于：所述模具梯形尾端(1)内部设有纵向成型槽(7)和横向成型槽(8)，且横向成型槽(8)位于纵向成型槽(7)一侧，所述模具梯形尾端(1)一侧设有脱模透气孔(9)，所述模具梯形尾端(1)和模具方形前端(2)内部均设有中间连接缝(10)，所述模具梯形尾端(1)内侧表面设有脱模纹(11)，所述模具梯形尾端(1)内部设有模具钢内层(12)和模具钢外层(13)，且模具钢内层(12)位于模具钢外层(13)内部。

2. 根据权利要求1所述的一种监控器材配件压铸模具，其特征在于，所述模具方形前端(2)内部设有内阻隔板(3)，所述内阻隔板(3)一侧设有连接头触点模板(4)和连接头金属柱(5)，且连接头金属柱(5)位于连接头触点模板(4)内部，所述模具梯形尾端(1)一侧设有尾线模柱(6)。

3. 根据权利要求1所述的一种监控器材配件压铸模具，其特征在于，所述纵向成型槽(7)和横向成型槽(8)固定连接，且互相贯通，所述纵向成型槽(7)和横向成型槽(8)均和模具梯形尾端(1)固定连接，所述连接头金属柱(5)数量设有若干组。

4. 根据权利要求1所述的一种监控器材配件压铸模具，其特征在于，所述脱模透气孔(9)位于模具梯形尾端(1)内部，所述脱模透气孔(9)数量设有若干组。

5. 根据权利要求1所述的一种监控器材配件压铸模具，其特征在于，所述模具钢内层(12)和模具钢外层(13)固定连接，所述模具钢内层(12)为hrc40-44合金钢材质。

一种监控器材配件压铸模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具，特别涉及一种监控器材配件压铸模具，属于机械应用技术领域。

背景技术

[0002] 压铸模具是铸造液态模锻的一种方法，一种在专用的压铸模锻机上完成的工艺。它的基本工艺过程是：金属液先低速或高速铸造充型进模具的型腔内，模具有活动的型腔面，它随着金属液的冷却过程加压锻造，既消除毛坯的缩孔缩松缺陷，也使毛坯的内部组织达到锻态的破碎晶粒。毛坯的综合机械性能得到显著的提高，监控设备需要与电脑等设备进行连接，而连接器形式和结构是千变万化的，随着应用对象、频率、功率、应用环境等不同，有各种不同形式的连接器，连接器生产需要模具，但是一般的模具在生产完毕脱模时比较不便。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷，提供一种监控器材配件压铸模具，使用方便，节约了大量的成本。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明提供了如下的技术方案：

[0005] 本发明提供一种监控器材配件压铸模具，包括模具梯形尾端和模具方形前端，所述模具方形前端位于模具梯形尾端一侧固定连接，所述模具梯形尾端内部设有纵向成型槽和横向成型槽，且横向成型槽位于纵向成型槽一侧，所述模具梯形尾端一侧设有脱模透气孔，所述模具梯形尾端和模具方形前端内部均设有中间连接缝，所述模具梯形尾端内侧表面设有脱模纹，所述模具梯形尾端内部设有模具钢内层和模具钢外层，且模具钢内层位于模具钢外层内部。

[0006] 作为本发明的一种优选技术方案，所述模具方形前端内部设有内阻隔板，所述内阻隔板一侧设有连接头触点模板和连接头金属柱，且连接头金属柱位于连接头触点模板内部，所述模具梯形尾端一侧设有尾线模柱。

[0007] 作为本发明的一种优选技术方案，所述纵向成型槽和横向成型槽固定连接，且互相贯通，所述纵向成型槽和横向成型槽均和模具梯形尾端固定连接，所述连接头金属柱数量设有若干组。

[0008] 作为本发明的一种优选技术方案，所述脱模透气孔位于模具梯形尾端内部，所述脱模透气孔数量设有若干组。

[0009] 作为本发明的一种优选技术方案，所述模具钢内层和模具钢外层固定连接，所述模具钢内层为hrc40-44合金钢材质。

[0010] 本发明所达到的有益效果是：本发明通过设有的中间连接缝将整体模具分为上下模具能够方便后期的脱模，可以对模具打开。通过设有的脱模纹同样方便模具内产品成型后的脱模，因为产品成型后可能会粘附与模具上，通过脱模间可以方便的将其滑出。通过设

