(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 216182137 U
(45)授权公告日 2022.04.05

(21)申请号 202122305033.5

(22)申请日 2021.09.24

(73)专利权人 惠州市嘉利然实业有限公司
地址 516000 广东省惠州市惠城区水口街道办事处洛塘(厂房)

(72)发明人 胡金福 赵冰冰 郭艳林 黄家荣

(51)Int.Cl.
*B29C 43/36*(2006.01)

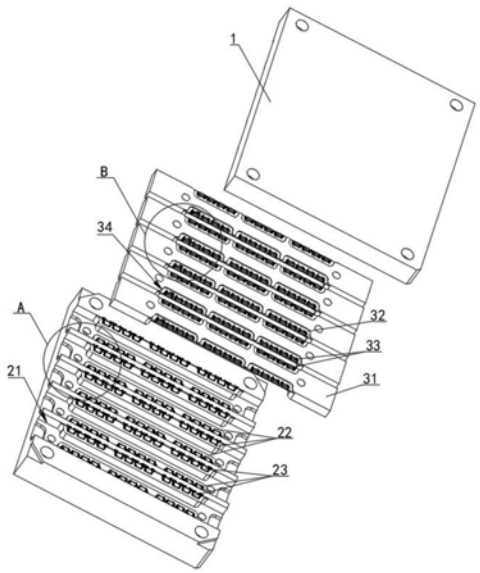
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54)实用新型名称

一种USB胶套油压模具

(57)摘要

本实用新型涉及模具技术领域，尤其是指一种USB胶套油压模具，包括上模板、下模板及模芯板；所述下模板设置有凹槽、设置于凹槽两侧的下型腔台及设置于下型腔台的多个下型腔；所述模芯板设置有安装部、与安装部连接的型芯部及设置于型芯部的多个型芯；所述上模板设置有上型腔；上模板与下模板合模时，所述安装部位于凹槽内，所述型芯部位于下型腔台上，所述上型腔与下型腔对合，所述型芯位于上型腔和下型腔内。本USB胶套油压模具采用上模板、下模板及模芯板组合结构，可对复杂结构的USB胶套成型，且可以实现对USB胶套产品的批量生产，提高产品的生产效率，以满足生产需求。




CN 216182137 U

1.一种USB胶套油压模具,其特征在于:包括上模板(1)、下模板(2)及模芯板(3);所述下模板(2)设置有凹槽(21)、设置于凹槽(21)两侧的下型腔台(22)及设置于下型腔台(22)的多个下型腔(23);所述模芯板(3)设置有安装部(31)、与安装部(31)连接的型芯部(32)及设置于型芯部(32)的多个型芯(33);所述上模板(1)设置有上型腔(13);

上模板(1)与下模板(2)合模时,所述安装部(31)位于凹槽(21)内,所述型芯部(32)位于下型腔台(22)上,所述上型腔(13)与下型腔(23)对合,所述型芯(33)位于上型腔(13)和下型腔(23)内。

2.根据权利要求1所述一种USB胶套油压模具,其特征在于:所述型芯部(32)上表面设置有型芯凹槽(34),所述上模板(1)的下表面设置有与型芯凹槽(34)配合的上模凸台(14);所述型芯(33)位于型芯凹槽(34)内,所述上型腔(13)位于上模凸台(14)上。

3.根据权利要求1所述一种USB胶套油压模具,其特征在于:所述上型腔(13)设置有用于成型产品的上沟槽(131),所述下型腔(23)设置有用于成型产品的下沟槽(231),所述型芯(33)设有用于成型产品的上凸起(331)。

4.根据权利要求1所述一种USB胶套油压模具,其特征在于:所述凹槽(21)并列设置有多个,所述模芯板(3)的数量与凹槽(21)的数量相对应。

5.根据权利要求1所述一种USB胶套油压模具,其特征在于:所述凹槽(21)的数量和模芯板(3)的数量均并列设置有五个。

# 一种USB胶套油压模具

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，尤其是指一种USB胶套油压模具。

## 背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。油压模具属于冲压的一种，也是利用成型材料物理状态的改变来成型所需形状的产品，市面上的大部分橡胶、硅胶等制品均可以采用该种模具来成型。

