



(21) 申请号 202220058088.2

(22) 申请日 2022.01.11

(73) 专利权人 绵阳裕达电子科技有限公司

地址 621050 四川省绵阳市高新区防震减灾工业园

(72) 发明人 肖楚平

(74) 专利代理机构 成都诚中致达专利代理有限公司 51280

专利代理师 吴飞

(51) Int.Cl.

B29C 45/14 (2006.01)

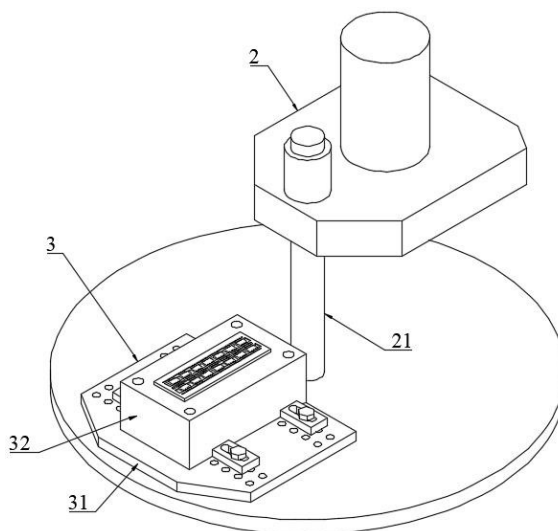
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种接线端子注塑装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种接线端子注塑装置，包括注塑机头、注塑模具。注塑模具包括底板、基座，基座通过多个螺钉连接于底板，基座顶部并排设置若干模具槽，模具槽内用于放置端子框架；注塑机头连接有升降杆，注塑机头底部设有注塑盖板，注塑盖板用于匹配模具槽。可以固定端子框架，防止端子框架在注塑过程中发生移位，可以构成端子注塑所需的注塑腔体。



1. 一种接线端子注塑装置,其特征在于,包括注塑机头(2)、注塑模具(3);

注塑模具(3)包括底板(31)、基座(32),基座(32)通过多个螺钉连接于底板(31),基座(32)顶部并排设置若干模具槽(321),模具槽(321)内用于放置端子框架(4);

注塑机头(2)连接有升降杆(21),注塑机头(2)底部设有注塑盖板(22),注塑盖板(22)用于匹配模具槽(321)。

2. 根据权利要求1所述的接线端子注塑装置,其特征在于,共设有一组注塑模具(3),一组注塑模具(3)对称设于转盘(1)顶部,升降杆(21)设于转盘(1)顶部,注塑机头(2)位于其中一个注塑模具(3)上方。

3. 根据权利要求1所述的接线端子注塑装置,其特征在于,注塑模具(3)还包括若干模具条(33),模具条(33)两侧设有均匀设有若干凸耳(331),模具条(33)设于模具槽(321)内,且凸耳(331)上下方向设置。

4. 根据权利要求3所述的接线端子注塑装置,其特征在于,一个模具槽(321)内放置两个端子框架(4),端子框架(4)直角侧壁与模具槽(321)的直角侧壁紧贴设置,模具条(33)设于两个端子框架(4)之间。

5. 根据权利要求1~4任一项所述的接线端子注塑装置,其特征在于,注塑盖板(22)设有若干填充条(221),填充条(221)包括多个间隔设置的凹槽(2211)和凸起(2212),凸耳(331)与凹槽(2211)匹配,形成接线端子的注塑腔。

一种接线端子注塑装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及接线端子制备技术领域,尤其涉及一种接线端子注塑装置。

背景技术

[0002] 接线端子是用于实现电气连接的一款配件产品,随着电子行业的飞速发展,接线端子的用量越来越多、使用范围越来越广。接线端子在生产过程中,一般经过端子框架冲压成型、端子框架折弯、端子注塑成型、端子框架折弯切断、端子喷砂、端子烘烤等一系列加工工艺,在接线端子进行注塑时,需要一款设备对端子框架进行固定,利用模具构建注塑腔体,才能开始注塑。

