



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205466913 U

(45)授权公告日 2016.08.17

(21)申请号 201620238741.8

(22)申请日 2016.03.23

(73)专利权人 安徽美琳电子股份有限公司

地址 236300 安徽省阜阳市阜南经济开发区府后路19号安徽美琳电子股份有限公司

(72)发明人 潘贺 岳强

(51)Int.Cl.

B29C 33/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

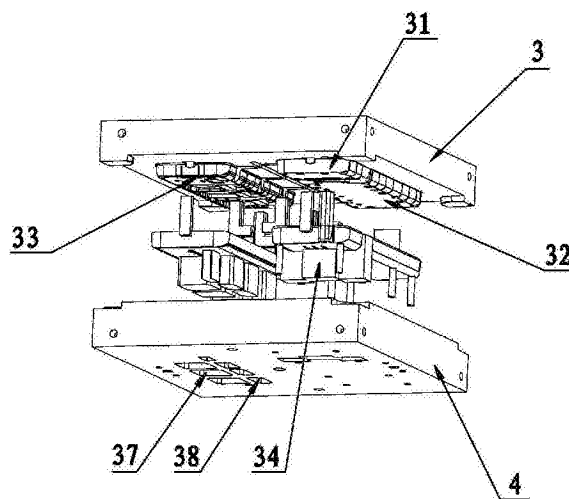
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于生产插排外壳的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于生产插排外壳的模具,包括活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板,活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板自上而下依次连接,活动板与上模座导柱连接,公模固定安装于上模座的底面,上模座与下模座导柱连接,母模固定安装于下模座的顶面,顶针板与下模板导柱连接;公模的底面设置有成型部一、成型部二和成型部三,成型部一和成型部二前后设置,成型部三与成型部一、成型部二左右并排设置,成型部一和成型部二间设置有贯通的滑块槽,滑块槽内设置有滑块;母模的上表面设置有成型槽一和成型槽二,成型槽一和成型槽二左右并排设置。解决了现有插排生产模具空间利用不合理和生产效率不高的问题。



1.一种用于生产插排外壳的模具,其特征在于,包括活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板,所述活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板自上而下依次连接,所述活动板与所述上模座导柱连接,所述公模固定安装于所述上模座的底面,所述上模座与所述下模座导柱连接,所述母模固定安装于所述下模座的顶面,所述公模和母模抵接,所述顶针板与所述下模座导柱连接;

所述公模的底面设置有成型部一、成型部二和成型部三,所述成型部一和成型部二前后设置,所述成型部三与所述成型部一、成型部二左右并列设置,所述成型部一和成型部二间设置有贯通的滑块槽,所述滑块槽内设置有滑块;所述母模的上表面设置有成型槽一和成型槽二,所述成型槽一和成型槽二左右并列设置,所述成型部一与所述成型槽一相适配,所述成型部二、成型部三与所述成型槽二相适配。

2.根据权利要求1所述的一种用于生产插排外壳的模具,其特征在于,所述成型部三内左右并列开有左镶件槽和右镶件槽,所述左镶件槽和右镶件槽均前后并列设置有三个。

一种用于生产插排外壳的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及插排生产技术领域,具体涉及一种用于生产插排外壳的模具。

背景技术

[0002] 插排是插座的一种,是把多个插座集中放在一起,而形成的多孔移动插座。这样的组合有很多好处,可以一座多用,既节省了空间又节省了线路。是一个非常简单而又实用的发明。通常插排多数是讲带电源线和插头且可以移动的多孔插座,而插座通常指的是固定的且大多指五孔插座。插排又称为排插,俗称拖线板,是生活必需品。

[0003] 现有插排生产所用模具大多一次生产一个产品,不能够合理利用模具空间,生产效率不高,节约了生产成本和生产时间,提高了企业的市场竞争力,给企业带来了较大的生命力和竞争力。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,我们提出了一种用于生产插排外壳的模具,解决了现有插排生产模具空间利用不合理和生产效率不高的问题。

[0005] 为解决上述问题,本实用新型的技术方案如下:

[0006] 一种用于生产插排外壳的模具,包括活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板,所述活动板、上模座、公模、母模、下模座和顶针板自上而下依次连接,所述活动板与所述上模座导柱连接,所述公模固定安装于所述上模座的底面,所述上模座与所述下模座导柱连接,所述母模固定安装于所述下模座的顶面,所述公模和母模抵接,所述顶针板与所述下模板导柱连接;

[0007] 所述公模的底面设置有成型部一、成型部二和成型部三,所述成型部一和成型部二前后设置,所述成型部三与所述成型部一、成型部二左右并排设置,所述成型部一和成型部二间设置有贯通的滑块槽,所述滑块槽内设置有滑块;所述母模的上表面设置有成型槽一和成型槽二,所述成型槽一和成型槽二左右并排设置,所述成型部一与所述成型槽一相适配,所述成型部二、成型部三与所述成型槽二相适配。