[0003] 如说明书附图1所示，为USB胶套01，其包括下壳体02，与下壳体02连接的上壳体03，所述下壳体02与上壳体03之间设置开口空间04，所述上壳体03上设置有拱件05。目前，目前现有的油压模具不能成型该结构的USB胶套01，并且也不能大规模的批量生产，给生产带来不便，不能满足实际生产的需求，亟需提供一种解决方案。

## 实用新型内容

[0004] 本实用新型针对现有技术的不足，提供一种USB胶套油压模具，其易于USB胶套成型且可以实现对产品的批量成型，提高产品的生产效率，以满足生产需求。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用如下技术方案：

[0006] 本实用新型提供一种USB胶套油压模具，包括上模板、下模板及模芯板；所述下模板设置有凹槽、设置于凹槽两侧的下型腔台及设置于下型腔台的多个下型腔；所述模芯板设置有安装部、与安装部连接的型芯部及设置于型芯部的多个型芯；所述上模板设置有上型腔；

[0007] 上模板与下模板合模时，所述安装部位于凹槽内，所述型芯部位于下型腔台上，所述上型腔与下型腔对合，所述型芯位于上型腔和下型腔内。

[0008] 其中，所述型芯部上表面设置有型芯凹槽，所述上模板的下表面设置有与型芯凹槽配合的上模凸台；所述型芯位于型芯凹槽内，所述型腔位于上模凸台上。

[0009] 其中，所述型腔设置有用于成型产品的上沟槽，所述下型腔设置有用于成型产品的下沟槽，所述型芯设有用于成型产品的上凸起。

[0010] 其中，所述凹槽并列设置有多个，所述模芯板的数量与凹槽的数量相对应。

[0011] 其中，所述凹槽的数量和模芯板的数量均并列设置有五个。

[0012] 本实用新型的有益效果：

[0013] 本实用新型提供一种USB胶套油压模具，实际使用时，上模板与下模板处于开模状态时，将用于成型USB胶套的硅胶、橡胶等原料放置于型芯或下型腔处，在油压机构等的驱动下，上模板与下模板合模，所述型芯位于上型腔和下型腔内，所述型芯与上型腔和下型腔之间的空腔内成型得到USB胶套。然后，对上模板与下模板开模，从模芯板取出USB胶套，从

而实现对USB胶套成型。本USB胶套油压模具采用上模板、下模板及模芯板组合结构，可对复杂结构的 USB胶套成型，且可以实现对USB胶套产品的批量生产，提高产品的生产效率，以满足生产需求。

## 附图说明

[0014] 图1为本实用新型所述的USB胶套的立体结构示意图。

[0015] 图2为本实用新型所述的油压模具的立体结构示意图。

[0016] 图3为本实用新型所述的油压模具的分解结构示意图。

[0017] 图4为图3中A处的放大图。

[0018] 图5为图3中B处的放大图。

[0019] 图6为本实用新型所述的油压模具的另一分解结构示意图。

[0020] 图7为图6中C处的放大图。

## 具体实施方式

[0021] 为了便于本领域技术人员的理解，下面结合实施例与附图对本实用新型作进一步的说明，实施方式提及的内容并非对本实用新型的限定。以下结合附图对本实用新型进行详细的描述。

[0022] 参考图1至图7所示，一种USB胶套油压模具，包括上模板1、下模板2及模芯板3；所述下模板2设置有凹槽21、设置于凹槽21 两侧的下型腔台22及设置于下型腔台22的多个下型腔23；所述模芯板3设置有安装部31、与安装部31连接的型芯部32及设置于型芯部32的多个型芯33；所述上模板1设置有上型腔13；上模板1与下模板2合模时，所述安装部31位于凹槽21内，所述型芯部32位于下型腔台22上，所述上型腔13与下型腔23对合，所述型芯33位于上型腔13和下型腔23内。