实用新型内容

[0003] 为解决现有技术不足,本实用新型提供一种接线端子注塑装置,可以固定端子框架,防止端子框架在注塑过程中发生移位,可以构成端子注塑所需的注塑腔体。

[0004] 为了实现本实用新型的目的,拟采用以下方案:

[0005] 一种接线端子注塑装置,包括注塑机头、注塑模具。

[0006] 注塑模具包括底板、基座,基座通过多个螺钉连接于底板,基座顶部并排设置若干模具槽,模具槽内用于放置端子框架;

[0007] 注塑机头连接有升降杆,注塑机头底部设有注塑盖板,注塑盖板用于匹配模具槽。

[0008] 进一步的,共设有一组注塑模具,一组注塑模具对称设于转盘顶部,升降杆设于转盘顶部,注塑机头位于其中一个注塑模具上方。

[0009] 进一步的,注塑模具还包括若干模具条,模具条两侧设有均匀设有若干凸耳,模具条设于模具槽内,且凸耳上下方向设置。

[0010] 进一步的,一个模具槽内放置两个端子框架,端子框架直角侧壁与模具槽的直角侧壁紧贴设置,模具条设于两个端子框架之间。

[0011] 进一步的,注塑盖板设有若干填充条,填充条包括多个间隔设置的凹槽和凸起,凸耳与凹槽匹配,形成接线端子的注塑腔。

[0012] 本实用新型的有益效果在于:将端子框架放置于模具槽内,使端子框架的直角侧壁贴在模具槽的直角侧壁上,再将模具条填充到模具槽内,即可固定住端子框架;模具条两侧设有若干凸耳,填充条相应位置设有凹槽,当填充条与模具槽装配好以后,即可形成接线端子的注塑腔。

附图说明

[0013] 图1为实施例的注塑装置结构图;

[0014] 图2为实施例的注塑模具结构图;

[0015] 图3为实施例的模具条结构图;

[0016] 图4为实施例的注塑盖板结构图;

[0017] 图5为实施例的一组注塑模具结构图。

具体实施方式

[0018] 如图1所示,本实施例提供了一种接线端子注塑装置,包括注塑机头2、注塑模具3。

[0019] 具体的,如图2所示,注塑模具3包括底板31、基座32,基座32通过多个螺钉连接于底板31,基座32顶部并排设置若干模具槽321,本实施例中设有两个模具槽321,模具槽321内用于放置端子框架4,使用时,一个模具槽321内放置两个端子框架4,且端子框架4 直角侧壁与模具槽321的直角侧壁紧贴设置。

[0020] 更具体的,如图3所示,注塑模具3还包括若干模具条33,模具条33两侧设有均匀设有若干凸耳331,模具条33设于模具槽321内,且凸耳331上下方向设置。

[0021] 使用时,先将四个端子框架4放置于模具槽321内,使端子框架4 的直角侧壁贴在模具槽321的直角侧壁上;再将两个模具条33分别放置于模具槽321内,且模具条33位于两个端子框架4之间。

[0022] 具体的,如图4所示,注塑机头2连接有升降杆21,升降杆21的动力源可以是气缸、油缸等,注塑机头2底部设有注塑盖板22,注塑盖板22设有若干填充条221,每一个填充条221包括多个间隔设置的凹槽2211和凸起2212,凸耳331与凹槽2211匹配,凸起2212用于填充多余的孔隙,当填充条221与模具槽321装配好以后,形成接线端子的注塑腔。

[0023] 更具体的,如图5所示,为了提高接线端子的生产效率,共设有两个注塑模具3,两个注塑模具3对称设于转盘1顶部,升降杆21设于转盘1顶部中心处,注塑机头2位于其中一个注塑模具3上方。

[0024] 本实施例使用时,将端子框架4、模具条33依次放置于第一个注塑模具3的模具槽321内;放置工作完成后,使转盘1转动 180° ,该注塑模具3位于注塑机头2下方;利用升降杆21使注塑机头2下降,使注塑盖板22装配到该注塑模具3顶部,然后开始注塑;一段时间后,完成接线端子注塑,此时,恰好完成另一个注塑模具3放置工作;再将转盘1转动 180° ,取下第一个注塑模具3内的模具条33,利用接线端子分离机构将接线端子与模具条33分开即可。

