



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204036766 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420514462. 0

(22) 申请日 2014. 09. 09

(73) 专利权人 江西博禄德电子有限公司

地址 330026 江西省抚州市东乡县经济开发区
区东山工业园

(72) 发明人 何建红

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

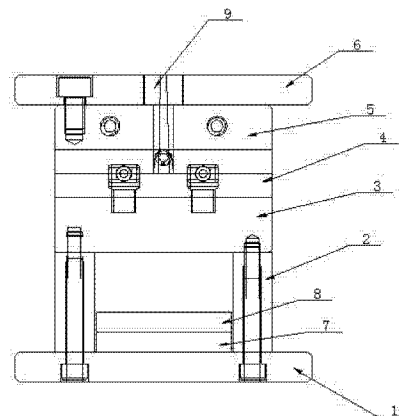
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种 90 度 USB 线成型模具

(57) 摘要

一种 90 度 USB 线成型模具, 它涉及模具技术领域。所述的底板 (1) 的上端通过螺丝固定有方块 (2), 方块 (2) 的内部设置有底针板 (7) 和面针板 (8), 方块 (2) 的上端设置有推块 (3), 推块 (3) 的上端设置有凹模 (4), 凹模 (4) 上端设置有水口推板 (5), 水口推板 (5) 的上端固定有水口板 (6), 水口板 (6) 的中间设置有主流道 (9), 主流道 (9) 连通水口推板 (5) 和凹模 (4) 上二分之一。它结构简单, 采用了推块的设计, 推块能够顶出成型模, 方便了成型模的取出, 不需要全部拆卸模具。



1. 一种 90 度 USB 线成型模具,其特征在于它包含底板 (1)、方块 (2)、推块 (3)、凹模 (4)、水口推板 (5)、水口板 (6),所述的底板 (1) 的上端通过螺丝固定有方块 (2),方块 (2) 的内部设置有底针板 (7) 和面针板 (8),方块 (2) 的上端设置有推块 (3),推块 (3) 的上端设置有凹模 (4),凹模 (4) 上端设置有水口推板 (5),水口推板 (5) 的上端固定有水口板 (6),水口板 (6) 的中间设置有主流道 (9),主流道 (9) 连通水口推板 (5) 和凹模 (4) 上二分之一。

一种 90 度 USB 线成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种 90 度 USB 线成型模具。

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。传统的模具铸造时们需要将模具全部拆开才能够去除成型模,比较麻烦。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种 90 度 USB 线成型模具,它结构简单,采用了推块的设计,推块能够顶出成型模,方便了成型模的取出,不需要全部拆卸模具。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题,本实用新型是采用以下技术方案:它包含底板、方块、推块、凹模、水口推板、水口板,所述的底板的上端通过螺丝固定有方块,方块的内部设置有底针板和面针板,方块的上端设置有推块,推块的上端设置有凹模,凹模上端设置有水口推板,水口推板的上端固定有水口板,水口板的中间设置有主流道,主流道连通水口推板和凹模上二分之一。

[0005] 本实用新型具有以下有益效果:它结构简单,采用了推块的设计,推块能够顶出成型模,方便了成型模的取出,不需要全部拆卸模具。

[0006] 附图说明:

[0007] 图 1 是本实用新型结构示意图。

[0008] 具体实施方式:

[0009] 参看图 1,本具体实施方式采用以下技术方案:它包含底板 1、方块 2、推块 3、凹模 4、水口推板 5、水口板 6,所述的底板 1 的上端通过螺丝固定有方块 2,方块 2 的内部设置有底针板 7 和面针板 8,方块 2 的上端设置有推块 3,推块 3 的上端设置有凹模 4,凹模 4 上端设置有水口推板 5,水口推板 5 的上端固定有水口板 6,水口板 6 的中间设置有主流道 9,主流道 9 连通水口推板 5 和凹模 4 上二分之一。

[0010] 本具体实施方式具有以下有益效果:它结构简单,采用了推块的设计,推块能够顶出成型模,方便了成型模的取出,不需要全部拆卸模具。

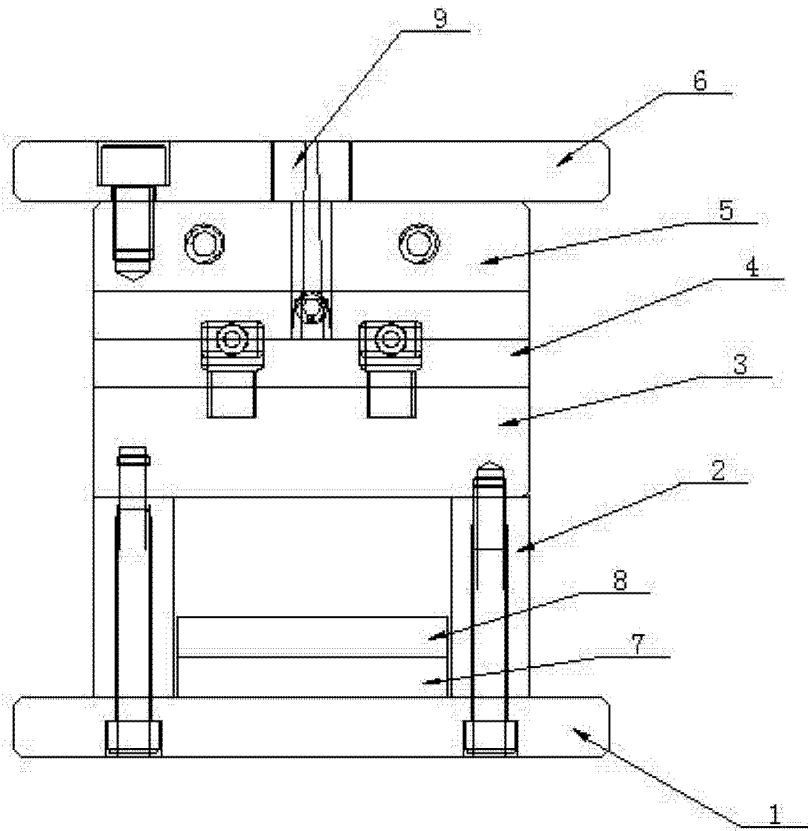


图 1