[0023] 实际使用时，上模板1与下模板2处于开模状态时，将用于成型 USB胶套的硅胶、橡胶等原料放置于型芯33或下型腔23处，在油压机构等的驱动下，上模板1与下模板2合模，所述型芯33位于上型腔13和下型腔23内，所述型芯32与上型腔13和下型腔23之间的空腔内成型得到USB胶套01。然后，对上模板1与下模板2开模，从模芯板3取出USB胶套01，从而实现对USB胶套01成型。本USB 胶套油压模具采用上模板1、下模板2及模芯板3组合结构，可对复杂结构的USB胶套成型，且可以实现对USB胶套产品的批量生产，提高产品的生产效率，以满足生产需求。

[0024] 本实施例中，所述型芯部32上表面设置有型芯凹槽34，所述上模板1的下表面设置有与型芯凹槽34配合的上模凸台14；所述型芯 33位于型芯凹槽34内，所述型腔13位于上模凸台14上。合模时，所述上模凸台14插入型芯凹槽34进行定位，所述型芯33位于型腔13内。设置上模凸台14和型芯凹槽34对合结构，使模具合模后成型产品稳定，减少模板滑移误差。

[0025] 本实施例中，所述型腔13设置有用于成型产品的上沟槽131，所述下型腔23设置有用于成型产品的下沟槽231，所述型芯33设有用于成型产品的上凸起331。所述上沟槽131用于成型USB胶套的上壳体03，下沟槽231用成型USB胶套的下壳体02，所述上凸起 331用于成型USB胶套的拱件05，从而得到USB胶套的结构。

[0026] 本实施例中，所述凹槽21并列设置有多个，所述模芯板3的数量与凹槽21的数量相

对应，所述凹槽21的数量和模芯板3的数量均并列设置有五个，以实现大批量的生产，进一步提高生产效率。

[0027] 以上所述，仅是本实用新型较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，虽然本实用新型以较佳实施例公开如上，然而并非用以限定本实用新型，任何熟悉本专业的技术人员，在不脱离本实用新型技术方案范围内，当利用上述揭示的技术内容作出些许变更或修饰为等同变化的等效实施例，但凡是未脱离本实用新型技术方案内容，依据本实用新型技术是指对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均属于本实用新型技术方案的范围内。

