



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205467088 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 17

(21) 申请号 201620021543. 6

(22) 申请日 2016. 01. 08

(73) 专利权人 东莞市胜怡电器有限公司

地址 523000 广东省东莞市虎门镇龙眼工业
区

(72) 发明人 吴海宙

(74) 专利代理机构 东莞市展智知识产权代理事

务所(普通合伙) 44308

代理人 冯卫东

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 33/30(2006. 01)

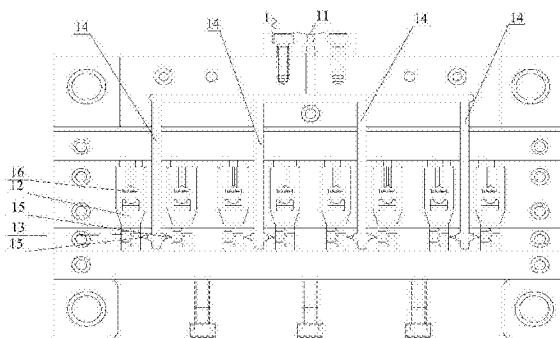
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种8字尾插座注塑成型模具

(57) 摘要

本实用新型属模具技术领域,涉及一种注塑模具,具体涉及一种8字尾插座注塑成型模具。本实用新型一种8字尾插座注塑成型模具,包括下模,下模后面中间前方设有注塑嘴,下模中间设有8个8字尾插座主模与网尾,注塑嘴依次通过下模上的4条主流道、主流道末端分成的左右支流道,给网尾、8字尾插座主模注塑。本实用新型通过在下模上设置注塑嘴和8个8字尾插座主模与网尾,可实现一次注塑成型8个8字尾插座,即一模八出,提高生产效率。



1.一种8字尾插座注塑成型模具,包括下模,其特征在于,所述下模后面中间前方设有注塑嘴,下模中间设有8个8字尾插座主模与网尾,注塑嘴依次通过下模上的4条胶体主流道、主流道末端分成的左右支流道,给网尾、8字尾插座主模注塑。

2.根据权利要求1所述的一种8字尾插座注塑成型模具,其特征在于,所述8字尾插座主模上设有活动字块。

一种8字尾插座注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属模具技术领域,涉及一种注塑模具,具体涉及一种8字尾插座注塑成型模具。

背景技术

[0002] 现有的8字尾插座加工的最后道工序是通过安装在立式注塑机的注塑成型模具注塑成型,上模上的注塑嘴将胶体射到下模进浇口,胶体再依次经左右两条主流道、主流道末端的左右支流道,给主模与网尾注塑,一次注塑成型四个,即一模四出。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种提高生产效率(一模八出)、降低生产成本的8字尾插座注塑成型模具,以解决现有技术中的不足之处。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是:一种8字尾插座注塑成型模具,包括下模,下模后面中间前方设有注塑嘴,下模中间设有8个8字尾插座主模与网尾,注塑嘴依次通过下模上的4条主流道、主流道末端分成的左右支流道,给网尾、8字尾插座主模注塑。

[0005] 本实用新型进一步改进之处还在于:

[0006] 所述8字尾插座主模上设有活动字块。

[0007] 本实用新型相比现有技术,具有以下有益效果:

[0008] 1、本实用新型通过在下模上设置注塑嘴和8个8字尾插座主模与网尾,可实现一次注塑成型8个8字尾插座,即一模八出,提高生产效率。

[0009] 2、8字尾插座主模上设置活动字块,可在8字尾插座主模上更换不同国家的认证号码标志,即针对每一个国家的8字尾插座,只需在模具上更换字块,节约了模具成本,降低生产成本。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型结构示意图;

[0011] 图2是8字尾插座正面结构示意图。

[0012] 1. 下模,

[0013] 11. 注塑嘴,12. 8字尾插座主模,13. 网尾,

[0014] 14. 主流道,15. 支流道,16. 活动字块。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型进行详细说明。

[0016] 如图1、图2所示,本实用新型一种8字尾插座注塑成型模具,包括下模1,下模1后面中间前方设有注塑嘴11,下模1中间设有8个8字尾插座主模12与网尾13,注塑嘴11依次通过下模1上的4条胶体主流道14、主流道14末端分成的左右支流道15,给网尾13、8字尾插座主