[0025] 以上实施例仅用于说明本实用新型的技术思想及特点,并不表示是唯一的或是限制本实用新型。本领域技术人员应理解,在不脱离本实用新型的范围情况下,对本实用新型进行的各种改变或同等替换,均属于本实用新型保护的范围。

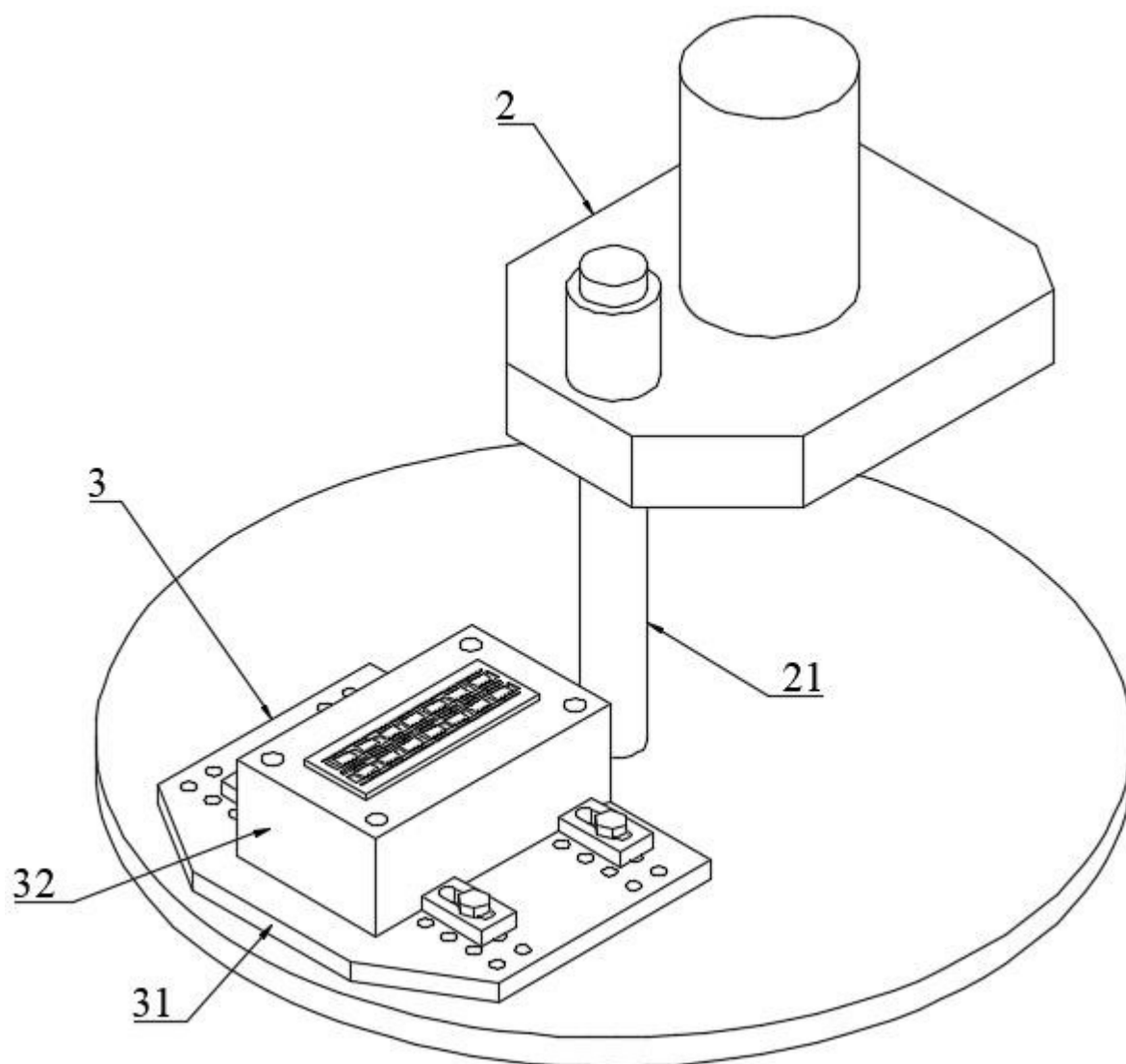


图1