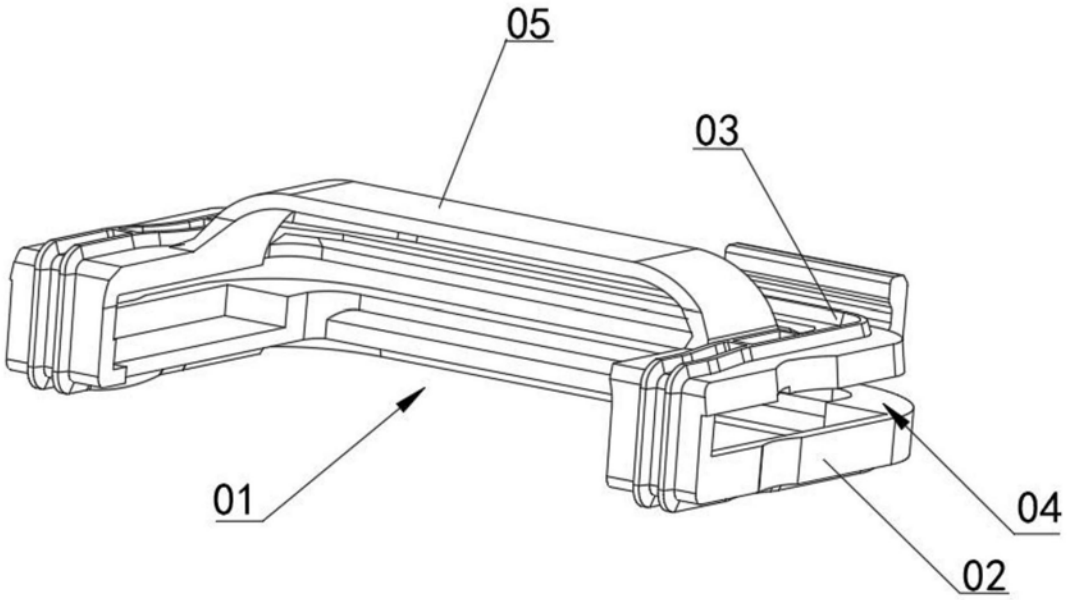



图1

