



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103934967 A

(43) 申请公布日 2014. 07. 23

(21) 申请号 201410138919. 7

(22) 申请日 2014. 04. 09

(71) 申请人 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

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006. 01)

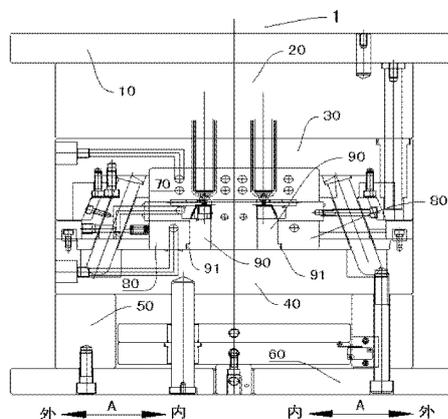
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

电视机侧盖模具

(57) 摘要

本发明公开了一种电视机侧盖模具。所述电视机侧盖模具包括：上流道板；下流道板，下流道板设在上流道板的下表面上，其中下流道板与上流道板之间限定出热流道，下流道板内具有多个与热流道连通的浇口；上型板，上型板设在下流道板的下表面上；下型板，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浇口连通的型腔；下隔热板，下隔热板设在下型板的下表面上；底板，底板设在下隔热板的下表面上；夹板，夹板设在型腔内，夹板上设有一个容纳槽；和冲头，冲头上设有一个挂台，一个挂台配合在一个容纳槽内。所述电视机侧盖模具具有有效防呆、便于装模、质量高、生产效率高等优点。



1. 一种电视机侧盖模具,其特征在于,包括:
上流道板;
下流道板,所述下流道板设在所述上流道板的下表面上,其中所述下流道板与所述上流道板之间限定出热流道,所述下流道板内具有多个与所述热流道连通的浇口;
上型板,所述上型板设在所述下流道板的下表面上;
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与所述浇口连通的型腔;
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;
夹板,所述夹板设在所述型腔内,所述夹板上设有一个容纳槽;和
冲头,所述冲头上设有一个挂台,一个所述挂台配合在一个所述容纳槽内。
2. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,所述容纳槽设在所述夹板的下表面上,所述容纳槽的内端敞开,所述挂台设在所述冲头的外侧面上。
3. 根据权利要求2所述的电视机侧盖模具,其特征在于,所述挂台的下表面与所述冲头的下表面平齐。
4. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,所述夹板和所述冲头均设在所述下型板的上表面上。
5. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,所述夹板为多个且所述冲头为多个,多个所述冲头的挂台一一对应地配合在多个所述夹板的容纳槽内。
6. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,多个所述夹板分布在同一圆周上,多个所述冲头分布在同一圆周上。
7. 根据权利要求6所述的电视机侧盖模具,其特征在于,多个所述夹板等间距地分布在同一圆周上,多个所述冲头等间距地分布在同一圆周上。
8. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,所述上流道板、所述下流道板、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螺栓可拆卸地连接在一起。
9. 根据权利要求8所述的电视机侧盖模具,其特征在于,多个所述螺栓分布在同一圆周上。
10. 根据权利要求1所述的电视机侧盖模具,其特征在于,每个所述浇口为直接浇口、侧浇口或点浇口。

电视机侧盖模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种电视机侧盖模具。

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经。

[0003] 在现有的电视机侧盖模具中,在装模时会经常装反,导致电视机侧盖模具被压坏。

发明内容

[0004] 本发明提供了一种电视机侧盖模具,所述电视机侧盖模具包括:上流道板;下流道板,所述下流道板设在所述上流道板的下表面上,其中所述下流道板与所述上流道板之间限定出热流道,所述下流道板内具有多个与所述热流道连通的浇口;上型板,所述上型板设在所述下流道板的下表面上;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与所述浇口连通的型腔;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;夹板,所述夹板设在所述型腔内,所述夹板上设有一个容纳槽;和冲头,所述冲头上设有一个挂台,一个所述挂台配合在一个所述容纳槽内。

[0005] 根据本发明实施例的电视机侧盖模具通过在所述夹板上仅仅设置一个所述容纳槽且在所述冲头上仅仅设置一个配合在所述容纳槽内的挂台,从而可以有效地避免将所述挂台装反。由此在装模时可以有效地进行防呆,不会压模,从而不仅可以提高所述电视机侧盖模具的质量,防止所述电视机侧盖模具被压坏,而且可以提高所述电视机侧盖模具的生产效率。