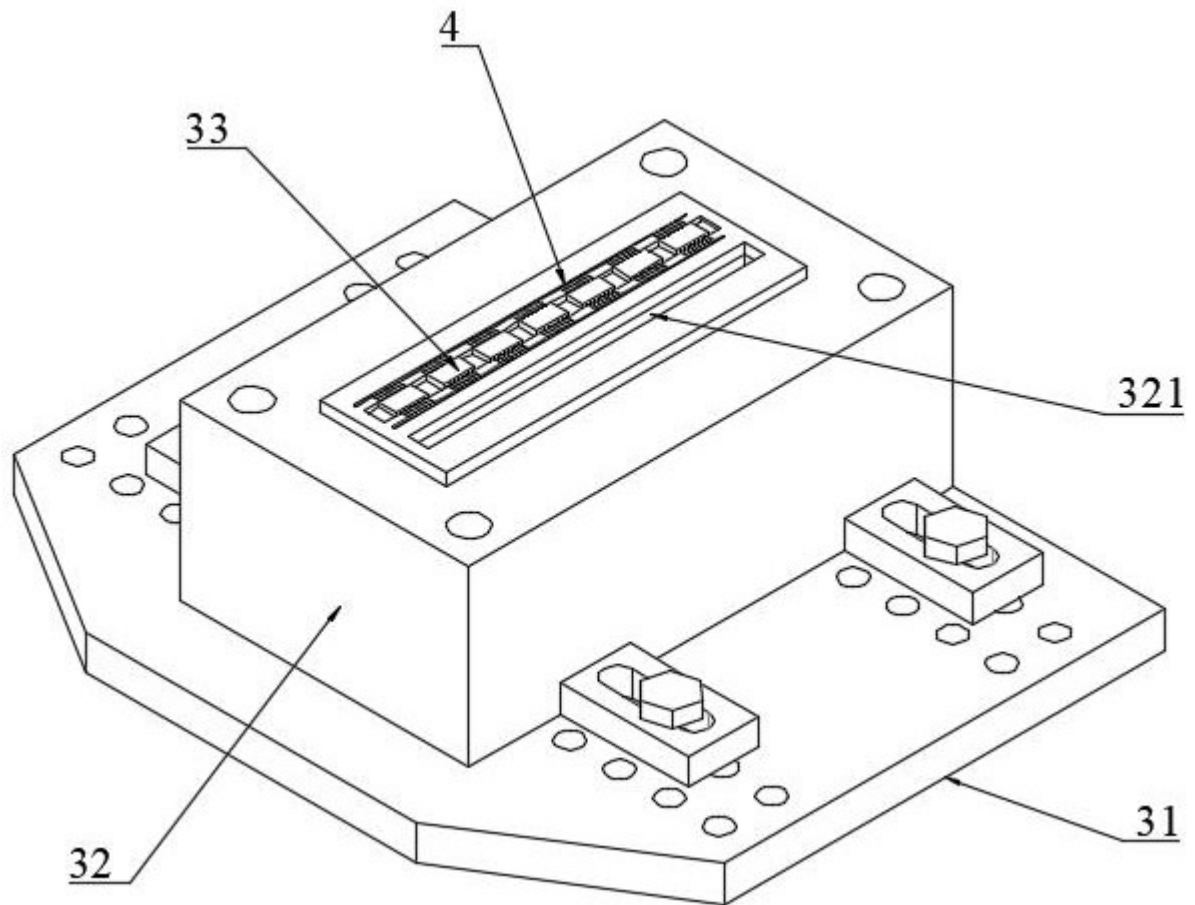


图2

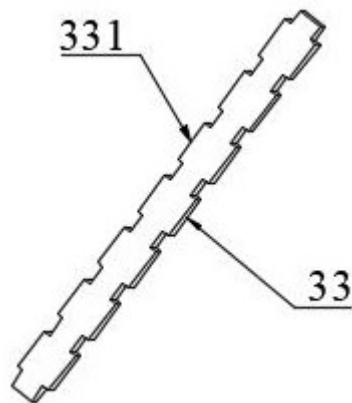


图3