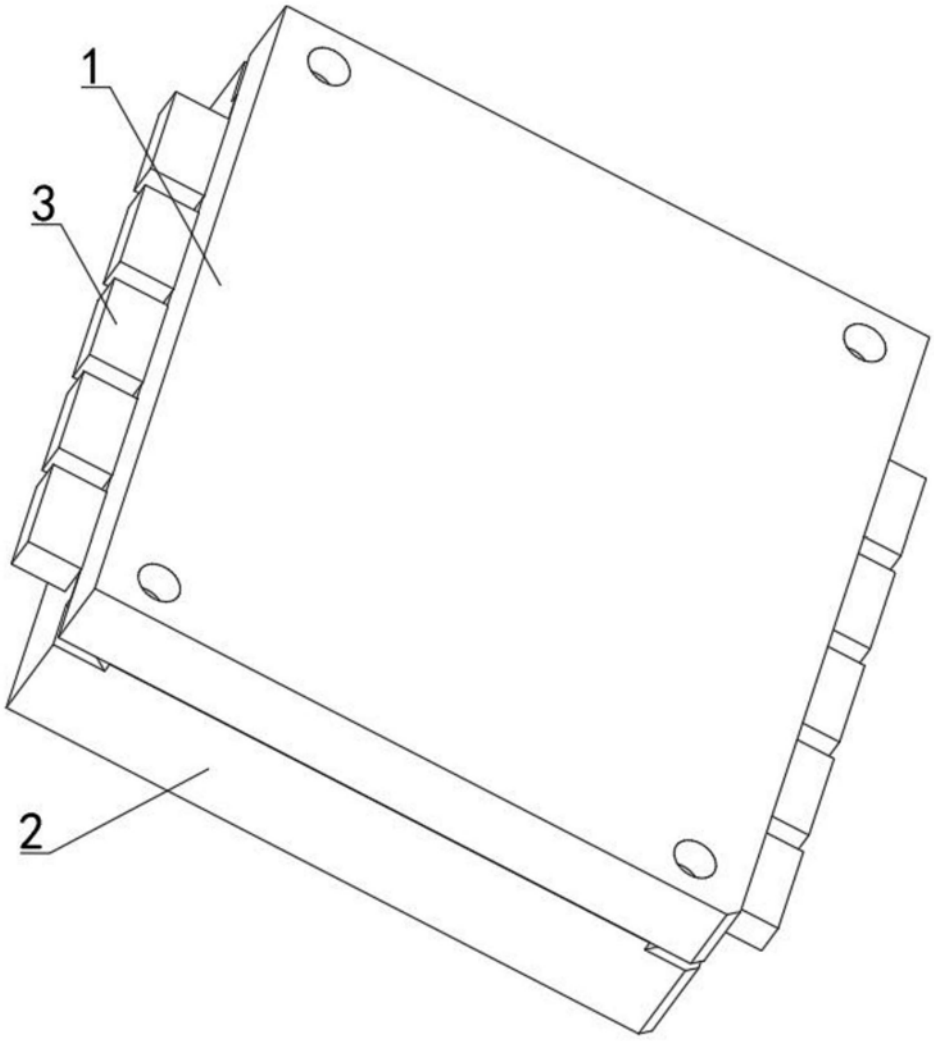



图2

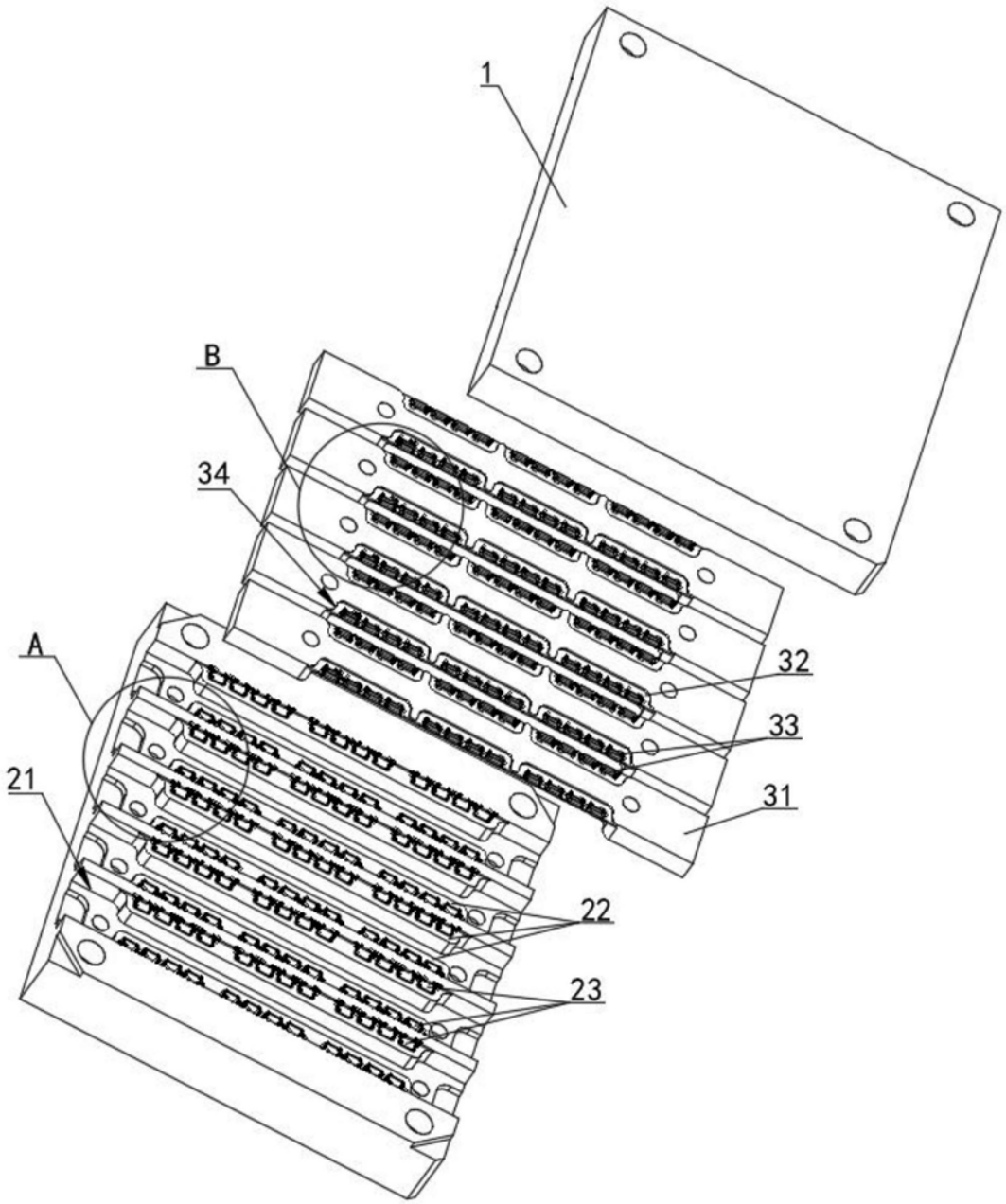