[0006] 因此,根据本发明实施例的电视机侧盖模具具有有效防呆、便于装模、质量高、生产效率高、使用寿命长等优点。

[0007] 优选地,所述容纳槽设在所述夹板的下表面上,所述容纳槽的内端敞开,所述挂台设在所述冲头的外侧面上。

[0008] 优选地,所述挂台的下表面与所述冲头的下表面平齐。

[0009] 优选地,所述夹板和所述冲头均设在所述下型板的上表面上。

[0010] 优选地,所述夹板为多个且所述冲头为多个,多个所述冲头的挂台一一对应地配合在多个所述夹板的容纳槽内。

[0011] 优选地,多个所述夹板分布在同一圆周上,多个所述冲头分布在同一圆周上。

[0012] 优选地,多个所述夹板等间距地分布在同一圆周上,多个所述冲头等间距地分布

在同一圆周上。

[0013] 优选地,所述上流道板、所述下流道板、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螺栓可拆卸地连接在一起。

[0014] 优选地,多个所述螺栓分布在同一圆周上。

[0015] 优选地,每个所述浇口为直接浇口、侧浇口或点浇口。

附图说明

[0016] 本发明的上述和 / 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:

图 1 是根据本发明实施例的电视机侧盖模具的结构示意图。

[0017] 电视机侧盖模具 1、上流道板 10、下流道板 20、上型板 30、下型板 40、下隔热板 50、底板 60、型腔 70、夹板 80、冲头 90、挂台 91。

具体实施方式

[0018] 下面详细描述本发明的实施例,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,仅用于解释本发明,而不能理解为对本发明的限制。

[0019] 下面参照图 1 描述根据本发明实施例的电视机侧盖模具 1。如图 1 所示,根据本发明实施例的电视机侧盖模具 1 包括上流道板 10、下流道板 20、上型板 30、下型板 40、下隔热板 50、底板 60、夹板 80 和冲头 90。

[0020] 下流道板 20 设在上流道板 10 的下表面上,其中下流道板 20 与上流道板 10 之间限定出热流道,下流道板 20 内具有多个与所述热流道连通的浇口。上型板 30 设在下流道板 20 的下表面上,下型板 40 设在上型板 30 的下表面上,其中上型板 30 和下型板 40 之间限定出与所述浇口连通的型腔 70。下隔热板 50 设在下型板 40 的下表面上,底板 60 设在下隔热板 50 的下表面上。夹板 80 设在型腔 70 内,夹板 80 上设有一个容纳槽。冲头 90 上设有一个挂台 91,一个挂台 91 配合在一个所述容纳槽内。

[0021] 根据本发明实施例的电视机侧盖模具 1 通过在夹板 80 上仅仅设置一个所述容纳槽且在冲头 90 上仅仅设置一个配合在所述容纳槽内的挂台 91,从而可以有效地避免将挂台 91 装反。由此在装模时可以有效地进行防呆,不会压模,从而不仅可以提高电视机侧盖模具 1 的质量,防止电视机侧盖模具 1 被压坏,而且可以提高电视机侧盖模具 1 的生产效率。

[0022] 因此,根据本发明实施例的电视机侧盖模具 1 具有有效防呆、便于装模、质量高、生产效率高、使用寿命长等优点。

[0023] 如图 1 所示,在本发明的一些实施例中,所述容纳槽可以设在夹板 80 的下表面上,所述容纳槽的内端可以敞开,挂台 91 可以设在冲头 90 的外侧面上。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。

[0024] 其中,向内是指邻近型腔 70 的方向,向外是指远离型腔 70 的方向。内外方向如图 1 中的箭头 A 所示。

[0025] 如图 1 所示,挂台 91 的下表面与冲头 90 的下表面可以平齐。由此可以使电视机

侧盖模具 1 的结构更加合理。挂台 91 与冲头 90 可以一体形成,由此不仅可以提高冲头 90 和挂台 91 的结合强度,而且可以降低冲头 90 和挂台 91 的制造难度和制造成本。

[0026] 在本发明的一个实施例中,如图 1 所示,夹板 80 和冲头 90 都可以设在下型板 40 的上表面上。由此可以将夹板 80 和冲头 90 更加稳固地设在型腔 70 内,从而可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。

[0027] 如图 1 所示,夹板 80 可以是多个且冲头 90 可以是多个,多个冲头 90 的挂台 91 可以一一对应地配合在多个夹板 80 的容纳槽内。也就是说,夹板 80 的数量可以等于冲头 90 的数量,因此所述容纳槽的数量可以等于挂台 91 的数量,且一个冲头 90 的挂台 91 可以配合在一个夹板 80 的容纳槽内。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。

[0028] 有利地,多个夹板 80 可以分布在同一圆周上,多个冲头 90 可以分布在同一圆周上。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。进一步优选地,多个夹板 80 可以等间距地分布在同一圆周上,多个冲头 90 可以等间距地分布在同一圆周上。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。

