



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201816182 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 04

(21) 申请号 201020508561. X

(22) 申请日 2010. 08. 30

(73) 专利权人 上杭建润电业有限公司

地址 364200 福建省龙岩市上杭县南岗工业
开发区

(72) 发明人 林庆广

(74) 专利代理机构 福州元创专利商标代理有限
公司 35100

代理人 蔡学俊

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 33/30 (2006. 01)

B29L 31/34 (2006. 01)

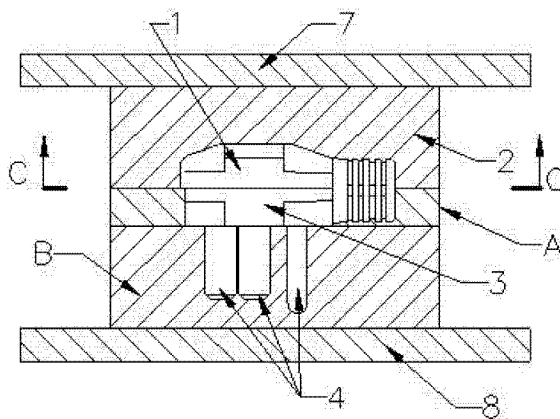
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

多用途插头生产模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种多用途插头生产模具，包括具有用于成型插头座体上半部的注塑型腔的上模板和具有用于成型插头座体下半部的注塑型腔的下模板 A，其特征在于：所述下模板 A 下侧设置有带有插销通孔的下模板 B，该插头生产模具可以通过更换下模板 A 和下模板 B 来生产一系列具有相同插头座体上半部的插头，节省模具成本，有利于开发新产品，具有极高的使用价值。



1. 一种多用途插头生产模具,包括具有用于成型插头座体上半部的注塑型腔的上模板和具有用于成型插头座体下半部的注塑型腔的下模板 A,其特征在于:所述下模板 A 下侧设置有带有插销通孔的下模板 B。

2. 根据权利要求 1 所述的多用途插头生产模具,其特征在于:所述上模板的注塑型腔底部设置有用于成型插头座体上半部的手抓凸部的凹腔,所述上模板的注塑型腔底部还设置有用于成型插头座体上半部中心处纹理的网格。

多用途插头生产模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种多用途插头生产模具。

背景技术

[0002] 目前,常见的塑料插头基本上都是采用注塑成型的生产方式,在注塑模具的机构设计中,上模板和下模板(公模和母模、型芯和形腔)是一副模具的关键组成部件。目前,型芯和形腔的设计一般以产品的尺寸而定,一套模具对应一种形状尺寸的产品,而模具的开发成本是比较高的,对于目前这种一套模具对应一种产品,多种产品必须用多套模具或多套型芯的做法,不利于提高生产效率,也浪费了很大一部分的成本,其实大多数的上模板都是可以设计成一样的,只要有利于拔插就可,完全可以用一副上模板对应多副下模板的方式来节省成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种多用途插头生产模具,该插头生产模具可以通过更换下模板 A 和下模板 B 来生产一系列具有相同插头座体上半部的插头,节省模具成本,有利于开发新产品,具有极高的使用价值。

[0004] 本实用新型的特征在于:一种多用途插头生产模具,包括具有用于成型插头座体上半部的注塑型腔的上模板和具有用于成型插头座体下半部的注塑型腔的下模板 A,其特征在于:所述下模板 A 下侧设置有带有插销通孔的下模板 B。

[0005] 所述上模板的注塑型腔底部设置有用于成型插头座体上半部的手抓凸部的凹腔,所述上模板的注塑型腔底部还设置有用于成型插头座体上半部中心处纹理的网格。

[0006] 本实用新型的有益效果:可以通过更换下模板 A 和下模板 B 来生产一系列具有相同插头座体上半部的插头,减少开发和制造上模板的成本节省模具成本,有利于开发新产品具有极高的使用价值。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的实施例结构示意图。