图3

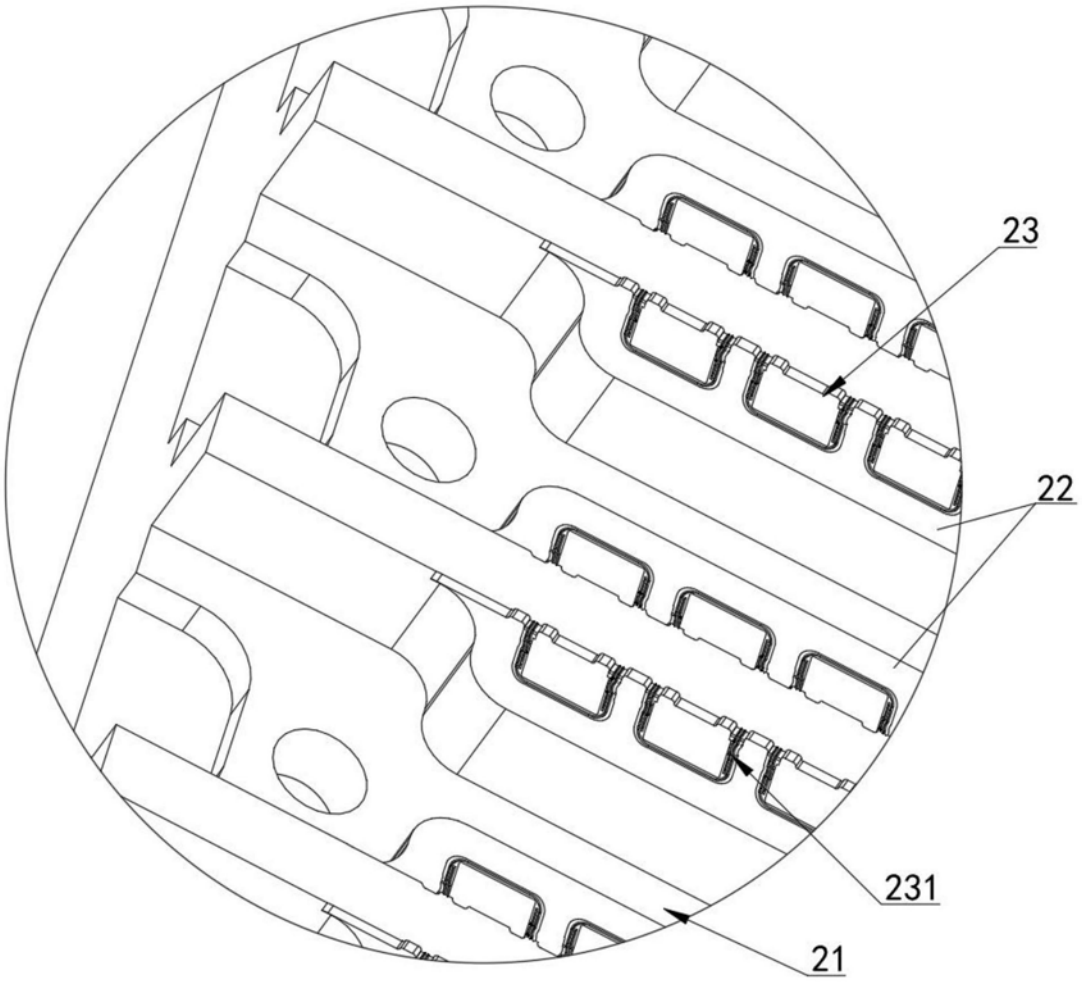



图4

