



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203567046 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320616311. 1

(22) 申请日 2013. 10. 08

(73) 专利权人 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 45/26 (2006. 01)

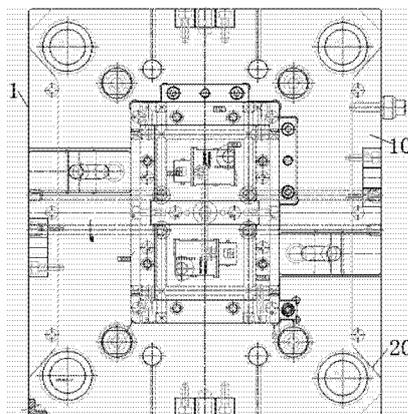
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称  
接线盒上盖模具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种接线盒上盖模具, 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; 压模槽, 所述的压模槽设在上型板与下型板之间, 压模槽上增加斜度。本实用新型在原来的压模槽上增加斜度, 从而增加压模面的大小, 且可以压两块以上板子, 确保模具在机台上固定牢靠, 不会因为固定不行导致的错位及模具损坏, 从而提高了产品的质量。



1. 一种接线盒上盖模具,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;  
压模槽,所述的压模槽设在上型板与下型板之间,压模槽上增加斜度。
2. 根据权利要求 1 所述的接线盒上盖模具,其特征在于,所述的压模槽的四个角上增加斜度。
3. 根据权利要求 2 所述的接线盒上盖模具,其特征在于,所述压模槽四个角上的斜度与模具之间的夹角为  $40^{\circ}$  到  $45^{\circ}$ 。
4. 根据权利要求 3 所述的接线盒上盖模具,其特征在于,压模槽四个角上的斜度与模具之间的夹角为  $41.5^{\circ}$ 。
5. 根据权利要求 1 所述的接线盒上盖模具,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。
6. 根据权利要求 5 所述的接线盒上盖模具,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。
7. 根据权利要求 6 所述的接线盒上盖模具,其特征在于,多个所述螺栓位于第一圆周上。
8. 根据权利要求 7 所述的接线盒上盖模具,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。

## 接线盒上盖模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种接线盒上盖模具。

### 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。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种接线盒上盖模具,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;压模槽,所述的压模槽设在上型板与下型板之间,压模槽上增加斜度。

[0004] 优选地,所述的压模槽的四个角上增加斜度。

[0005] 优选地,所述压模槽四个角上的斜度与模具之间的夹角为  $40^{\circ}$  到  $45^{\circ}$ 。

[0006] 优选地,压模槽四个角上的斜度与模具之间的夹角为  $41.5^{\circ}$ 。

[0007] 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。

[0008] 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。

[0009] 优选地,多个所述螺栓位于第一圆周上。

[0010] 优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

[0011] 在常见的接线盒上盖模具设计中,由于需要在 100T 机台上生产,压模槽却因为模具的原因设计得较小,在 100T 上面生产只能压一块板,导致模具装上机台后生产很不顺,固定不牢靠,本实用新型在原来的压模槽上增加斜度,从而增加压模面的大小,且可以压两块以上板子,确保模具在机台上固定牢靠,不会因为固定不行导致的错位及模具损坏,从而提高了产品的质量。

### 附图说明

[0012] 本实用新型的上述和/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:

[0013] 图 1 是根据本实用新型实施例的模具的结构示意图。

[0014] 图中:1、模具;10、压模槽;20、斜度。

## 具体实施方式

[0015] 下面详细描述本实用新型的实施例,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,仅用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0016] 下面参照图 1 描述根据本实用新型实施例的模具 1。如图 1 所示,根据本实用新型实施例的模具 1 包括顶板、上隔热板、上型板、下型板、下隔热板、底板和压模槽 10。

[0017] 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。压模槽 10 设在上型板与下型板之间。

[0018] 在常见的接线盒上盖模具设计中,由于需要在 100T 机台上生产,压模槽 10 却因为模具 1 的原因设计得较小,在 100T 上面生产只能压一块板,导致模具 1 装上机台后生产很不顺,固定不牢靠,优选地,所述的压模槽 10 的四个角上增加斜度 20,所述压模槽 10 四个角上的斜度 20 与模具 1 之间的夹角为  $41.5^{\circ}$ 。