有的脱模透气孔同样是方便后期脱模,因为产品成型,模具内的空气被排除,因为气压可能导致难以脱模,通过透气孔透气便于脱模,使用简单方便,有良好的经济效益和社会效益,适合推广使用。

附图说明

[0011] 附图用来提供对本发明的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本发明的实施例一起用于解释本发明,并不构成对本发明的限制。在附图中:

[0012] 图1是本发明的整体结构示意图;

[0013] 图2是本发明的内部结构示意图;

[0014] 图3是本发明的模具梯形尾端材料结构示意图;

[0015] 图中:1、模具梯形尾端;2、模具方形前端;3、内阻隔板;4、连接头触点模板;5、连接头金属柱;6、尾线模柱;7、纵向成型槽;8、横向成型槽;9、脱模透气孔;10、中间连接缝;11、脱模纹;12、模具钢内层;13、模具钢外层。

具体实施方式

[0016] 以下结合附图对本发明的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本发明,并不用于限定本发明。

[0017] 实施例:如图1-3所示,本发明提供一种监控器材配件压铸模具,包括模具梯形尾端1和模具方形前端2,所述模具方形前端2位于模具梯形尾端1一侧固定连接,所述模具梯形尾端1内部设有纵向成型槽7和横向成型槽8,且横向成型槽8位于纵向成型槽7一侧,所述模具梯形尾端1一侧设有脱模透气孔9,所述模具梯形尾端1和模具方形前端2内部均设有中间连接缝10,所述模具梯形尾端1内侧表面设有脱模纹11,所述模具梯形尾端1内部设有模具钢内层12和模具钢外层13,且模具钢内层12位于模具钢外层13内部。

[0018] 为了使该种监控器材配件压铸模具,使用方便,工作效率高,所述模具方形前端2内部设有内阻隔板3,所述内阻隔板3一侧设有连接头触点模板4和连接头金属柱5,且连接头金属柱5位于连接头触点模板4内部,所述模具梯形尾端1一侧设有尾线模柱6。所述纵向成型槽7和横向成型槽8固定连接,且互相贯通,所述纵向成型槽7和横向成型槽8均和模具梯形尾端1固定连接,所述连接头金属柱5数量设有若干组。所述脱模透气孔9位于模具梯形尾端1内部,所述脱模透气孔9数量设有若干组。所述模具钢内层12和模具钢外层13固定连接,所述模具钢内层12为hrc40-44合金钢材质。

[0019] 本发明在使用时,将通过中间连接缝10连接的上下模具打开,通过尾线模柱6在模具内灌入材料,将模具合上待陈品成型,成型后,通过模具梯形尾端1一侧设有的纵向成型槽7和横向成型槽8,可以一体成型,通过脱模纹11可方便脱模,因为产品成型后可能会粘附与模具上,产品成型,模具内的空气被排除,因为气压可能导致难以脱模,在无法顶出时可以通过打开脱模透气孔9进行透气,这时可以再次进行脱模,在模具方形前端2内设有内阻隔板3是阻止产品原料泄出的效果,在连接头触点模板4内设有连接头金属柱5,金属柱是为成型连接器内部的连接电极孔而安装其上的,整体模具使用时比较便捷,较老式模具使用方便更加方便脱模。