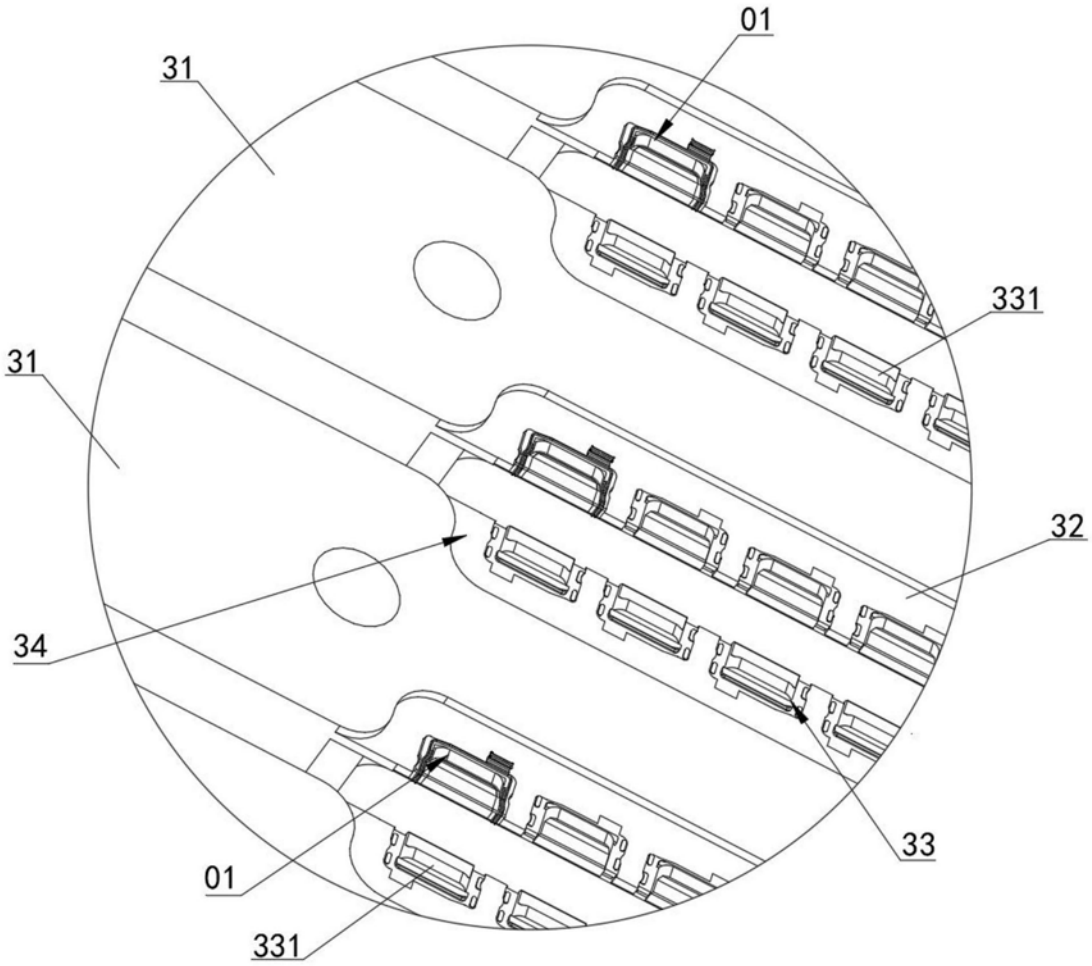



图5

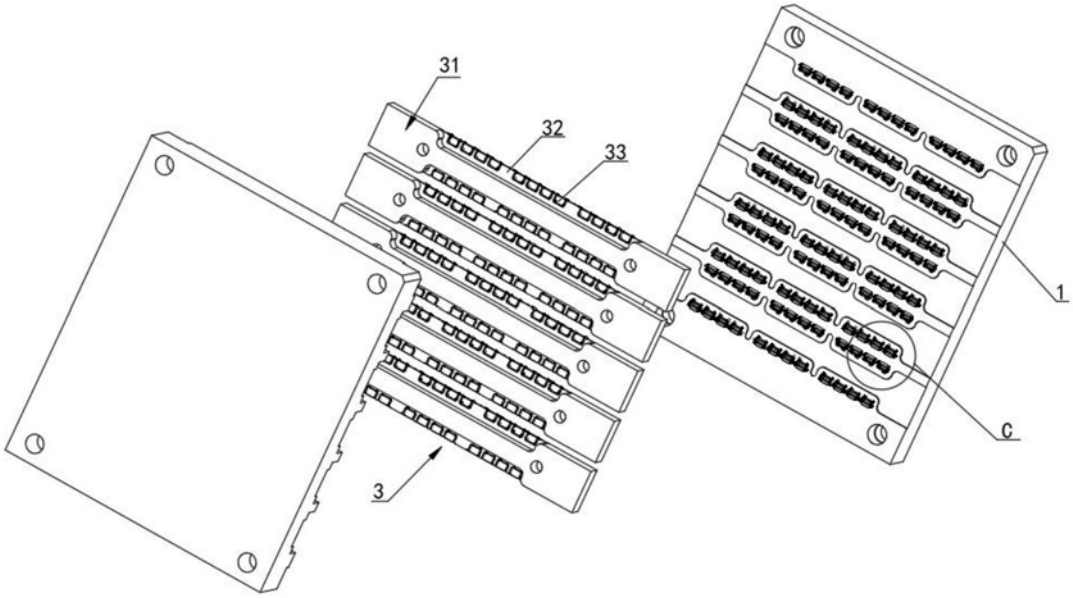