[0008] 图 2 为图 1 中 C-C 剖视结构示意图。

[0009] 图 3 为下模板 B 的实施例 1 示意图。

[0010] 图 4 为下模板 B 的实施例 2 示意图。

[0011] 图 1 中:1 为用于成型插头座体上半部的注塑型腔;2 为上模板;3 为用于成型插头座体下半部的注塑型腔;4 为插销通孔;5 为凹腔;6 为网格;7 为上模板固定板;8 为下模板固定板;

[0012] 9 为 L 型插销通孔;10 为矩形插销通孔;11 为圆形插销通孔。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0014] 实施例 1

[0015] 参考附图 1、2 和 3, 本实用新型的一种多用途插头生产模具, 包括具有用于成型插头座体上半部的注塑型腔 1 的上模板 2 和具有用于成型插头座体下半部的注塑型腔 3 的下模板 A, 其特征在于: 所述下模板 A 下侧设置有带有插销通孔 4 的下模板 B。所述下模板 B 内设置有一个 L 型插销通孔 9 和两个矩形插销通孔 10。

[0016] 所述上模板的注塑型腔底部设置有用于成型插头座体上半部的手抓凸部的凹腔 5, 所述上模板的注塑型腔底部还设置有用于成型插头座体上半部中心处纹理的网格 6。

[0017] 实施例 2

[0018] 参考附图 1、2 和 4, 参考附图 1、2 和 3, 本实用新型的一种多用途插头生产模具, 包括具有用于成型插头座体上半部的注塑型腔 1 的上模板 2 和具有用于成型插头座体下半部的注塑型腔 3 的下模板 A, 其特征在于: 所述下模板 A 下侧设置有带有插销通孔 4 的下模板 B。所述下模板 B 内设置有一个 L 型插销通孔 9 和两个圆形插销通孔 11。

[0019] 所述上模板的注塑型腔底部设置有用于成型插头座体上半部的手抓凸部的凹腔 5, 所述上模板的注塑型腔底部还设置有用于成型插头座体上半部中心处纹理的网格 6。

[0020] 以上实施例只以一模一腔为例, 本实用新型新的构造还可以应用于一模多腔的模具中。

[0021] 本实用新型可以通过更换下模板 A 和下模板 B 来生产一系列具有相同插头座体上半部的插头,, 减少开发和制造上模板的成本节省模具成本, 有利于开发新产品具有极高的使用价值。

[0022] 本实用新型不局限上述最佳实施方式, 任何人在本实用新型的启示下都可以得出其他各种形式的机器产品。凡依本实用新型申请专利范围所做的均等变化与修饰, 皆应属本实用新型的涵盖范围。