[0020] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,

尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

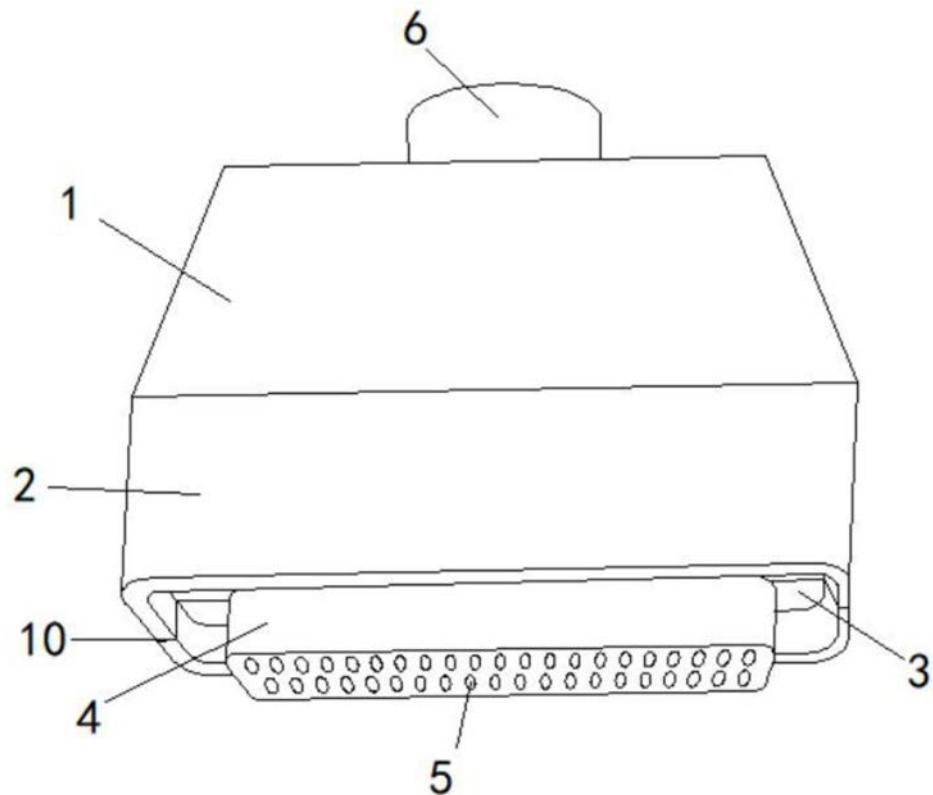


图1

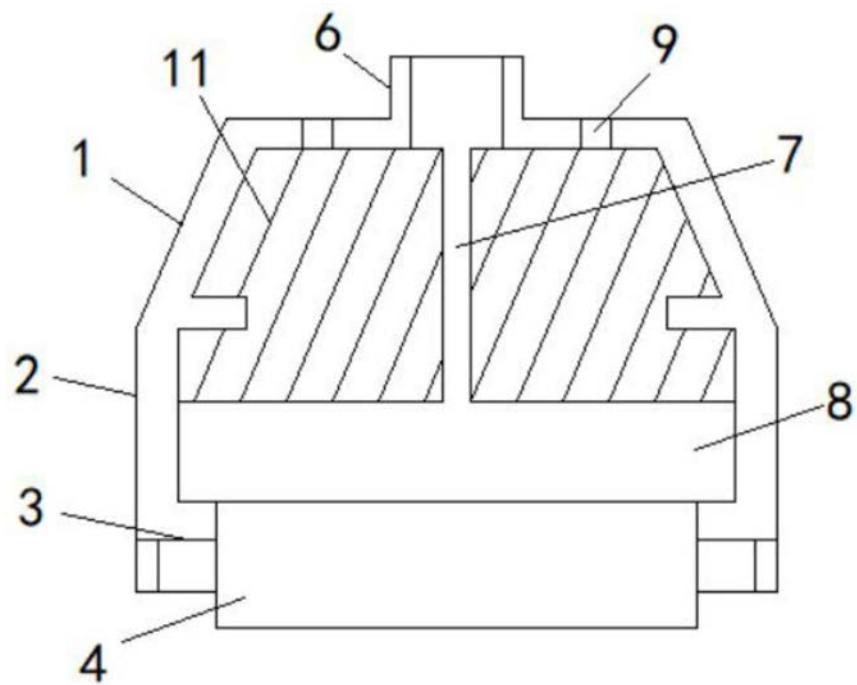


图2

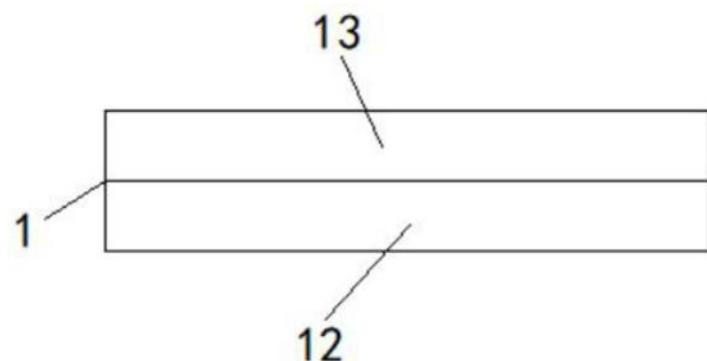


图3