[0008] 优选的,所述成型部三内左右并排开有左镶件槽和右镶件槽,所述左镶件槽和右镶件槽均前后并列设置有三个。

[0009] 通过上述技术方案,本实用新型提出的一种用于生产插排外壳的模具,解决了现有插排生产模具空间利用不合理和生产效率不高的问题。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1为本实用新型实施例所公开的一种用于生产插排外壳的模具的局部立体结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型实施例所公开的一种用于生产插排外壳的模具的立体结构示意图；

[0013] 图3为本实用新型实施例所公开的一种用于生产插排外壳的模具的俯视结构示意图；

[0014] 图4为本实用新型实施例所公开的一种用于生产插排外壳的模具的主视结构示意图。

[0015] 图中数字和字母所表示的相应部件名称：

[0016] 1.活动板 2.上模座 3.公模

[0017] 4.母模 5.下模座 6.顶针板

[0018] 31.成型部一 32.成型部二 33.成型部三

[0019] 34.滑块槽 35.成型槽一 36.成型槽二

[0020] 37.左镶件槽 38.右镶件槽。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 下面结合实施例和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0023] 实施例

[0024] 如图1-4所示,一种用于生产插排外壳的模具,包括活动板1、上模座2、公模3、母模4、下模座5和顶针板6,所述活动板1、上模座2、公模3、母模4、下模座5和顶针板6自上而下依次连接,所述活动板1与所述上模座2导柱连接,所述公模3固定安装于所述上模座2的底面,所述上模座2与所述下模座5导柱连接,所述母模4固定安装于所述下模座5的顶面,所述公模3和母模4抵接,所述顶针板6与所述下模座5导柱连接；

[0025] 所述公模3的底面设置有成型部一31、成型部二32和成型部三33,所述成型部一31和成型部二32前后设置,所述成型部三33与所述成型部一31、成型部二32左右并排设置,所述成型部一31和成型部二32间设置有贯通的滑块槽,所述滑块槽内设置有滑块34；所述母模4的上表面设置有成型槽一35和成型槽二36,所述成型槽一35和成型槽二36左右并排设置,所述成型部一31与所述成型槽一35相适配,所述成型部二32、成型部三33与所述成型槽二36相适配。

[0026] 所述成型部三33内左右并排开有左镶件槽37和右镶件槽38,所述左镶件槽37和右镶件槽38均前后并列设置有三个。

[0027] 通过上述技术方案,本实用新型提出的一种用于生产插排外壳的模具,解决了现有插排生产模具空间利用不合理和生产效率不高的问题。

[0028] 以上所述的仅是本实用新型一种用于生产插排外壳的模具的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做