[0019] 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。

[0020] 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。

[0021] 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实用新型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的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本实用新型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,本实用新型的范围由权利要求及其等同物限定。

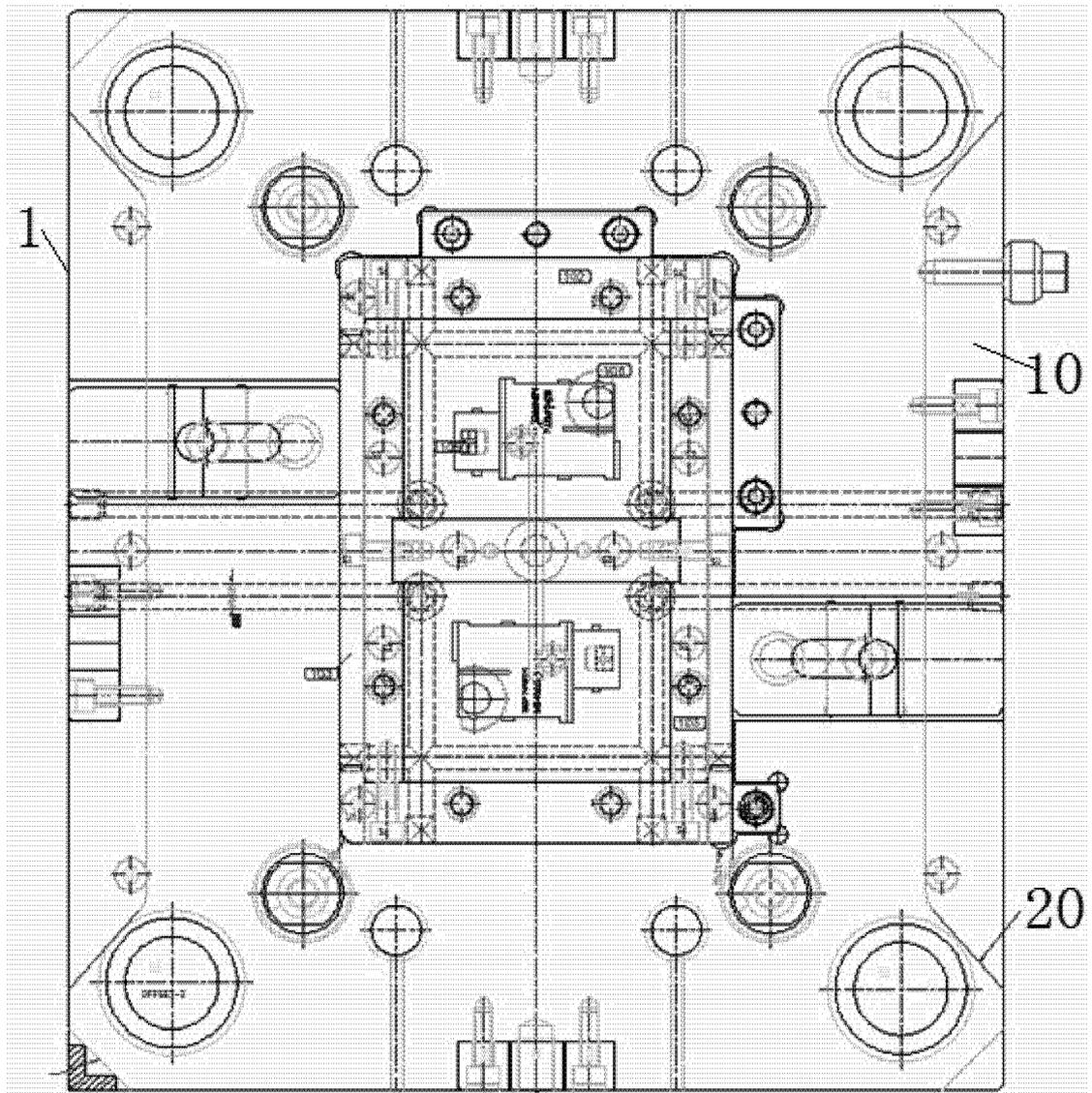


图 1