[0029] 上流道板 10、下流道板 20、上型板 30、下型板 40、下隔热板 50 和底板 60 可以通过多个螺栓可拆卸地连接在一起。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加稳固。

[0030] 多个所述螺栓可以分布在同一圆周上。由此可以使电视机侧盖模具 1 的结构更加合理。有利地,多个所述螺栓可以等间距地分布在同一圆周上。由此可以使上流道板 10、下流道板 20、上型板 30、下型板 40、下隔热板 50 和底板 60 受力均匀。

[0031] 所述热流道与型腔 70 可以通过所述浇口连通。也就是说,所述浇口可以分别与所述热流道和型腔 70 连通。具体地,所述浇口可以是直接浇口、侧浇口或者点浇口。

[0032] 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发明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一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0033] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本发明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,本发明的范围由权利要求及其等同物限定。

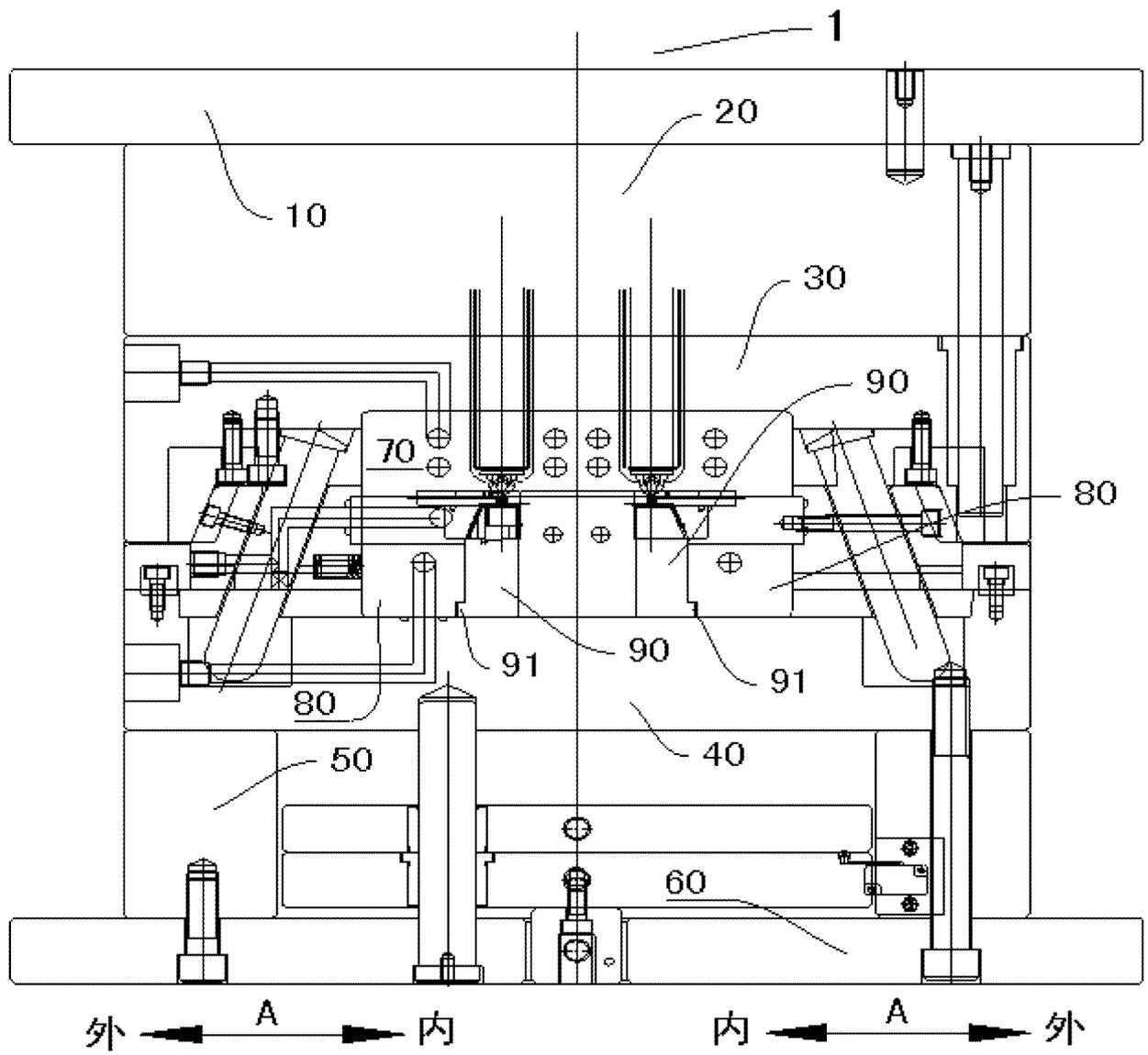


图 1