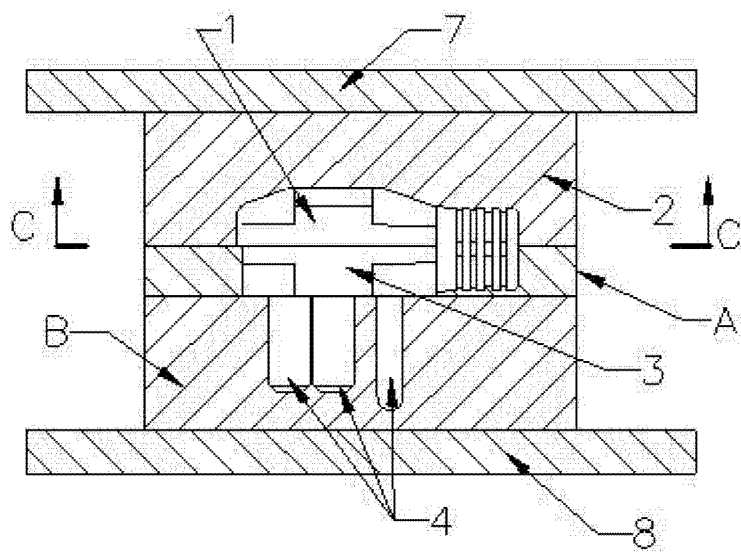


图 1

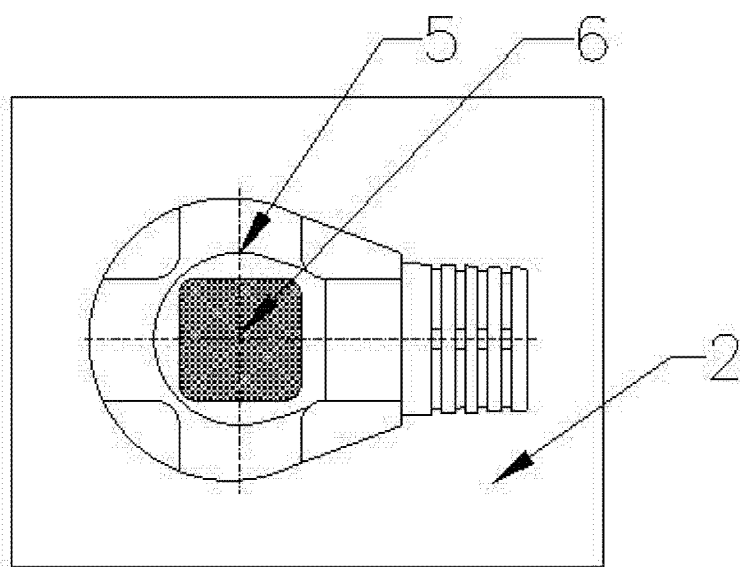


图 2

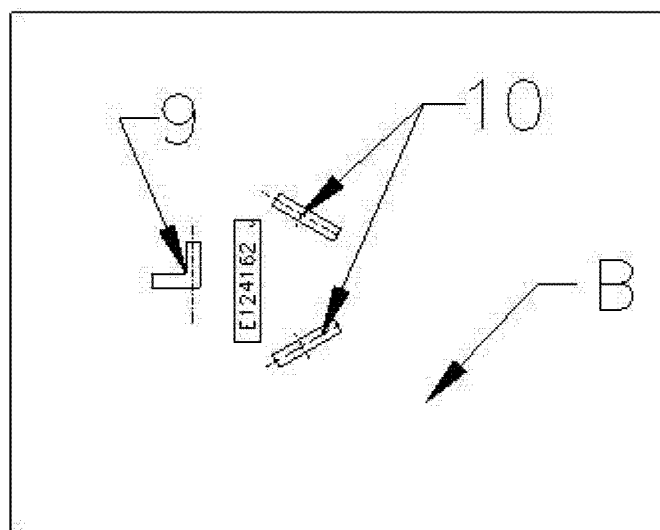


图 3

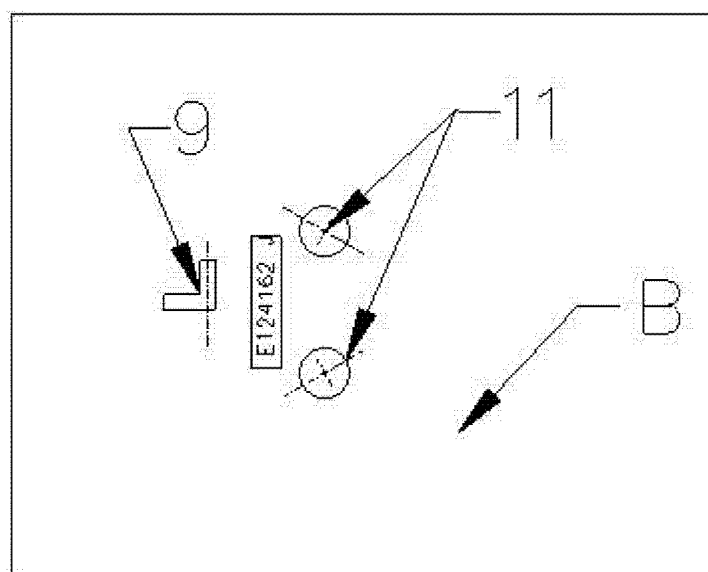


图 4