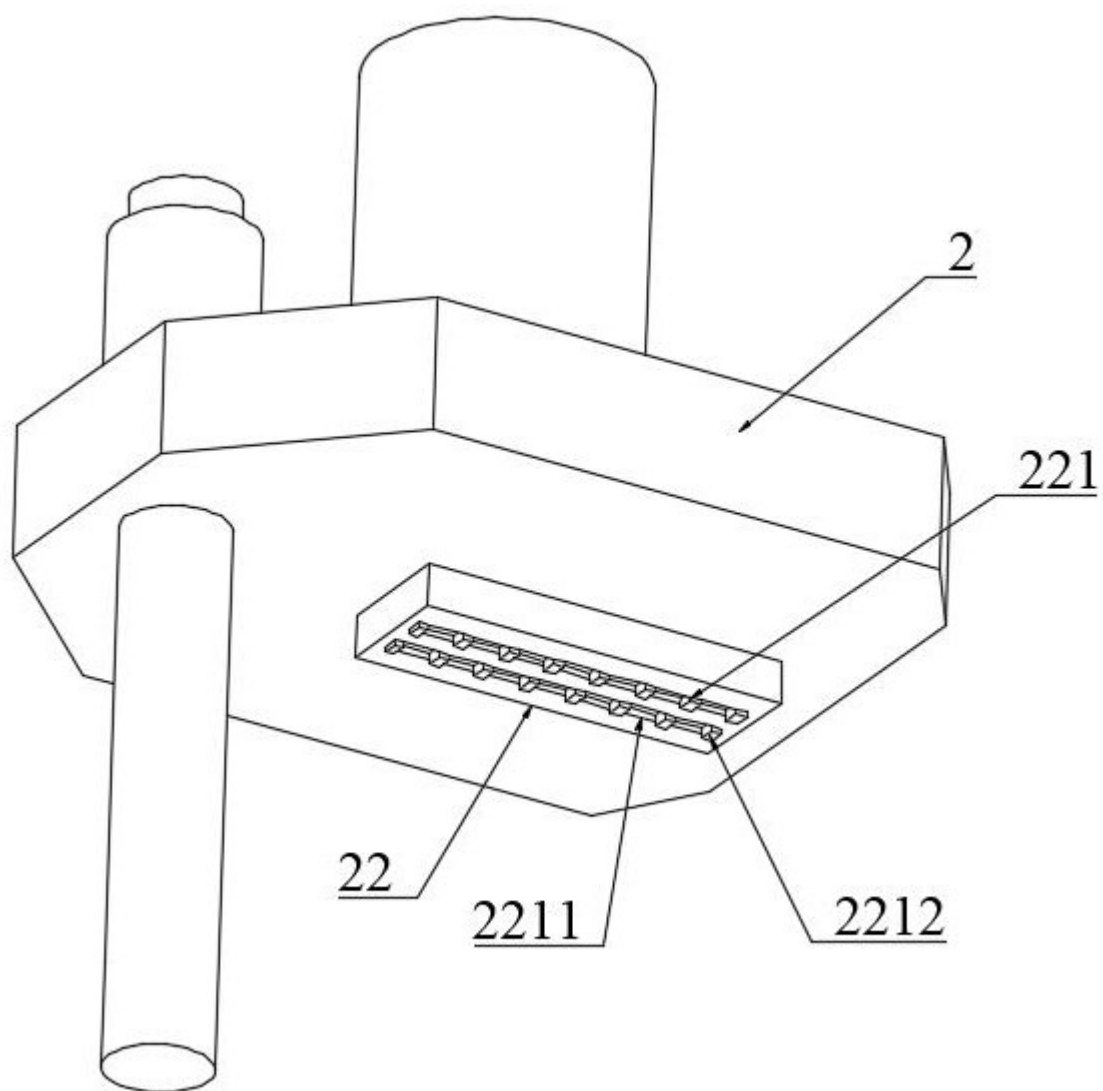


图4

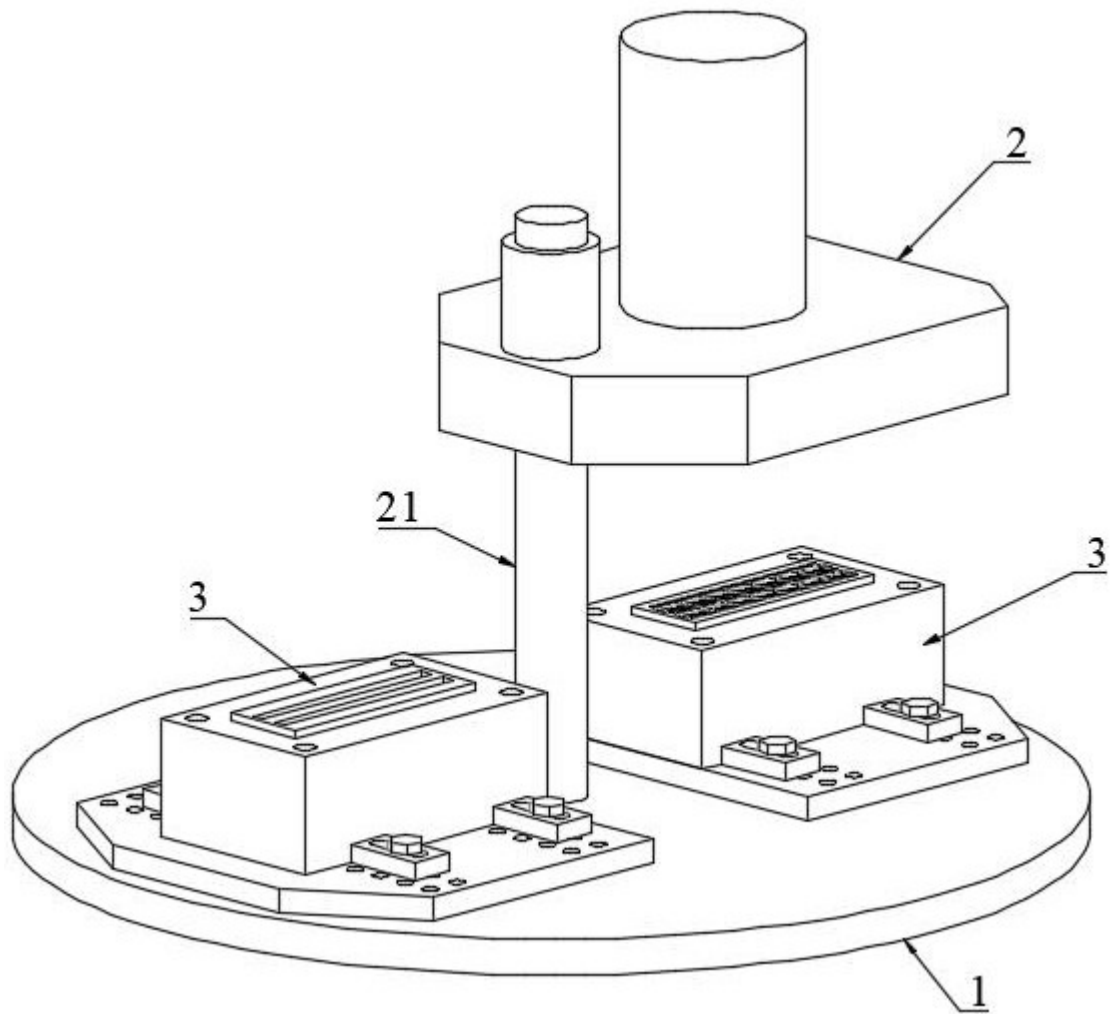


图5