模12注塑,8字尾插座主模12上设有活动字块16。

[0017] 本实用新型8字尾插座注塑成型模具安装在卧式注塑成型机上。

[0018] 上述实施方式只是本实用新型的具体实施例,不是用来限制本实用新型的实施与权利范围,凡依据实用新型申请专利保护范围所述的内容做出的等效变化和修饰,均应包括在本实用新型申请专利范围内。

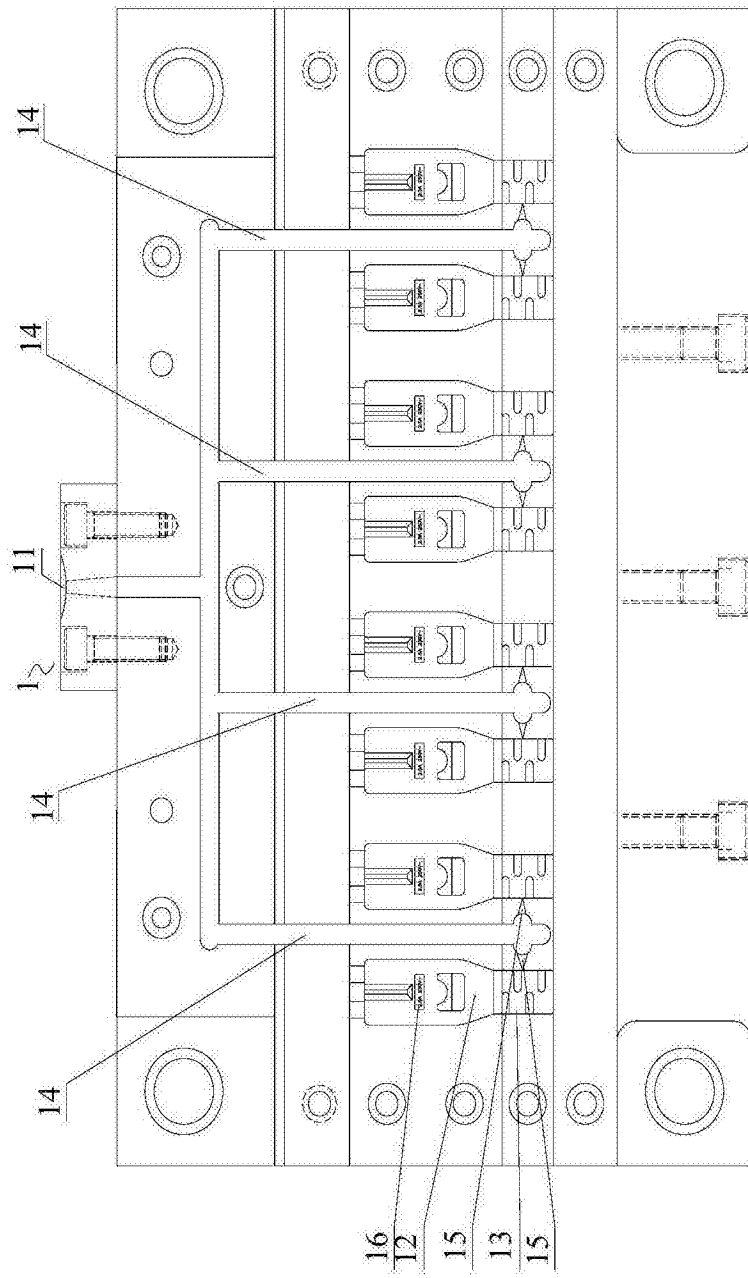


图1

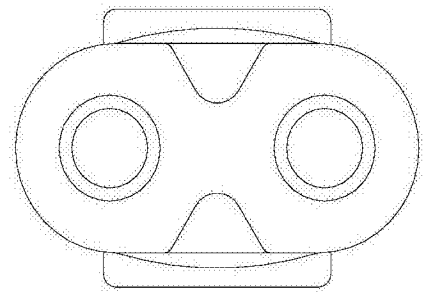


图2