出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

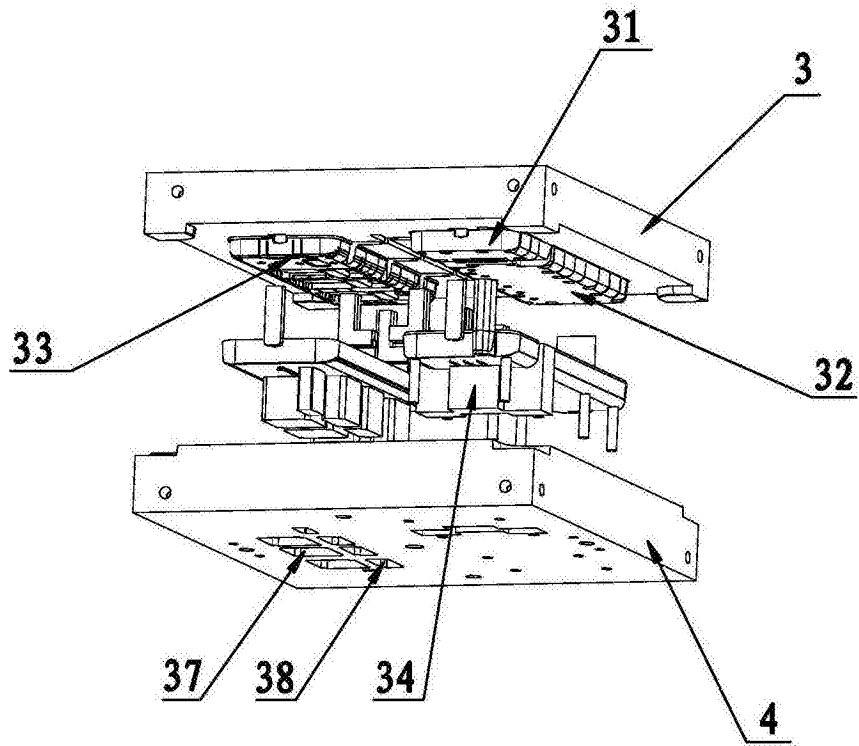


图1

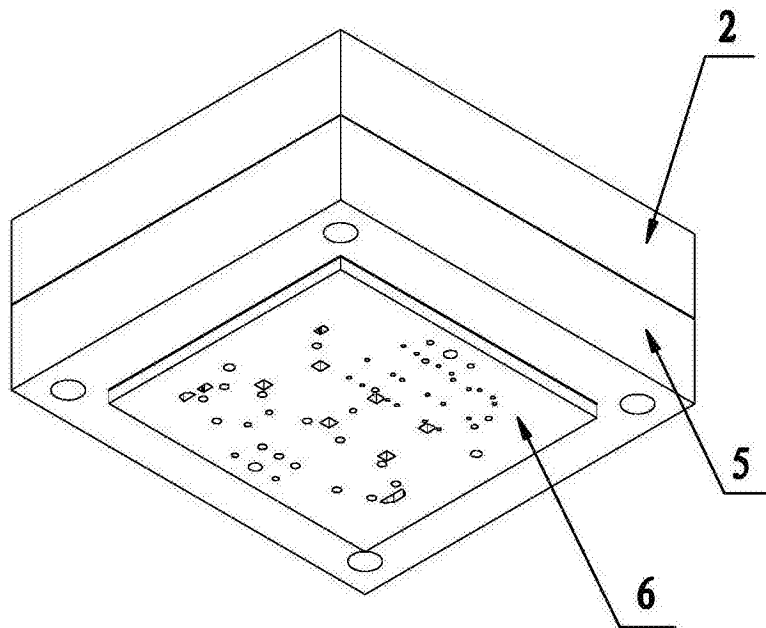


图2

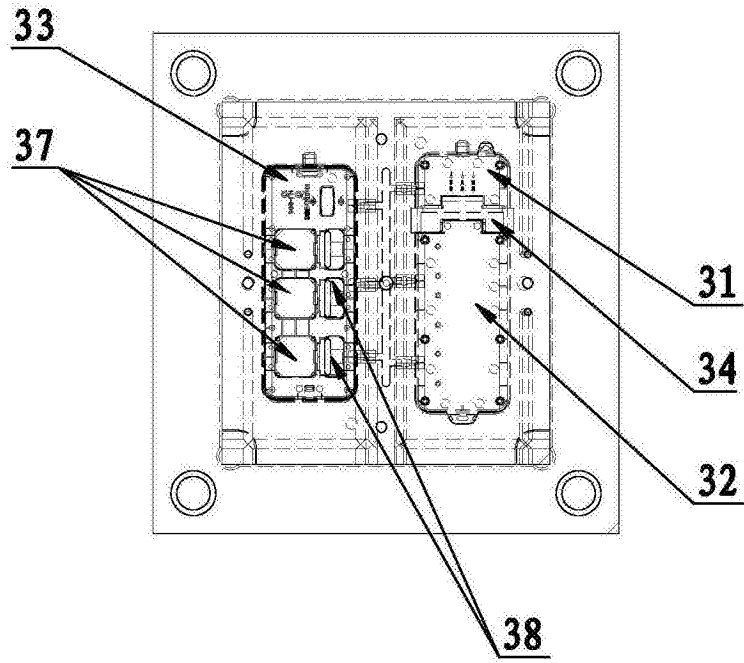


图3

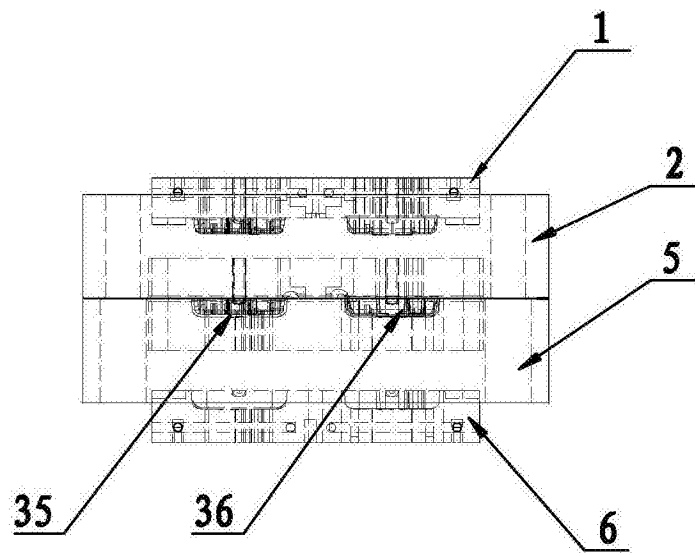


图4