图6

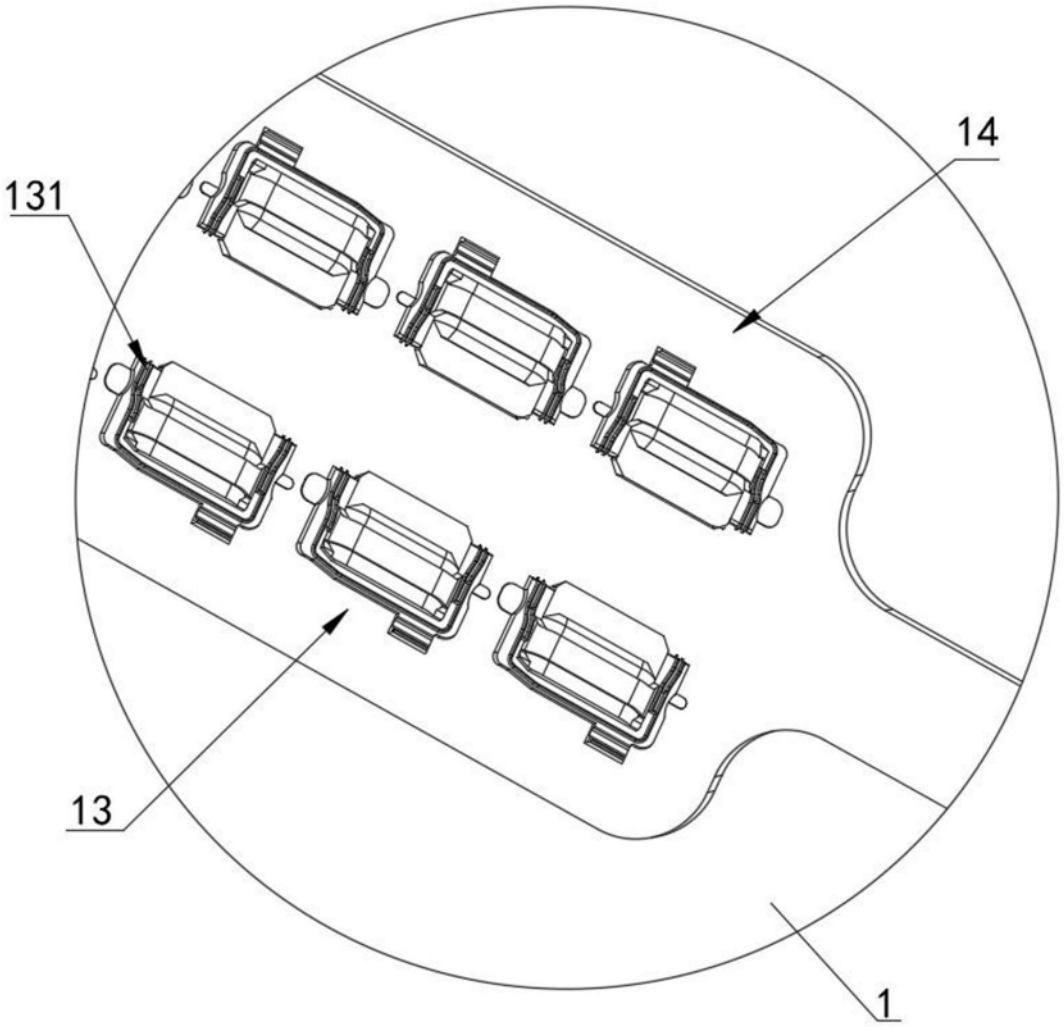



图7